



410101

410101

Inv. No. 206B

PATENTE DE INVENCION
POR VEINTE AÑOS
EN ESPAÑA

Solicitada a favor de SECESA, S.L. sociedad española, con domicilio social en TORRENTE (Valencia) C/. Manises nº 5 y 7

por

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CELOSIAS EN FORMA DE PERSIANA

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención que vamos a describir en la presente memoria, con ayuda de los dibujos anexos, tiene por objeto un original procedimiento de fabricación de celosías en forma de persiana.

5

El procedimiento indicado se refiere a celosías de madera en forma de persiana, de lamas o tablillas fijas, sea cual fuere su aplicación, especialmente para puer-



tas, ventanas y contraventanas, así como en otros diversos fines de carpintería. Normalmente, la clase de celosías en forma de persiana, afectadas por la invención, se obtiene construyendo primero el marco, en el cual se practican unas recaladas o profundas cavidades en las que se alojan las tablillas o lamas. Este sistema es lento y entretenido, requiriendo mucha mano de obra, con el consiguiente encarecimiento de los costes y bajo rendimiento.

La invención tiene por objeto el modificar radicalmente dicho procedimiento ofreciendo en sustitución un nuevo modo de operar que permite obtener estas celosías de una manera mecánica y rapidísima, alcanzando un gran rendimiento y producción, con relativa poca mano de obra, y una notable reducción en los costes.

De acuerdo con este nuevo procedimiento de fabricación, para obtener celosías de madera en forma de persiana, se actúa como sigue:

Primeramente se prepara lo que llamaremos pared tope de apilamiento, consistente en un armazón de cualquier clase que sostenga un tablero frontal inclinado, formando un plano oblicuo en relación a la superficie horizontal sobre la que ha de formarse la pila de que más adelante trataremos. Este plano inclinado puede construirse de madera, con estructuras y plancha metálica, e incluso de cemento, ladrillo u otros materiales.

Contamos ya con el mencionado tope de apilamiento, iremos colocando junto al plano inclinado del mismo, un tablero de madera contrachapada, fina tabla de madera, o tablero de fibras o de aglomerado, de una anchura acorde con la de la celosía que deseamos fabricar y de cualquier longitud, y sobre este tablero dos listones de ma-

410101



-3-

5 dera o también de contrachapado de madera, de fibras o de aglomerado, que debe tener el grueso que deseemos tengan de separación unas tablillas de la persiana o celosía de otras y un ancho prudencial, según el grueso que deseemos dar al marco. Estos listones se situaran sobre el tablero y uno junto a cada lado longitudinal, aunque según el tipo de celosía a fabricar, podrian colocarse también uno de estos listones en el centro, o dos o mas debidamente espaciados entre los de los lados. Esta operación se repetirá formando una pila en la que se alternan los tableros y los listones, siempre colocados según se ha expuesto, impregnandolos de un pegamente al colocarlos unos sobre otros, formando asi una pila de una altura prudencial de manera que luego resulte manejable, si bien dicha altura podria también estar determinada por la altura que necesitemos dar a las celosías a fabricar. En la base y en la parte superior de la pila, conviene colocar tableros mucho más gruesos, para que nos formen los lados de un marco, como veremos a continuación.

10
15
20 Es muy importante, a efectos de la economia y aprovechamiento de los materiales, el colocar cada tablero y sus respectivos listones, con uno de sus extremos apoyados en el plano inclinado del tope de apilamiento mencionado al principio, junto al cual se va formando la pila, de manera que esta tendra también sus extremos con la misma inclinación que dicho plano del tope. De este modo una vez prensada la pila en la prensa apropiada, obtendremos un bloque con intersticios huecos y con ambos lados en forma de rombo.

25
30 La siguiente fase del procedimiento consiste en trasladar el bloque referido a una sierra mecánica e ir

5 cortando de él unas lonchas en sentido transversal y en un
plano paralelo a las testas o extremos del bloque. El resulta-
do de ello será que tales lonchas adoptan la forma de celosía,
o sea estan constituidas por dos largueros macizos, uno a cada
10 lado, formados por las porciones encoladas de los listones in-
tercalados entre tablero y tablero y por las porciones inter-
puestas entre ellos de dichos tableros, que han sido cortadas
transversalmente al formar la loncha, existiendo entre ambos
largueros unas tablillas espaciadas e inclinadas, que son las
15 porciones cortadas de los tableros. Si al formar la pila de
tableros, colocamos también en el centro uno o más listones
alternados con los tableros, al dividir la pila en lonchas, re-
sultaran las celosías con uno o varios listones longitudinales
en el centro.

