



378148

SECCION	
GRADUACION	
CLASE	B 27
SUBCLASE	M

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

a favor de Don Francisco CONSTANS PAGÉS, de nacionalidad española, residente en Bañolas (Gerona), calle Mayor, 31, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE PUERTAS DE MADERA".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de puertas de madera que han de presentar paramentos de aspecto noble para adaptarse adecuadamente a sistemas decorativos de calidad.

5.

Esta fabricación requiere, por tanto, el empleo de maderas nobles en piezas de dimensiones correspondientes a las de la puerta o de los elementos que la componen. La importancia de estas dimensiones hace que los desperdicios que se producen en el corte sean consi-

10.

378148

14



derables, lo cual, unido al elevado coste de los materiales utilizados en ello, aumenta considerablemente el coste de fabricación de la puerta, en términos que muchas veces lo ponen incluso fuera del orden presupuestario del conjunto de la decoración.

5. La invención elimina este inconveniente ya que proporciona un nuevo procedimiento que permite obtener puertas de prácticamente cualquiera de las estructuras utilizadas corrientemente, con aprovechamiento más racional de los trozos sobrantes del corte de los elementos de la puerta.

10. Para ello el procedimiento consiste en componer, con perfiles de madera de sección transversal rectangular y espesor más pequeño que el grueso total de la puerta terminada, un marco cuyas dimensiones externas son, asimismo, menores que las de dicha puerta definitiva y en cuyo interior se dispone el panel de la puerta en coincidencia de cantos con los bordes internos de dicho marco, superponiendo en ambas caras del conjunto sendas planchas perimétricas de madera noble que cubren ambas caras del marco, solapan los dos bordes del panel y forman exteriormente un contorno que corresponde a las dimensiones definitivas de la puerta, siendo la ranura que se forma en el canto de esta última por los bordes salientes de las planchas nobles, rellena con listones de madera asimismo noble, y siendo el conjunto sometido a un proceso de adhesión, eventualmente mediante concurso de presión y calor.

378148

14



- En la realización preferida de la invención, el espacio interior del marco es reticulado mediante perfiles del mismo espesor que dicho marco, los cuales son ensamblados de canto o por testa con los cantos internos del mismo, formando vanos parciales que son llenados con paneles correspondientes, siendo estos perfiles de reticulación cubiertos asimismo mediante chapas de madera noble que sobresalen de sus bordes solapando los de los referidos paneles. En cualquier caso, los bordes de las chapas de cobertura de los perfiles del marco son guarnecidos con molduras que presentan una cara o paramento visto y una cara de acoplamiento escalonada cuyos dos niveles se fijan respectivamente sobre los bordes de dichas chapas y sobre las partes de los paneles adyacentes a ellas, formando el conjunto de dichas molduras un marco para cada panel.
- 5.
- 10.
- 15.

- Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativos del alcance de la presente invención y en representaciones esquemáticas, una forma preferida de llevarla a la práctica.
- 20.

- En dichos dibujos: La figura 1 muestra, en perspectiva parcial, el ensamble de las planchas perimétricas nobles, correspondientes a una de las caras de la puerta; la figura 2 muestra de manera similar, la disposición sobre las anteriores, de los perfiles de armazón que forman el marco de la puerta; la figura 3 muestra el ensamble de las planchas nobles de la otra cara de la puerta, suponiendo omitidos los paneles intermedios; la figura 4
- 25.

378148



es una sección longitudinal parcial de la puerta con dichos paneles en posición, e indica el montaje de los listones de llenado de los cantos; la figura 5 indica la fase de prensado del conjunto resultante de las operaciones anteriores, en tanto que la figura 6 muestra el montaje de las molduras de los paneles intermedios, la figura 7 representa estas molduras una vez encoladas, y la figura 8 es una vista en perspectiva general de la puerta obtenida.

5.

En el caso representado, sobre un plato de prensa -1- se coloca dos montantes -2-, dos traviesas extremas -3- y el número apropiado de riostras o traviesas intermedias -4- para reticular la puerta en la forma deseada. Estos elementos, relativamente delgados y hechos de la madera noble requerida para la puerta, son cortados de forma que las dimensiones externas A y B del conjunto corresponden a las de la puerta que se desea obtener (fig. 1).

15.

