

372652



372652

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>F-16</u>
SUBCLASE <u>S</u>

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de registro de una Patente de Invención por veinte años, en España, por "MOLDURA PARA LA FABRICACION DE BASTIDORES PARA CAJONES O DE MARCOS PARA MUEBLES PEQUEÑOS EN FORMA DE CAJA", a favor de - - - "SCHOCK & CO., G.m.b.H.", entidad de nacionalidad alemana, residente en Schorndorf Württ (Alemania), Gmünder Str. 65.

- - - - -

5.- El invento consiste en una moldura para la fabricación de bastidores para cajones o de marcos o cercos para muebles pequeños en forma de cajón que está formada por un cuerpo hueco de material sintético o, al menos, por un cuerpo provisto de un recubrimiento de material sintético, y que presenta a lo largo de uno de sus bordes, en una cara plana, una ranura en la que encaja el fondo del cajón, cuando se aplica a cajones, o una pared del mueble, cuando se destina a muebles.

10.- En la fabricación de cajones era hasta ahora necesario fijar los fondos de los mismos en las ranuras de -



ajuste de los bastidores de madera o de material sintético, pegándolos o por medio de grapas metálicas. Con ambos sistemas de fijación se invierte mucho tiempo y se origina un aumento del coste. Del mismo modo se procedía para fijar las paredes o paneles en las ranuras de bastidores formados con este tipo de molduras y destinados a la fabricación de pequeños muebles.

Según el invento, se puede prescindir de estos engorrosos sistemas de fijación si se emplean molduras constituidas por un cuerpo hueco de material plástico o que presenten al menos un recubrimiento de dicho material.

Según el invento, esto es posible cuando, al menos a lo largo de uno de los bordes de la ranura de ajuste, se moldea una aleta o nervio flexible de material plástico, dirigido hacia la pared opuesta de la ranura, que tiene por objeto presionar el fondo o la pared encajado en la ranura contra la pared opuesta de la misma. El nervio de material plástico, previsto en la ranura de ajuste según el invento, forma de este modo una pinza que da lugar por sí misma a una posibilidad de fijación para el fondo o el panel que se introduce en la ranura de ajuste de la moldura.

Se puede optar por soldar la aleta o nervio de material plástico, como elemento separado, a la moldura. No obstante, la fabricación de la moldura resulta mucho más económica y ventajosa si ésta y la aleta de material plástico se troquelan conjuntamente y en este caso, puede encontrarse aplicación en la formación de la aleta un material plástico que presente, en cuanto a elasticidad, flexibilidad y presión, unas propiedades convenientes.

Cuando se emplea solamente una aleta o nervio de material plástico, es aconsejable construir y disponer és-



ta de forma que, al presionar el fondo o el panel correspondiente, ejerza una acción de cuña. Esto se puede conseguir más fácilmente si la aleta se introduce oblicuamente en la ranura de ajuste y si es flexible. Para más facilidad, la aleta puede presentar en el lado que va en contacto con la parte correspondiente del fondo o del panel, vista transversalmente, salientes en forma de gancho, que encajen en la parte a sujetar.

5.- La ranura de ajuste de la moldura, según el invento, puede estar provista también con dos aletas o nervios de material plástico, en cuyo caso se prevé, a lo largo de cada borde de la ranura, una aleta de material sintético, que es conveniente sea del mismo material que aquéllas.

10.- Si las dos aletas forman un saliente en cada caso, y mejor si son de la misma sección transversal, se garantiza una sujeción especialmente segura de la parte que se introduce en la ranura de ajuste, para lo que puede ser conveniente construir hueca al menos una de las aletas que forman el saliente, con objeto de conseguir la elasticidad conveniente. Las aletas pueden presentar también diferentes secciones transversales.