15 Cabe el disponer a la mitad de la altura de la pila,
o espaciados en sentido vertical, una gruesa tabla de madera o
tablero más grueso que los otros, pero de la misma extensión
o superficie, con lo cual obtendremos celosías que, ademas de
20 los largueros longitudinales, o de los listones centrales, ten-
gan unos listones transversales, formando con los largueros a
manera de unos marcos.

Después de obtenidas las celosías mediante la subdivi-
sión del bloque hueco en lonchas, procederemos al acabado, bar
nizandolas o pintandolas, según su aplicación requiera, en cuya
25 operación se hara desaparecer el veteado de las superficies que
las capas de chapas forman, dada la constitución estratificada
de los largueros.

Con el fin de facilitar la comprensión del procedi-
miento expuesto, nos auxiliaremos de unos dibujos que represen-
tan en forma esquemática, varios ejemplos de realización que,
30 tratandose de ejemplos deben interpretarse con amplio criterio.

Dichos dibujos representan en sus figuras como sigue:

410101



1972

-5-

Fig. 1.- Perspectiva de la pila preparatoria de materiales, mostrando la forma ordenada en que se colocan, para constituir el bloque encolado.

5 Fig. 2.- Perspectiva de una celosía obtenida según el procedimiento del invento.

Fig. 3.- Sección vertical por D - E, de la figura 2.

Fig. 4.- Sección de un bloque con un listón central mas intercalado entre tablero y tablero.

10 Fig. 5.- Sección de un bloque, con un grueso tablero adicional intercalado en el centro.

Fig. 6.- Perspectiva de la celosía obtenida de un bloque como el de la figura 4.

15 Fig. 7 .-Perspectiva de una celosía obtenida de un bloque como el de la figura 5.

Las distintas partes que componen los ejemplos de los dibujos son las siguientes:

20 En la figura 1 vemos el tope de apilamiento que se designa con -1-, siendo -2- el plano inclinado sobre el cual deben colocarse en contacto todos los tableros de madera contrachapado -3-, alternados con los gruesos listones -4-, compuestos también de madera contrachapada, enterizos o de otra composición, los cuales se sitúan enrasados con los lados longitudinales de los tableros -3- y también haciendo tope por uno de sus extremos con el plano inclinado -2-, de manera que siendo todas estas piezas de la misma longitud, dicho plano inclinado determinará que los dos extremos de la pila formada adopten testas inclinadas y paralelas. En esta pila, la primera pieza de la base se constituye con una gruesa tabla o tablero -5-, lo mismo que la última -6-.

25

30



Una vez unidos con pegamento los tableros -3-5-6-, con los listones intercalados -4-, lo cual se favorece sometiendo los a presión en una prensa, habremos convertido este conjunto en un bloque con intersticios o pisos huecos en su interior.

5

Trasladando dicho bloque al aparato de serrar, lo dividiremos en lonchas, mediante planos oblicuos de corte, tal como los señalados con A - A - B - B - C - C en la figura 1, formando así piezas como las representadas en las figuras 2 y 3 en las cuales vemos que las porciones cortadas de los tableros -3-, se han convertido en tablillas inclinadas que forman la persiana de la celosía, mientras que las porciones cortadas de los listones -4-, en su unión encolada con los extremos de dichas tablillas, forman unos largueros que, junto con las porciones de los gruesos tableros -5-6-, constituyen el marco de la celosía, la cual se habrá obtenido prácticamente de una manera mecánica y sin ninguna operación de ajuste de carpintería.

10

15

20

Si interponemos entre cada dos tableros -3-, un listón suplementario -7- en el centro, en la forma que muestra la sección de la figura 4, y con ello constituimos un bloque por el mismo procedimiento que el de la figura 1, pero añadiendo dicho listón 7, al cortar oblicuamente las lonchas del mismo, nos resultaran celosías como la mostrada en la figura 6, o sea con un listón central, siendo el resto de elementos igual que el de las figuras 1, 2, y 3, por lo que se le asignan a sus partes las mismas referencias numéricas.

