

949272



38068 27 JUN.

SECCION TECNICA	
CLASIFICACION	
CLASE B.27	E.06
SUBCLASE M	B

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención por veinte años, para España y sus Posesiones, por

PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE PUERTAS Y PANELES EN GENERAL.

Solicitante : D. Antonio HERAS BUDIA

Nacionalidad : Española

Residencia : MADRID

Domicilio : Jorge Juan 98

380687

MEMORIA DESCRIPTIVA



5

La presente invención se refiere a un procedimiento rápido y económico para la fabricación de puertas, contraventanas, ventanas y paneles en general, del tipo de cuarterones, que ofrece pluralidad de ventajas, ya que por medios sencillos y mecanizados, y con ahorro de material, es factible obtener esta clase de puertas y paneles con rapidez, y, por tanto, con economía, lográndose efectos estéticos perfectos.

10

El procedimiento no se limita solamente al objeto enunciado, extendiéndose a puertas, paneles, etc., en general, contruídos en madera.

15

La puerta y panel tradicional, de madera, se construye a base de distintas piezas, en general, del grueso del elemento a construir, y ensambladas entre sí por lazos, cajas, inglete y otros métodos, y se emplean colas como elemento accesorio y para reforzar las uniones antes indicadas, pero que no constituyen elemento esencial, y la estructura no varía en esencia si de prescindir de ellas.

25

Los elementos fabricados según se acaba de indicar, tienen, entre otros los siguientes inconvenientes:

20

a - Hay que partir en todo, o cuando menos en sus partes esenciales, de madera del grueso del elemento a fabricar.

b - Estas maderas no ofrecen su total resisencia, al venir disminuída su sección por los ensambles realizados, cajas, lazos, ingletes, etc.

30

c - Por la forma de unión de las mismas, todas las piezas tienen libertad de movimiento según su tendencia particular de reacción al medio ambiente.

d - Son de elevado coste debido al mucho trabajo que implica su construcción y al precio de la madera, que para la misma especie y calidad es más cara cuanto más gruesa.

2 JUN



35

El procedimiento según la invención se basa en dividir por su grueso el elemento a construir, según uno o varios planos, lo que nos dará varias capas montadas éstas de manera independiente, pero sin elementos de unión definitiva (es decir, sólomente sujeciones de montaje) y una vez construídas las distintas capas se unen entre sí por medio de colas o adhesivos apropiados, que nos darán el conjunto deseado.

40

Las ventajas de este procedimiento sobre los tradicionales, són:

45

a - La parte de maderas más delgadas que el grueso del elemento a construir.

b - La totalidad de la madera empleada contribuye a la resistencia del fabricado, al no venir su sección disminuída en ningún momento por las cajas, lazos, ingletes, etc., convencionales.

50

c - Se parte de maderas más delgadas que el elemento a construir.

d - La totalidad de la madera empleada contribuye a la resistencia del elemento.

e - Al estar encoladas todas las capas que forman el conjunto, entre sí, el movimiento de cada pieza, como consecuencia del medio ambiente en que se encuentra, no es libre, sino que viene limitado por las piezas de las caras contiguas, y llega a formar una construcción compensada.

55

f - Los nudos afectan poco a su resistencia ya que si lo tienen en una capa no existirán en las contiguas.

g - El costo es menor, por la facilidad de fabricación.

h - La resistencia es superior, al no tener puntos débiles, cajas, etc., y porque el laminado aumenta la resistencia de la madera mientras que los métodos tradicionales la disminuyen.

60

El procedimiento, según la invención, en esencia consiste en eliminar toda clase de inglete, caja, lazo, etc., de los métodos actuales de unión de maderas, substituyéndolos por lamina-



65

do (división en el sentido de grueso) con una compensación en las distintas caras, según el tipo de puerta o panel que se desée componer; uniendo mediante encoladura las distintas láminas, con lo que resulta un conjunto perfectamente homogéneo y con una resistencia muy superior a la de los sistemas tradicionales, en el mismo grueso.

70

Al ser la fabricación y armado de cada lámina independiente de las demás, permite que al montar se pueda introducir entre ellas toda clase de chapas decorativas de cualquier material (madera, plástico, metal, etc.) incluso convenientemente troqueladas para dar relieve. En las vidrieras, por dejarse sitio interior para el cristal, se eliminan los junquillos.

75

La mecanización resulta, al igual que el montaje, de una enorme facilidad.

Además de las ventajas antes ennumeradas, la invención permite, con poco trabajo, una serie de adornos imposibles de conseguir hasta ahora, si no es encareciendo muchísimo el producto.