Sobre el conjunto formado de esta manera se coloca unos perfiles rectangulares de madera más basta, eventualmente más resistente, los cuales, a modo de montantes -5-, traviesas extremas -6- y riostras intermedias -7-, formarán el bastidor de la puerta. Como se aprecia en la figura 2 estos elementos son más estrechos que las planchas perimétricas nobles que han formado la primera capa de material, de manera que todo alrededor del canto de la puerta y de los vanos internos de la misma, se forma una ranura que será cerrada posteriormente el colocar sobre el conjunto (fig. 3 y 4) otra serie de planchas perimétricas nobles, idénticas a las anteriores y denotadas

20.

25.

378148

14



con las referencias -2a-, -3a- y -4a-. Las ranuras de los cantos exteriores e interiores han sido designadas con las cifras -8- y -9- respectivamente.

- De acuerdo con la propia figura 4 se aprecia
5. que los vanos interiores de la puerta son rellenos con tableros -10- del material deseado y en los que se puede prever la disposición de aberturas y ensambles para vitrales, mirillas o cualquier otro dispositivo auxiliar usual en la construcción de puertas. Al mismo tiempo,
10. las ranuras 8 y 9 son llenadas con unos listones -11- de la misma madera que las chapas exteriores, y el conjunto, previa disposición de una cola adecuada, es prensado como se indica en la figura -5- para obtener un todo rígido y exento de tensiones.

15. Si se desea, los bordes de los paneles intermedios de la puerta pueden ser guarnecidos con unas molduras -12-, asimismo encoladas o clavadas, las cuales tienen su cara vista -13- perfilada de acuerdo con el estilo previsto, y su cara inferior -14- escalonada para adaptarse sobre el escalón que se forma en dichos bordes.
- 20.

- Se comprende que se podría prescindir de las traviesas intermedias -7-, en cuyo caso la puerta tendría un solo tablero -10-, o bien se podría prever montantes intermedios que harían más denso el reticulado de la puerta y serían construídos de la misma manera descrita para las traviesas -7-.
- 25.

El consumo de madera noble es menor debido a la presencia del armazón interno que puede ser de una ma-



378148

dera más ordinaria. Por otra parte, el empleo de piezas de dimensiones más reducidas hace posible aprovechar recortes de madera noble que son desperdiciados en los procedimientos conocidos.

- 5. Aunque se ha supuesto que el encolado de la puerta se realiza mediante una operación de prensado como se ha indicado esquemáticamente en la figura 5, es evidente que ello no es limitativo del alcance de la invención, puesto que para ello se podría utilizar igualmente cualquier otro procedimiento de fabricación conocidos, incluidos los puramente manuales, utilizando gatos de carpintero.

- 10. Por lo demás, serán independientes del alcance de la presente invención los detalles accesorios y demás características no esenciales utilizados en la puesta en práctica de la misma, por quedar todo comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica, como objeto de la presente patente de invención:

- 20. 1. Procedimiento para la fabricación de puertas de madera, caracterizado esencialmente por el hecho de componer, con perfiles de madera de sección transversal rectangular y espesor más pequeño que el grueso total de



378148

14



la puerta, un marco cuyas dimensiones externas son, asimismo, menores que las de la puerta definitiva, en cuyo interior se dispone el panel de la puerta en coincidencia de cantos con los bordes internos de dicho marco, superponiendo en ambas caras del conjunto sendas planchas perimétricas de madera noble que cubren ambas caras del marco, solapan ambos bordes del panel y forman exteriormente un contorno que corresponde a las dimensiones definitivas de la puerta, siendo la ranura que se forma en el canto de la misma por los bordes salientes de las planchas nobles rellenas con listones de material asimismo noble, siendo el conjunto sometido a un proceso de adhesión, eventualmente mediante concurso de presión y calor.

2. Procedimiento para la fabricación de puertas de madera, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de que el espacio interior del marco es reticulado mediante perfiles del mismo espesor que los del marco, los cuales son ensamblados por canto o por testa con los cantos internos de dicho marco, formando vanos parciales que reciben paneles correspondientes, siendo estos perfiles de reticulación cubiertos asimismo mediante chapas de madera noble que sobresalen de sus bordes solapando los de los referidos paneles.

3. Procedimiento para la fabricación de puertas de madera, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado esencialmente por el hecho de que los bordes de las chapas de cobertura de los perfiles del marco son guarnecidos con molduras que presentan un paramento



378148

visto y una cara escalonada cuyos dos niveles se fijan respectivamente sobre los bordes de dichas chapas y sobre las partes de los paneles adyacentes a ellos, formando el conjunto de dichas molduras un marco para cada panel.

5.

4. Procedimiento para la fabricación de puertas de madera.

La presente memoria consta de ocho hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona, 14 marzo 1970.