25

30

La figura 5 nos muestra el caso en el que se ha colocado en el bloque un grueso tablero central -8-



5 combinado con la misma disposición de tableros -3-5- y -6- y listones longitudinales -4-. Al cortar este bloque mediante planos de corte oblicuos, obtendremos la celosía que muestra la figura 7, en la cual la porción cortada del tablero -8-, se convierte en un liston que, junto con los -5 y 6- y con los largueros -4- forma dos marcos que limitan las tablillas de la celosía de persiana que cada loncha constituye.

10 Combinando los elementos citados de otras maneras distintas a las expuestas, pueden conseguirse muchas otras formas de celosías, las cuales pueden variar además en tamaños, pudiendo desarrollarse el proceso descrito con los medios mecanicos o manuales más adecuados alterar el orden de las operaciones en lo posible, siempre que no modifique lo esencial que se resume en la siguiente

15

NOTA REIVINDICATORIA

Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindicán en esta Patente de Invención, son:

20 1.- Procedimiento de fabricación de celosías en forma de persiana, caracterizado porque, como primera fase del mismo se van apilando tableros de madera contrachapada o de otra naturaleza, colocando entre tablero y tablero unos listones separadores, de los cuales, cuanto menos dos, se sitúan enrasados a los lados longitudinales de los tableros, mientras que los otros, en el caso de precisar utilizar más, se sitúan espaciados entre aquellos, empezando y rematando la pila con un tablero más grueso que los restantes, todos cuyos tableros y listones

25

30 se embadurnaran de un pegamento, con la particularidad

de ir efectuando la colocación alternada de las capas de
tableros y de los listones separadores, desplazando cada
vez la nueva capa un poco hacia un extremo de la pila, de
manera que los extremos o testas de esta resulten forman-
do planos inclinados pero paralelos entre sí, utilizando
para el logro de esta colocación desplazada de los ele-
mentos, un plano inclinado fijo, sobre el que deben ha-
cer tope, al colocarlos, los tableros y listones, proce-
diendose a continuación a solidificar y unir el conjunto,
sometiendo la pila a presión en una prensa, hasta conver-
tirla en un bloque con su cuerpo interior provisto de mul-
tiples pisos huecos o intersticios.

2.- Procedimiento de fabricación de celosías en
forma de persiana, caracterizado porque una vez obtenido
el bloque de acuerdo con la precedente reivindicación,
se trasladará a un aparato de serrar en donde, mediante
cortes realizados precisamente en planos oblicuos al eje
longitudinal y paralelos a los planos de las testas o
extremos del bloque, se subdividirá en multiples lonchas
de un grosor determinado, con lo cual, las porciones cor-
tadas los tableros se convierten en las tablillas inclina-
das de una persiana, mientras que las porciones de los lis-
tones interpuestos entre los tableros y las zonas de estos
pegadas a dichos listones, constituyen en los lados los
largueros de una celosía y eventualmente también el o
los listones centrales longitudinales, así como listones
transversales que forman marco con los largueros, si al
formar el bloque se intercaló algún tablero más grueso
que los otros.

3.- " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CELOSIAS
EN FORMA DE PERSIANA " de conformidad en un todo en lo



410101 27 DIC 1972



-9-

esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y graficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de NUEVE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