15.- En molduras destinadas a la fabricación de cajones, se consigue una estructura apropiada si la aleta adyacente a la cara inferior del fondo del cajón encaja transversalmente en la ranura de ajuste y si la aleta adyacente a la cara superior del fondo del cajón está formada como un saliente macizo.

20.- Otra modalidad ventajosa de construcción consiste en formar la aleta adyacente a la cara visible del fondo del cajón como un faldón de cierre dirigido oblicuamente

25.-

30.-



te hacia afuera y la aleta opuesta, en forma de saliente.

En el esquema se reproducen diversos ejemplos de realización del invento. Las figuras muestran:

5.- Figura 1.- Una vista en perspectiva de un cajón completo, cuyo bastidor está formado por una moldura fabricada con arreglo al invento.

Figuras 2 a 9.- Cada una de ellas representa una vista parcial en sección transversal, por la línea de corte señalada en la fig. 1, de la moldura de la invención.

10.- La fig. 2 representa una moldura cuya ranura de ajuste está provista solamente de una aleta o nervio de material plástico; en cada una de las figuras 3 a 6, la moldura objeto del invento presenta, en las paredes opuestas de la ranura de ajuste, sendas aletas de material plástico; y las figs. 7 a 9 representan otros ejemplos en los cuales una de las dos paredes de la ranura presenta dos o más aletas de material sintético, una al lado de la otra pero separadas entre sí.

20.- Los brazos de un bastidor de cajón, señalados con los números 10, 12, 14, 16, están fabricados con una moldura según el invento, que presenta un núcleo prensado (18) de fibra sintética recubierto de material plástico (20) con el número (22) se señala el fondo del cajón. La moldura está construída, según el invento, de manera que

25.- el fondo, cuando se acopla al bastidor del cajón, se mantiene en él por sí mismo. Para ello, la moldura presenta en su cara interna una ranura de ajuste (24), de sección transversal en forma de U, en la que se introducen por deslizamiento los bordes del fondo (22) para montar éste

30.- al cajón. Con este objeto, el brazo (16) del bastidor no se coloca todavía. En el ejemplo de realización ilustrado



- 5.- en la fig. 2 y para una eficaz sujeción del fondo del cajón, se ha configurado en el borde inferior (26) de la ranura una aleta o nervio (28) de material plástico preferentemente obtenido por moldeado en el mismo recubrimiento plástico (20) del núcleo (18). Esta aleta está formada preferentemente con un material plástico que, en comparación con el del recubrimiento (20), presenta una elasticidad considerablemente mayor. La aleta de material sintético se introduce oblicuamente en la ranura de ajuste (24) y forma, en el lado que está en contacto con el fondo del cajón, unas salientes en forma de gancho (30) que favorecen la fijación del fondo del cajón en la ranura de ajuste (24). La aleta de material sintético (28), que sufre un arqueamiento relativamente pronunciado al introducirse en la ranura el borde del fondo, trata de empujar a éste hacia la pared superior u opuesta (32) de la ranura proporcionando así la deseada sujeción del mismo en el bastidor. Es conveniente para ello que sean los cuatro brazos del bastidor y no solo los dos brazos longitudinales (10, 14), los que presenten ranura de ajuste para recepción de los bordes del fondo del cajón.
- 10.-
- 15.-
- 20.-

25.- El ejemplo de realización de la fig. 3 ofrece una diferencia respecto del ya descrito, en cuanto a que en aquél el bordesuperior (34) de la escotadura de ajuste (24) lleva también moldeada una aleta de material plástico (36). Esta aleta de material plástico, que preferentemente tiene sección semicircular, y se presenta, por tanto, como un saliente, sirve de apoyo por la parte posterior, para el borde del fondo del cajón (22).

