



MEMORIA DESCRIPTIVA
de una Patente de Introducción a nombre
de: CENTROPAL A.G. de nacionalidad suiza,
domiciliada en Hauptstrasse 41, GLARUS
(Suiza); por: "DISPOSITIVO PARA LA FABRICA
CION DE HOJAS, ESPECIALMENTE PARA PUERTAS".



- El invento se refiere a un dispositivo para la fabricación de hojas, especialmente para puertas, que constan de planchas de hojalata o de plástico que forman cada una una superficie de la hoja y que dejan entre sí una cavidad cerrada por todos los lados, estando unidas en sus bordes. La realización de las hojas puede ser por ejemplo de tal manera que como planchas se emplean chapas metálicas de poco espesor revestidas de plástico o pintadas o también chapas de plástico que tienen encuadramientos marginales. En la cavidad encerrada por los encuadramientos marginales y las superficies de las planchas se encuentra un bastidor rígido que determina el contorno de la hoja y la separación que tienen entre sí las planchas en el borde, así como un relleno
- 5.
- 10.



que llena por completo la cavidad restante y que está unido a las superficies interiores de las planchas.

5. El invento tiene el objeto de crear un dispositivo para la fabricación de estas hojas que se puede modificar fácilmente para contornos de diferentes tamaños, que da la seguridad de mantener un espesor determinado de la hoja y que permite ejercer desde el exterior por todos los lados una presión para la fabricación de la hoja.

10. De acuerdo con el invento, un dispositivo apropiado para la fabricación de la hoja consta de un marco que recibe las planchas compuestas y cuya altura es algo menor que la altura de la hoja acabada. La presión sobre las planchas compuestas situadas dentro del marco se puede ejercer por medios hidráulicos, neumáticos o mecánicos a través de husillos, efectuándose por ejemplo con una prensa para contrachapeado. La poca altura del marco garantiza la compresión deseada de las planchas.

15. Los listones que forman los lados del marco pueden ser desplazables entre sí, al objeto de formar diferentes tamaños de contornos encerrados. Esta posibilidad de desplazamiento es necesaria también si sobre los lados exteriores de los encuadramientos se quiere ejercer todavía una presión adicional.

De la memoria y de las reivindicaciones se desprenden otras características del invento, y los dibujos que representan un ejemplo de realización del invento, muestran lo siguiente:

20. Figura 1 muestra un marco para la fabricación de la hoja, visto desde arriba,

Figura 2 es un corte siguiendo la línea 2 - 2 de la Figura 1,
Figura 3 es un corte siguiendo la línea 3 - 3 de la Figura 1.



Tal como se desprende en particular de la Figura 2, el marco representado en el dibujo posee una altura que es poco menor que el grosor de la hoja terminada, para que la presión ejercida para la compresión de las planchas puede ejercer su pleno efecto sobre las superficies de la hoja. En la práctica será este marco aproximadamente 1 mm más bajo de lo que corresponde al grosor de la hoja terminada. El marco puede tener un tamaño fijo e invariable si debe servir para fabricar hojas de un solo tamaño.

Si el marco debe servir para la fabricación de diferentes tamaños de hojas, entonces los listones que forman el marco 22, 22'; 23, 23'; 24, 24'; 25, 25' se pueden desplazar entre sí, al objeto de obtener contornos de diferentes tamaños encerrados por el marco. Al efecto el extremo de un listón sobresale del extremo frontal del listón contiguo y se puede desplazar en su dirección longitudinal con referencia a dicho extremo frontal. Así el listón 22, 22' sobresale con uno de sus extremos sobre el extremo frontal del listón 23, 23'. El otro extremo del listón 23, 23' sobresale del extremo frontal del listón 24, 24' cuyo otro extremo sobresale del extremo frontal del listón 25, 25'. Este último por su parte sobresale con su otro extremo sobre el extremo frontal del listón 22, 22'. En el extremo frontal recubierto de los listones se encuentra un saliente 26, el cual se guía en una escotadura longitudinal 29 en el extremo del listón sobresaliente.