5

Madrid 27 DIC. 1972

Por autorización del interesado

Fig. 1

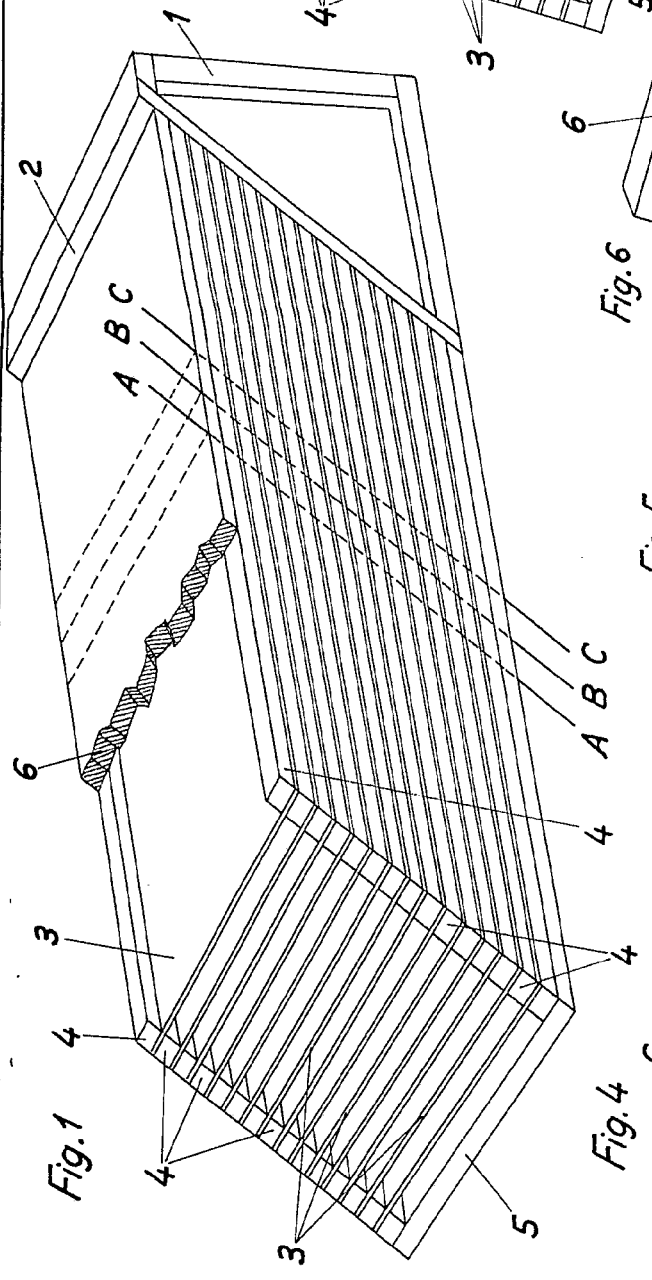


Fig. 2

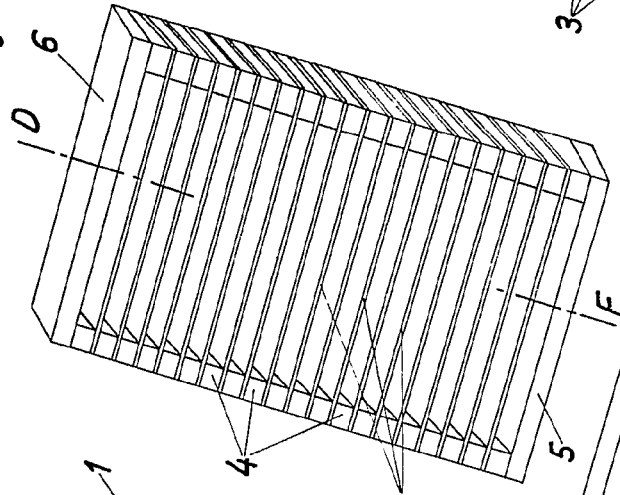


Fig. 3

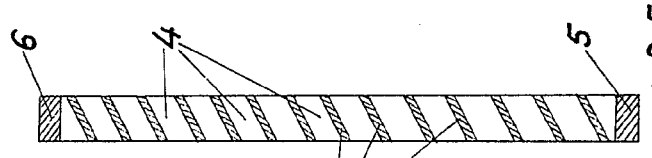