30.- En el ejemplo de realización de la fig. 4 aparecen, a lo largo de los bordes de la ranura de una mol-



5.- dura señalada en conjunto con el número 38, ~~señaladas~~ aletas moldeadas de material plástico, a modo de salientes, que presentan preferentemente una sección transversal semicircular y que tienen la función de sostener el fondo del cajón. Estas dos aletas de material plástico (40, 42), como se ve en la fig. 6, pueden ser huecas, con lo que, con materiales plásticos relativamente duros, se puede conseguir una elasticidad conveniente para la sujeción del fondo del cajón.

10.- En el ejemplo de realización de la fig. 5, la diferencia frente a los ejemplos de realización de las figs. 4 y 6 consiste en que la aleta de material plástico moldeada en la pared superior de la ranura presenta forma de saliente o faldón de cierre (44), mientras que la aleta inferior de material plástico es de sección transversal semicircular y maciza. La aleta de material plástico que forma el saliente o faldón de cierre está dirigida oblicuamente hacia afuera y se curva hacia arriba al introducirse en la ranura el borde del fondo. El saliente o faldón de cierre tiende de este modo a presionar el fondo del cajón contra la aleta inferior de material plástico (40).

15.- En los ejemplos de realización de las figuras 7 y 9 aparecen, en una de las paredes (50) de la escotadura de ajuste, dos o tres aletas paralelas de material plástico (52, 54) ó (52, 54, 56).

20.- El ejemplo de realización de la figura 8 representa una variante de construcción de la moldura representada en la fig. 7. Esta moldura presenta en la pared superior (58) de la escotadura de ajuste una aleta de material plástico (60) que está dispuesta en un plano situado en--

25.-

30.-

tre las dos aletas inferiores (52, 54).



N O T A

Descrito suficientemente el objeto de la presente Patente de Invención y sus distintas partes, se declara que

5.- lo que constituye la esencialidad del mismo, que se acoge a los derechos de prioridad del Modelo de Utilidad alemán nº 6.804.400, depositada en la Oficina alemana de Patentes el día 29 de octubre de 1.968, es lo que se concreta en las siguientes reivindicaciones:

10.- 1ª.- Moldura para la fabricación de bastidores para cajones o de marcos para muebles pequeños en forma de caja, constituida por un cuerpo hueco de material plástico, o al menos por un recubrimiento de material plástico, que a lo largo de uno de sus bordes, en un lado plano presenta una escotadura en la cual encaja el fondo del cajón, cuando se aplica a cajones, o una pared del mueble, cuando se aplica a muebles pequeños, caracterizada por que a lo largo de al menos uno de los bordes (26) de la escotadura de ajuste semoldea una aleta (28, 40), de material plástico flexible y dirigida hacia la pared opuesta (32) de la ranura, que permite que la parte del fondo o de la pared (22) que encaja en la ranura (24) sea presionada contra la pared opuesta (32) de la ranura.

25.- 2ª.- Moldura, según la reivindicación 1ª, caracterizada por que la aleta (28) de material plástico se introduce oblicuamente en la escotadura de ajuste (24).

30.- 3ª.- Moldura, según la reivindicación 2ª, caracterizada por que la aleta (28) de material plástico presenta, en el lado que está en contacto con el fondo del cajón o con la parte de pared, vista transversalmente, unos salientes (30) en forma de gancho.