Francisco CONSTANS PAGÉS

p.a.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name and initials.

A large, stylized handwritten signature in black ink, located in the lower-left quadrant of the page.

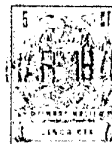
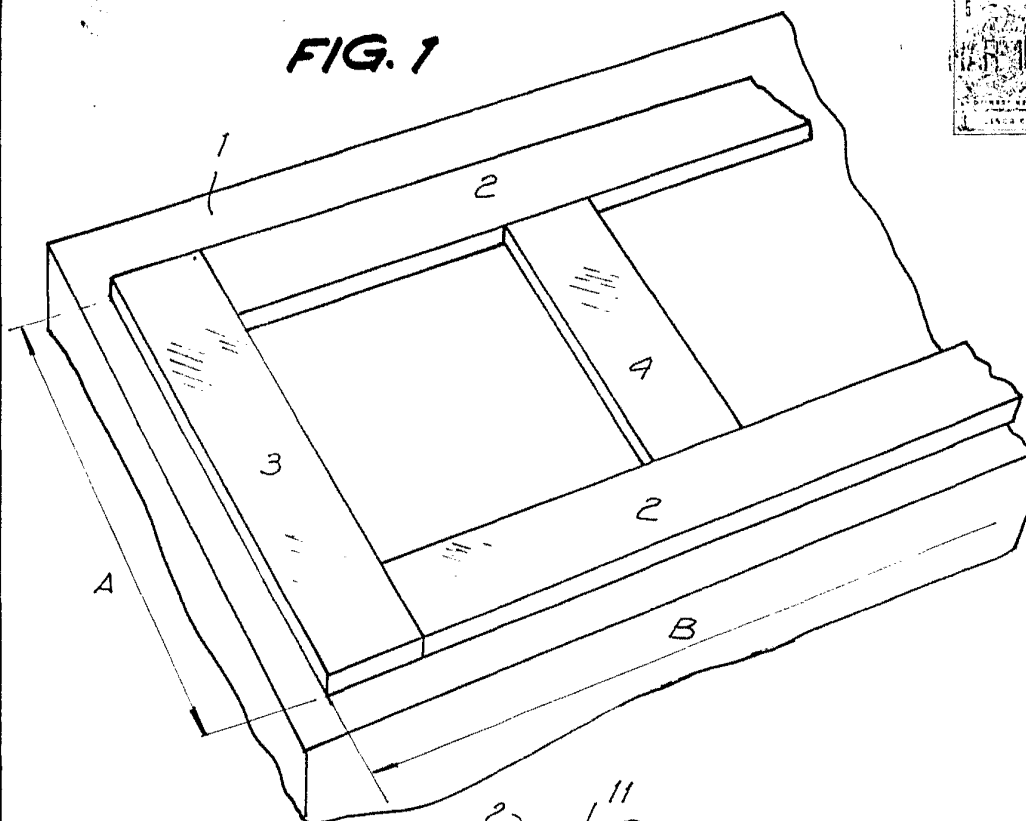
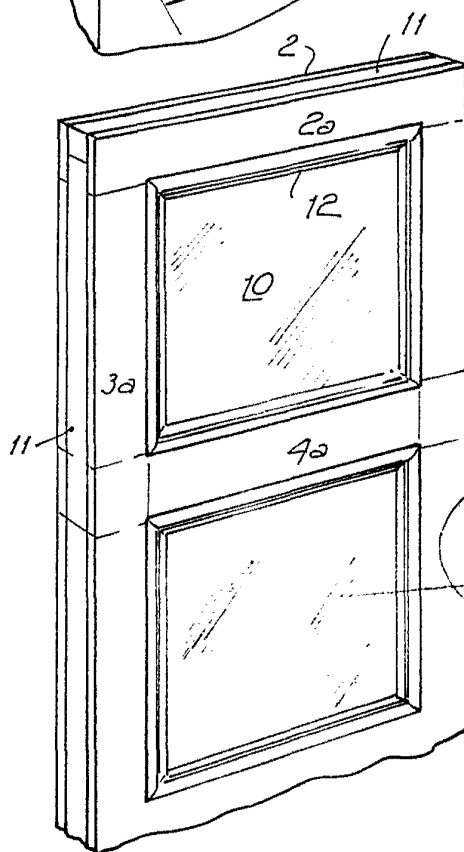


FIG. 1



18806/3

FIG. 8



BARCELONA, 24 MAR. 1970
FRANCISCO CONSTANS
PAGÉS
P.A.