Fig. 4

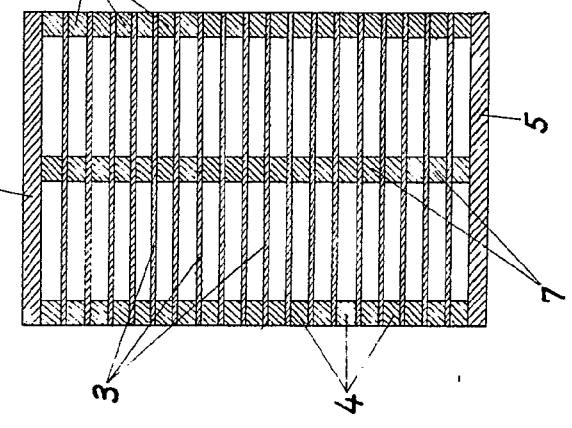


Fig. 5

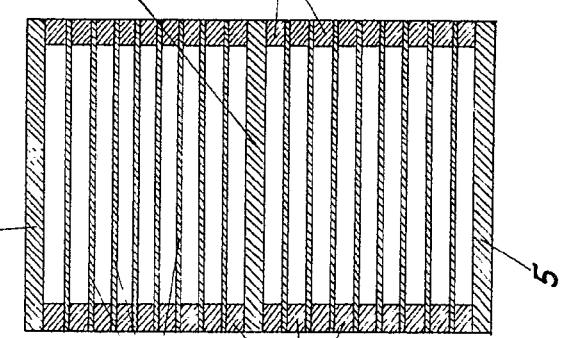


Fig. 6

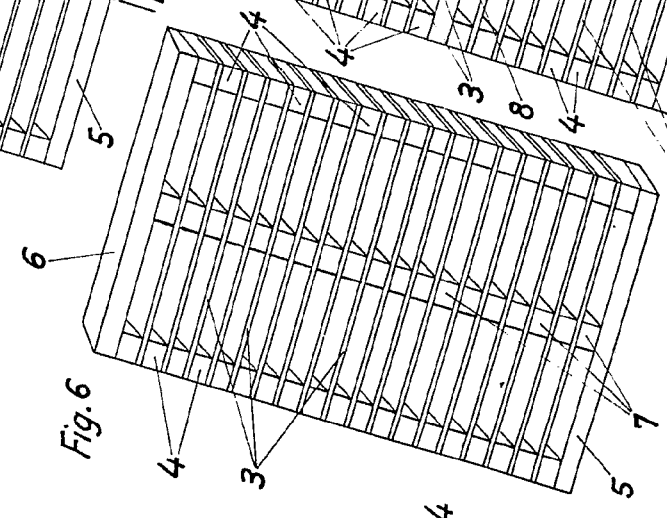
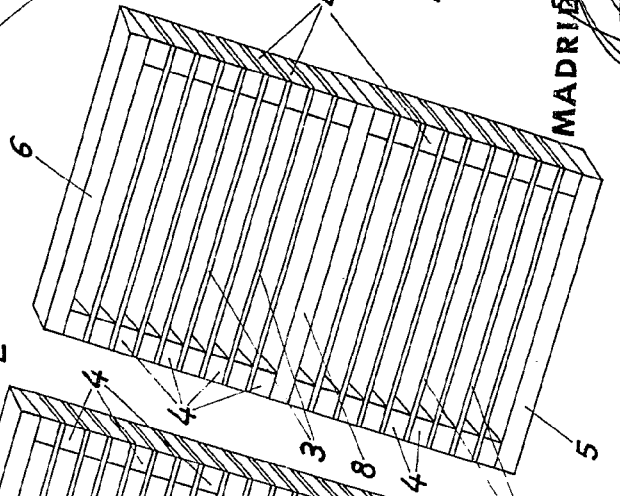


