



- 5 -

memoria descriptiva

343882

343882

CLASE DE REGISTRO	PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España
NOMBRE Y NACIONALIDAD DEL SOLICITANTE	D. José ARNAIZ DIEZ, y D. Miguel CONTRERAS AUSIN - ambos de nacionalidad española -
RESIDENCIA Y DOMICILIO	Burgos Alhóndiga, 11
<input type="checkbox"/> OBJETO	" PROCEDIMIENTO PARA EL REMATADO DEL CONTORNO DE PIEZAS PLANAS "

343882



-1-

1 La presente patente de invención se refiere a un pro-
cedimiento para el rematado del contorno de piezas planas
sean éstas de madera, cartón, aglomerados de ambos o de cual
quier otro material, siempre que la pieza requiera un rema-
5 te y acabado perfectos, lo mismo si se trata de piezas ar-
tísticas que industriales.

De un modo general, el procedimiento consiste en rea-
lizar una plastificación del remate o perfil de la pieza, a
cuyo efecto se la introduce, en la parte que interesa, en
un molde adecuado, en el que se inyecta plástico, recubrien-
10 do los cantos y dejando el remate o perfil de la forma que
se desee.

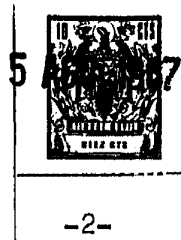
Con la aplicación del procedimiento que se reivindica,
se evita el pulido mecanizado o la inserción de perfiles
adheridos mediante adhesivos, lo que por otra parte resulta
15 costoso e inseguro.

Empleando el procedimiento de plastificación a que
nos referimos, se consigue: mejor presentación de las piezas
mayor resistencia, proporcionando a las piezas industriales
una seguridad y efectividad no conseguidas hasta ahora, Ade-
más, por quedar la pieza bordeada, por el perfil formado
20 como se ha indicado se evitan la expansión y contracción
por la humedad y el calor en las piezas y artículos fabri-
cados con madera, cartón o aglomerados, que son materiales
muy susceptibles a los cambios por tales agentes.

Procedimiento como decimos los ensambles quedan per-
fectos y seguros, por la gran resistencia de los plásticos,
lo que representa una interesante ventaja en ebanisteria pa-
25 ra el remate de sillas, mesas, puertas correderas y muebles

30

343882



1 en general, así como también es de gran utilidad para es-
tanterías desmontables, cajonería y envases entre otros
usos, realizando una protección que permite economizar en
el gasto de embalajes.

5 Concretando el proceso operatorio, sus distintas
operaciones con las siguientes:

-preparar un molde, con la forma que corresponda al
remate que se desee-, cuyo molde presentará alojamientos
para la fijación de las piezas y vaciados que se rellenarán
de plástico;

- 10 - realizar la correspondiente inyección:
- efectuar el desmoldeo.

15 Para lograr mayor consistencia en la pieza, es con-
veniente practicar, en las partes de su contorno que se
consideren adecuados, hendiduras que en las operaciones
antes reseñadas se llenarán también de plástico. También
se pueden dejar formas para ensambles, encajes, mediacañas
o bisagras, que permitan la posterior colocación en otras
piezas,

20 Es decir, el remate o moldura que cubre el contorno
de la pieza, puede formar nervios que queden incrustados
en huecos disueltos al efecto en la misma y también pro-
longarse tal remate en partes que solapen la superficie pla-
na correspondiente en la proximidad del canto o borde.

25 En la realización del procedimiento caben múltiples
modalidades de ejecución., tanto por lo que se refiere a la
sustitución de las materias para el recubrimiento, por otras
de propiedades o resultados equivalentes, como a la utili-
zación de unos u otros medios y elementos auxiliares, sin
que por tales variaciones, o por las que se puedan hacer

30



343882

1 en detalles del proceso operatorio, se afecte a la esencia-
 5 lidad reivindicada, por lo que las aplicaciones que se hagan
 del procedimiento reseñado, con cualquiera de esas modifica-
 ciones, no serán sino variantes, igualmente comprendidas y
 protegidas por el presente registro.

- - - - -

N O T A.-

10 La presente patente de invención comprende las si-
 guientes reivindicaciones:

15 1.- Procedimiento para el rematado del contorno de
 piezas planas, caracterizado porque en una primera fase se
 preparan los moldes necesarios para recibir las distintas
 partes de tal contorno y realizar la plastificación del per-
 fil que constituya el remate; en la segunda fase se efectúa
 la inyección del plastificante; y en la tercera, una vez so-
 lidificado el remate de la pieza, se realiza el desmoldeo.

20 2.- Procedimiento según la reivindicación anterior,
 caracterizado porque en una fase previa se practican en el
 contorno de la pieza vaciados, que al inyectar el plastifi-
 cante reciben partes del mismo, que constituyen nervios de
 sujeción del remate del contorno de la pieza.

25 3.- Procedimiento para el rematado del contorno de
 piezas planas.

Según se describe y reivindica en la presente memo-



5

343882

-4-

1

ria descriptiva.

Consta esta memoria de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

5

Madrid, a 5 de Agosto de 1967.

CARLOS ROEB

10

15

20

25

30