En el ejemplo de realización representado, el marco consiste en una parte inferior que rodea los lados de encaje de la hoja y una parte superior que rodea los acodamientos laterales. La parte superior y la inferior son de una sola pieza, si se trata de fabricar solamente hojas de igual tamaño y con batientes



- de igual anchura, de modo que el marco puede tener un tamaño invariable. El marco representado está dividido en un marco superior a base de los listones 22, 23, 24, 25 y un marco inferior como parte inferior con los listones 22', 23', 24', 25'. Los dos
5. marcos están unidos entre sí por medio de tornillos 27. A través de estos tornillos los listones del marco superior están unidos a los listones del marco inferior de tal manera que los listones del marco superior se pueden desplazar con referencia a los listones del marco inferior en la dirección transversal de los listones.
10. A este objeto en los listones del marco superior en el lado opuesto a la circunferencia encerrada están previstos agujeros oblongos abiertos hacia el lado exterior en dirección transversal con referencia a los listones. En los sitios donde se encuentran estos agujeros oblongos los listones tienen escotaduras desde
15. arriba o depresiones, para que las cabezas de los tornillos 27 se hundan y no sobresalgan, ya que de otro modo estorbarían las aplicaciones de presión. Los tornillos 27 tienen cabezas cilíndricas con agujeros ciegos poliédricos. Los listones del marco superior no están unidos entre sí.
20. Los salientes 26 y las escotaduras terminales 29 se encuentran en los listones 22', 23', 24', y 25' del marco inferior, los cuales así están unidos entre sí de tal manera que por medio del desplazamiento de los listones se puede variar el tamaño del perímetro encerrado por ellos. Para la fijación
25. del tamaño del perímetro encerrado sirven los tornillos 30 que penetran por una perforación del saliente 6 y se enroscan en un taladro roscado 31 del extremo del listón que sobresale. Los taladros roscados 31 pueden estar previstos en hilera con pequeñas separaciones entre sí. Para la cabeza cilíndrica de los



tornillos 30 está previsto un rebajo 32 en el saliente, de modo que la cabeza del tornillo no sobresale en forma molesta. En la cabeza cilíndrica de los tornillos se encuentra una escotadura poliédrica para el ataque de una llave de tubo.

5.

N O T A

9. 1.- Dispositivo para la fabricación de hojas, especialmente para puertas, que constan de planchas de hojalata o de plástico que forman cada una una superficie de la hoja y que dejan entre sí una cavidad cerrada por todos los lados, estando unidas en sus bordes, caracterizado por un marco que recibe a las planchas unidas y cuya altura es un poco menor que el grueso de la hoja terminada.
15. 2.- Dispositivo de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado porque los listones que forman el marco son desplazables entre sí para formar diferentes tamaños de contornos encerrados.
20. 3.- Dispositivo de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque el marco se compone de una parte inferior de menor tamaño de contorno encerrado, que rodea los lados de encaje de la hoja, y de una parte superior que rodea los acodamientos marginales que se recubren entre sí y que tiene un mayor tamaño de contorno encerrado.
25. 4.- Dispositivo de acuerdo con la reivindicación 3, caracterizado porque la parte superior del marco como marco superior está separada de la parte inferior del marco como marco inferior.



5. 5.- Dispositivo de acuerdo con la reivindicación 4, caracterizado porque los listones del marco superior por medio de tornillos están unidos con el marco inferior de tal manera que los listones del marco superior, para formar contornos encerrados de diferentes tamaños, son desplazables entre sí.

6.- Dispositivo de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque los listones del marco superior y del marco inferior son desplazables entre sí para formar cada marco contornos encerrados de diferentes tamaños.

10. 7.- Dispositivo de acuerdo con la reivindicación 2, caracterizado porque siempre un extremo de cada listón recubre el extremo frontal del listón contiguo y se puede desplazar con referencia a dicho extremo frontal en su dirección longitudinal.

15. 8.- Dispositivo de acuerdo con la reivindicación 7, caracterizado porque el extremo frontal recubierto se guía con un saliente en una escotadura longitudinal del listón que lo recubre.

20. 9.- Dispositivo de acuerdo con la reivindicación 8, caracterizado porque en el marco inferior para la fijación del tamaño de contorno encerrado ajustado están previstos tornillos de cabeza cilíndrica con poliédro interior que atraviesan el saliente y cuya cabeza descansa en rebajos del saliente.

25. 10.- Dispositivo de acuerdo con la reivindicación, 5' caracterizada porque los listones del marco superior en el lado enfrentado con el contorno encerrado tienen agujeros oblongos situados transversalmente con referencia a ellos y situados en un rebajo para el paso de tornillos que fijan los listones del marco superior a los listones del marco inferior.



23 FEB

11.- "DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE HOJAS, ESPECIALMENTE PARA FUERTAS"

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de siete hojas escritas a maquina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 23 FEB. 1968

CARLOS FERNANDEZ CANDELAS
P.P.