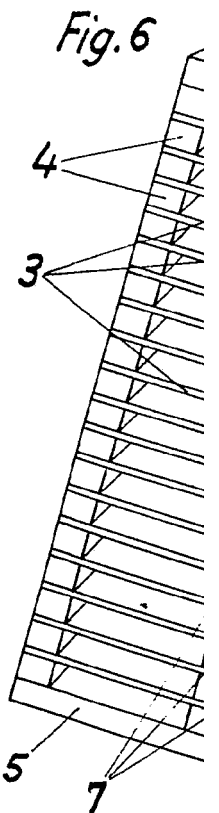
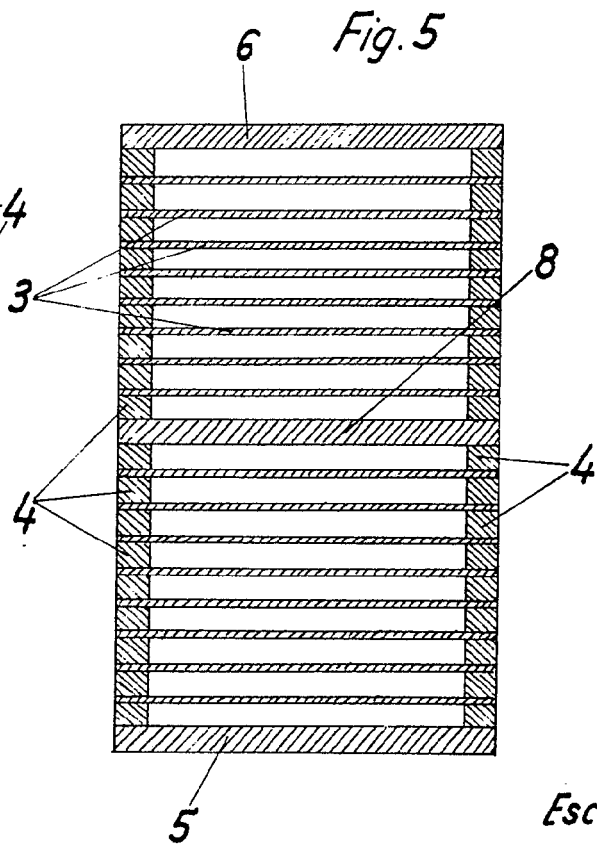