FIG. 2

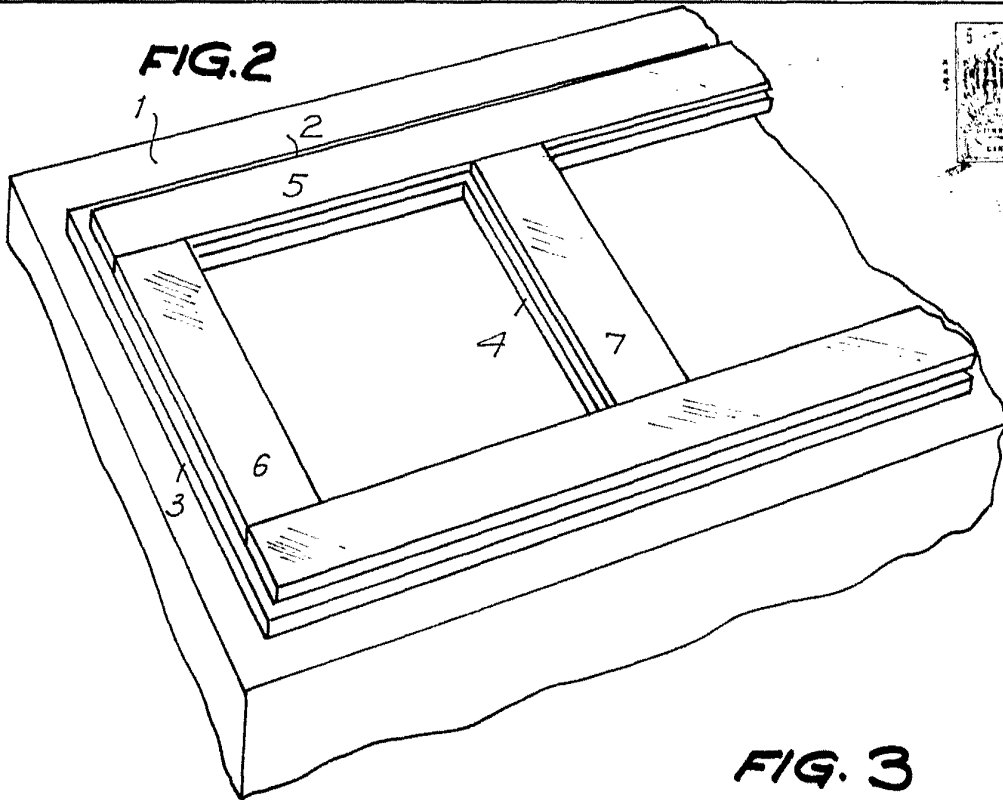
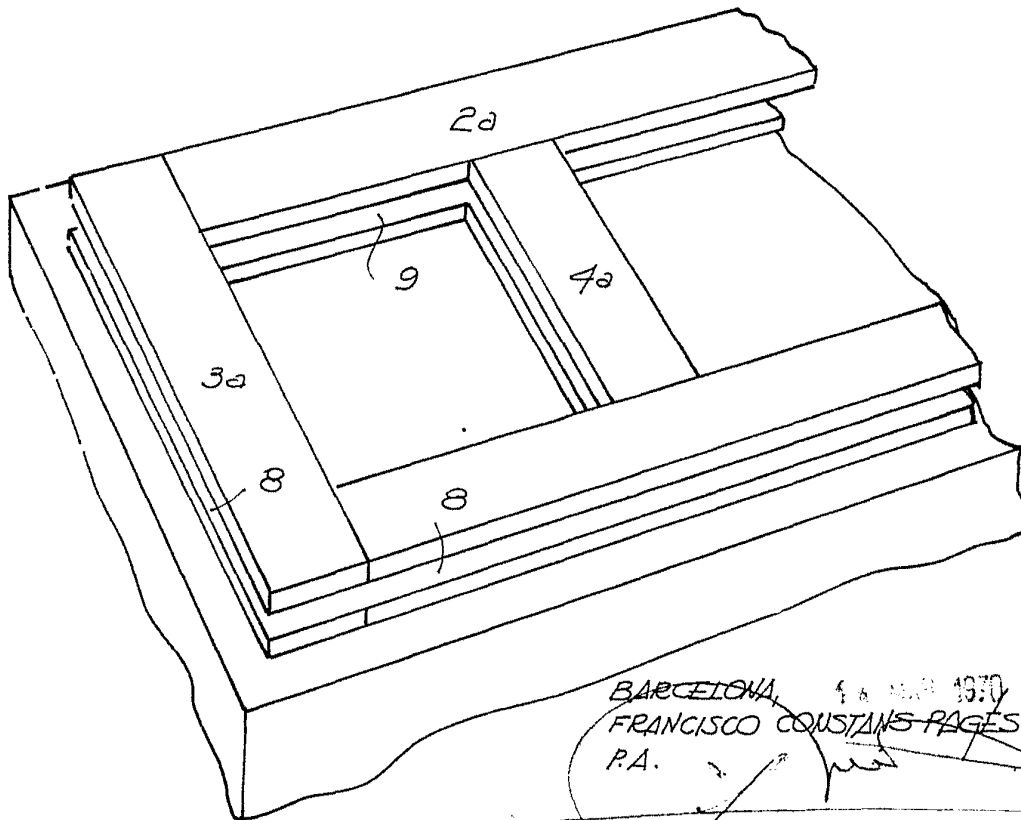