80

Los ejemplos del dibujo adjunto, esquemáticamente ejecutados, dan una idea clara de la invención.

85

A tal efecto, la fig. 1 muestra un panel de poco fondo formado por las placas, láminas, etc., de madera (1) y las placas, láminas, etc. de madera (2) dispuestas de manera que se superponen por sus bordes dejando cubiertos los espacios vacíos.

La fig. 2 muestra una sección vertical, igual a la anterior, de un panel de mucho fondo, con las placas, láminas etc., (1 - 2 - 3) dispuestas de la misma manera, en general, que en la fig. 1.

90

La fig. 3 muestra una sección vertical de una vidriera con las láminas (1 - 2) en posiciones coincidentes, y separadas por un elemento intermedio (4) del grueso del cristal, a fin de encajar a éste, eliminando junquillos.

Es onbio señalar que el método de la invención se re-

380687

12 JUN



95

fiere esencialmente a la fabricación de puertas, paneles, etc., en general, con relieve.

En la presente invención caben cuantas variantes de realización sean posibles, sin que se altere su esencia.

- - - - -

100

NOTA - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo contenido en las siguientes:

REIVINDICACIONES

105

1 - Procedimiento de fabricación de puertas y paneles en general, especialmente con relieve, caracterizado por el hecho de que el mismo se basa en dividir por su grueso al elemento a construir, según uno o varios planos, lo que proporciona varias capas montadas así, independientemente, pero sin elementos de unión definitiva.

110

2 - Procedimiento, según reivindicación 1ª caracterizado porque una vez construídas las distintas capas entre sí, antes aludidas, se procede a su unión entre sí mediante el empleo de adhesivos apropiados.

115

3 - Procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizado por el hecho de que las diversas placas se adosan entre sí, de manera que los planos de unas cubran los huecos de las otras de manera que se sobremonten por sus bordes; siendo factible intercalar entre ellas cualquier clase de chapa decorativa de cualquier material.

120

4 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 3 caracterizado porque para las vidrieras, se colocan las chapas

380687



125

unas contra otras, a los mismos niveles, dejando un espacio entre sí, relleno de un elemento separador de dimensiones inferiores a las de las placas o chapas, a fin de que queden al borde de éstas unas ranuras que permitan el encaje del cristal sin el empleo de junquillos.

5 - PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE PUERTAS Y PANELES EN GENERAL.

130

Todo según se describe en esta memoria que consta de seis hojas foliadas y escritas por una cara, con ciento treinta una líneas y dibujo anexo.

Madrid 12 junio 1970
p.a.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed text "Madrid 12 junio 1970 p.a.".

A large, stylized handwritten signature in black ink, located at the bottom left of the page.

380687



22 JUN

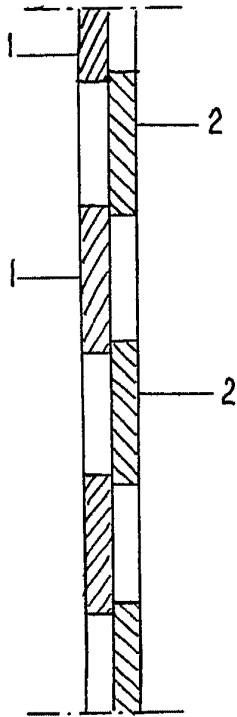


Fig. 1

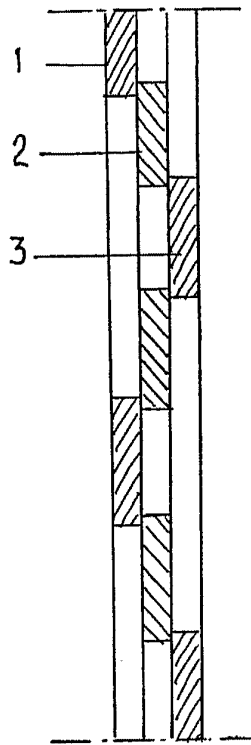


Fig. 2

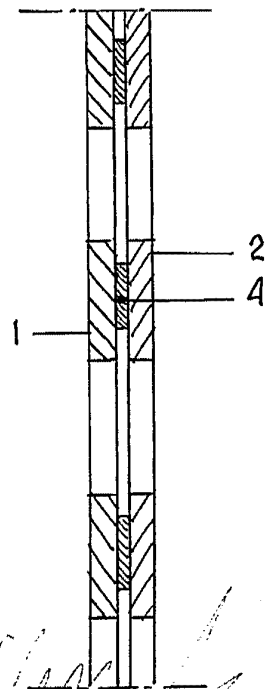


Fig. 3

ESCALA VARIABLE

MADRID 12 Junio 1940