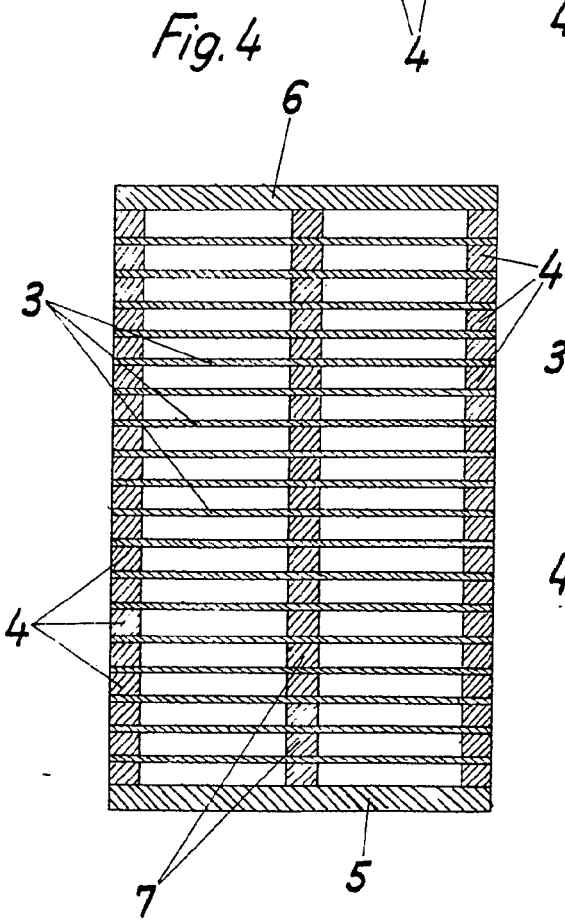
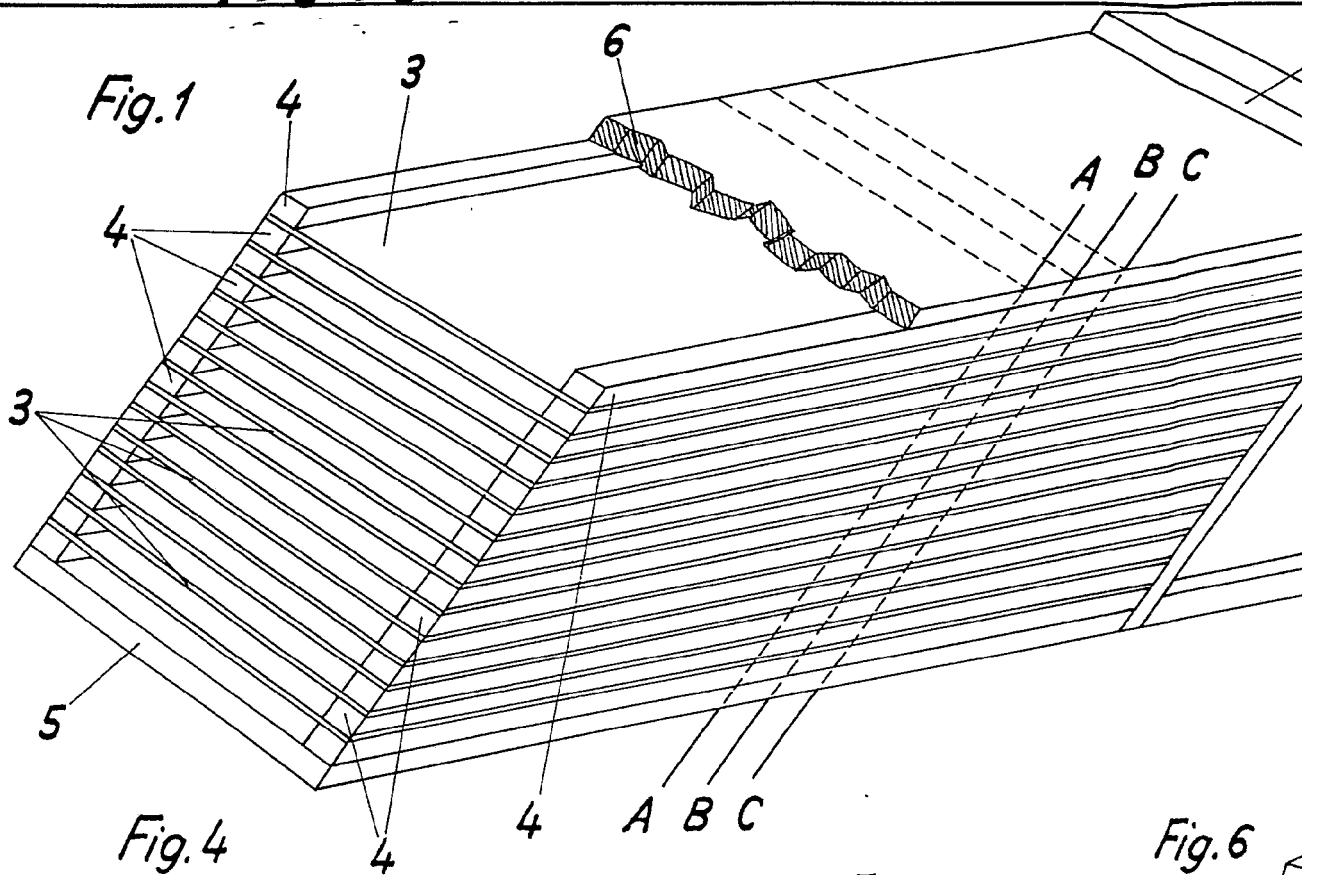
Fig. 7