FIG. 3



8806/3

BARCELONA, 4 de MARZO 1930
FRANCISCO CONSTANS PAGES
P.A.



FIG. 4

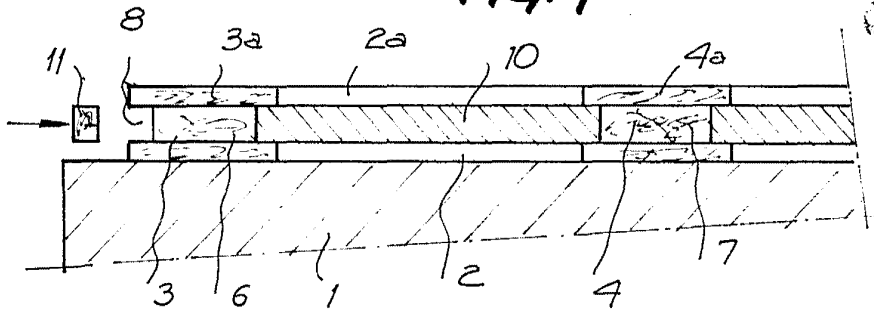


FIG. 5

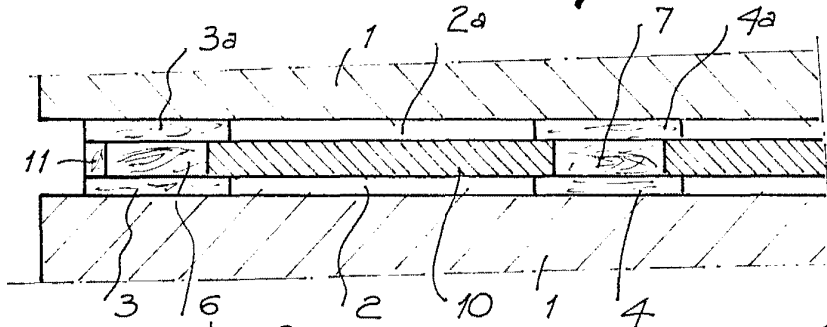


FIG. 6

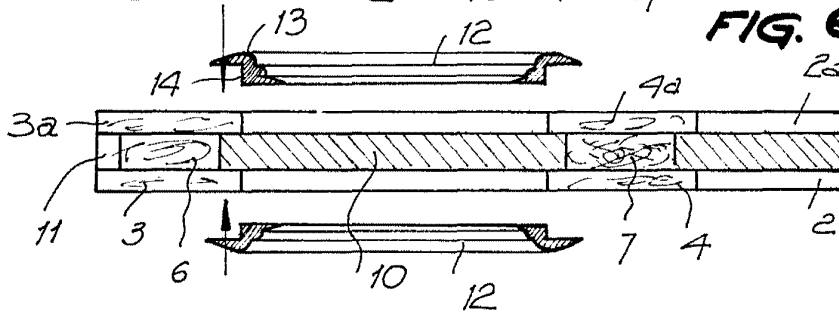
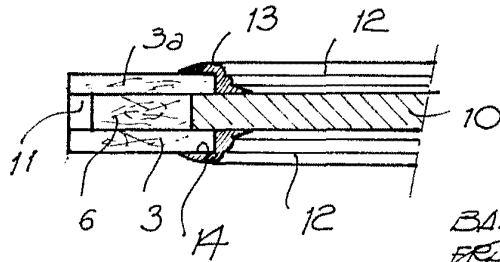


FIG. 7



BARCELONA, 9 de Mayo de 1970
FRANCISCO CONSTANS PAGES
P.A.

18806/3