- 4ª.- Moldura, según la reivindicación 1ª, caracterizada por que a lo largo de los dos bordes (26, 34) de la ranura va moldeada por lo menos una aleta flexible (28, 36; ó 40, 42; ó 40,44).
- 5.- 5ª.- Moldura, según la reivindicación 4ª, caracterizada por que las dos aletas, en cada caso, forman un saliente o abombamiento, preferentemente con la misma forma de sección transversal.
- 10.- 6ª.- Moldura, según la reivindicación 5ª, caracterizada por que al menos una de las aletas de material plástico en forma de saliente o abombamiento es hueca.
- 7ª.- Moldura, según la reivindicación 4ª, caracterizada por que las aletas (28, 36 ó 40, 44) tienen una sección transversal de forma diferente en cada caso.
- 15.- 8ª.- Moldura para fabricación de bastidores para cajones, según las reivindicaciones 4ª ó 7ª, caracterizada por que la aleta (28) adyacente al lado inferior del fondo del cajón (22) está dirigida oblicuamente hacia el interior de la ranura de ajuste (24), mientras que la aleta (36) adyacente al lado superior del fondo del cajón (22) forma un saliente o abombamiento generalmente macizo.
- 20.- 9ª.- Moldura para fabricación de bastidores de cajones, según las reivindicaciones 4ª ó 7ª, caracterizada por que, la aleta (44) adyacente a la cara visible del fondo del cajón forma un saliente o faldón de cierre dirigido oblicuamente hacia afuera, mientras que la aleta opuesta (40) forma un abombamiento.
- 25.- 10ª.- Moldura, según una de las reivindicaciones anteriores 1ª a 4ª, caracterizada por que al menos en una de las paredes de la ranura, separadas entre sí,
- 30.-

- 9 372652



se preven al menos dos aletas.

1.ª.- Moldura para la fabricación de bastidores para cajones o de marcos para muebles pequeños en forma de caja.

Todo según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva que consta de nueve hojas debidamente foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras y se representa en las adjuntas hojas de planos.

Madrid, 17 de octubre de 1.969

EL AGENTE

P.P.
Antonio

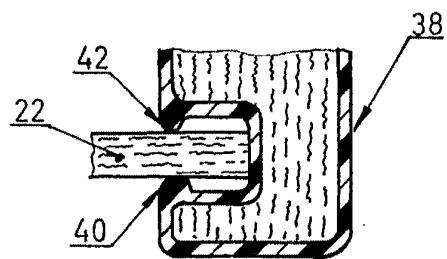
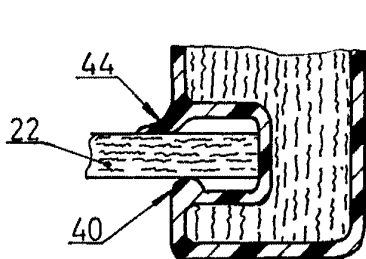
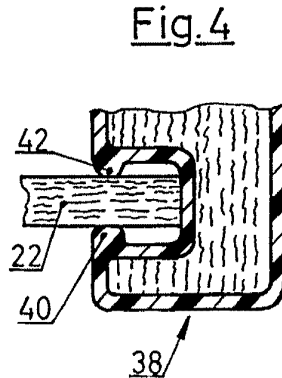
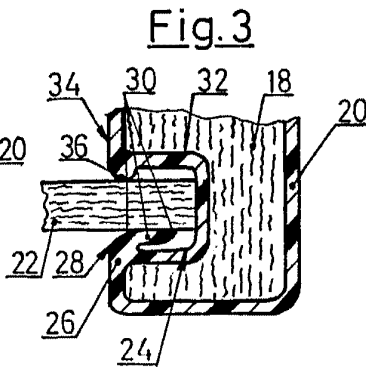
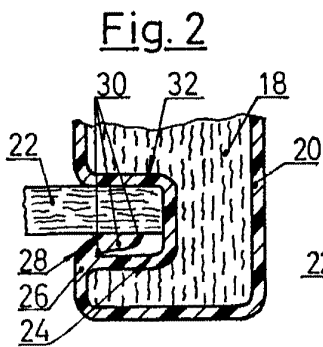
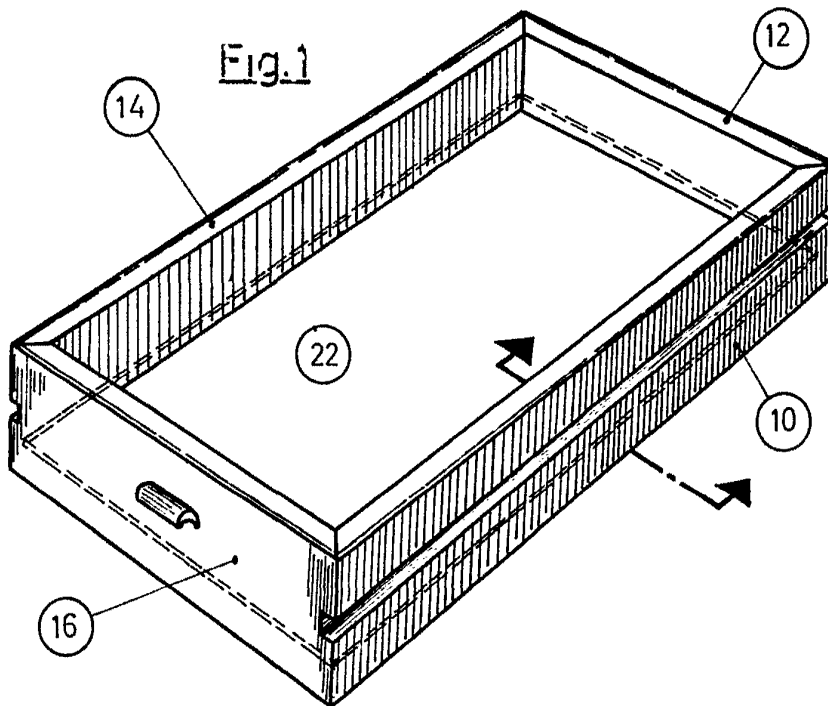