Escala variable

MADRID 7 DIC 1972

[Handwritten signature]



Escala variable

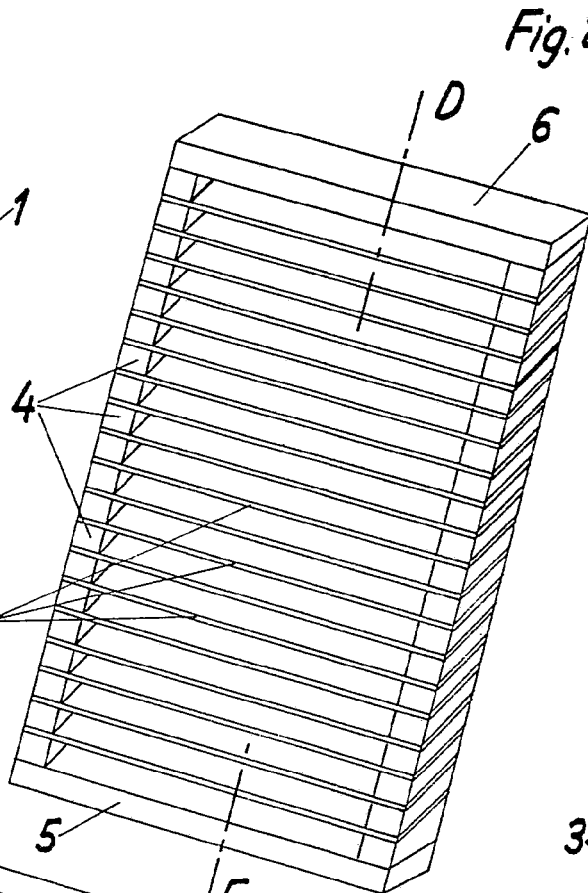
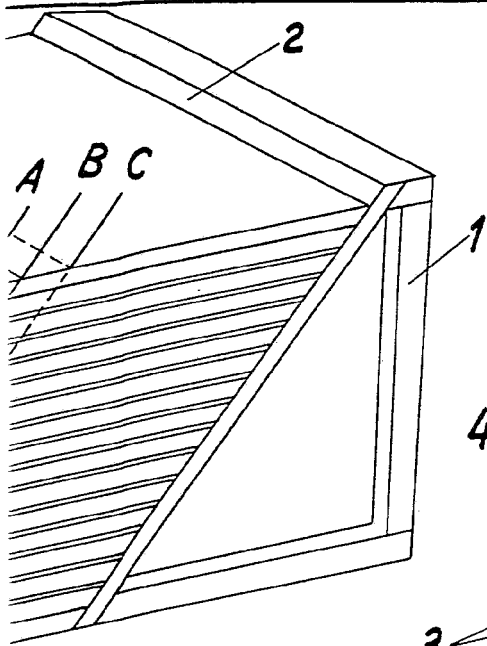
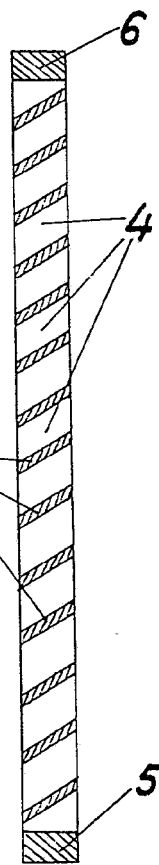
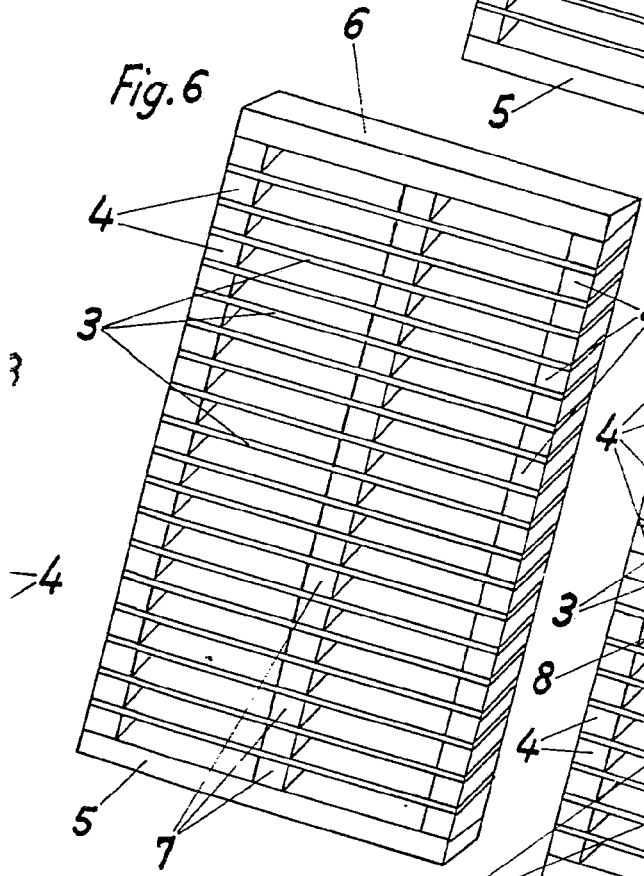


Fig. 3



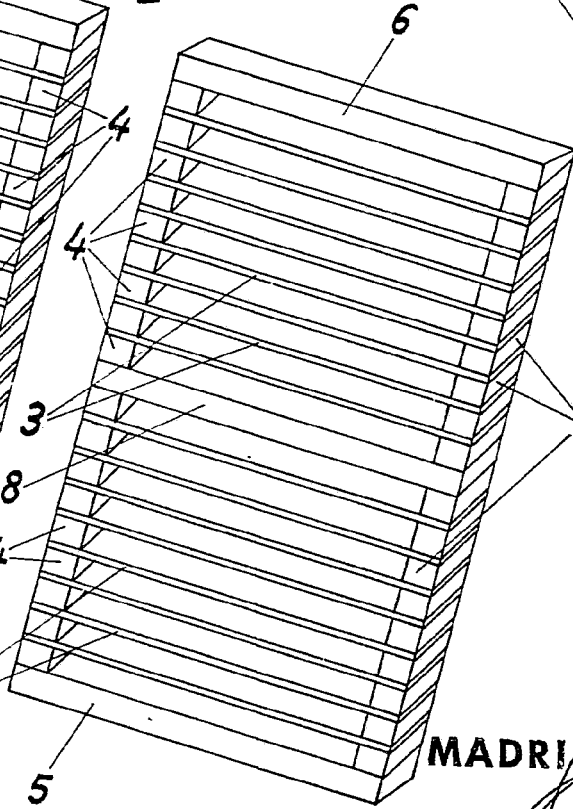
Sección D-E

Fig. 6



Escala variable

Fig. 7



MADRID 7 DIC 1972

[Handwritten signature]