Fig. 5

Fig. 6

ESCALA VARIABLE
MADRID 17 OCT. 1969

EL AGENTE
PP

[Handwritten signature]



Fig.7

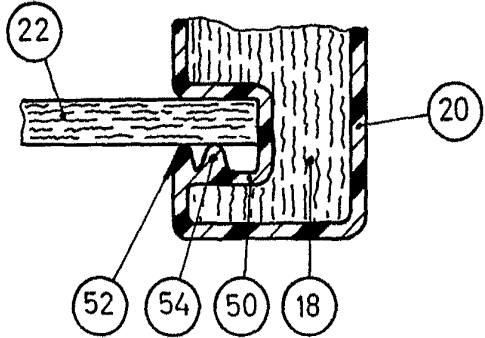


Fig.8

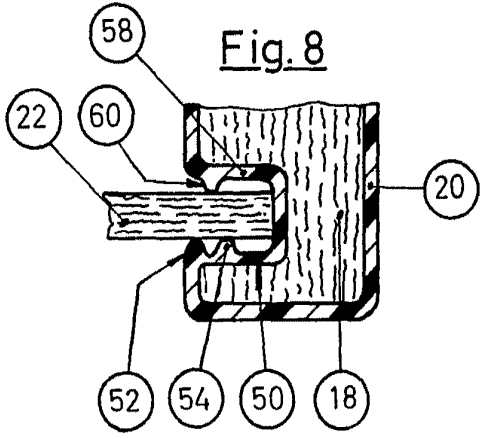
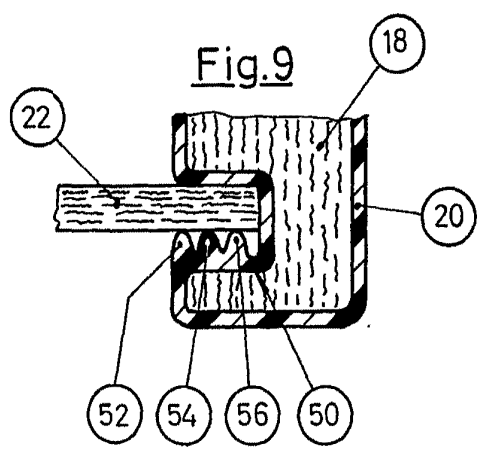


Fig.9



ESCALA VARIABLE
MADRID 17 OCT. 1989
EL AGENTE
P.P. *Autoren*