

MINISTERIO DE INDUSTRIA  
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

446103

(19) ES	(11) NUMERO (21) 446.103	(10) A3
	(22) FECHA DE PRESENTACION 16 MAR. 1978	



PATENTE DE INTRODUCCION

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(61) CLASIFICACION INTERNACIONAL B32B.//141B
--------------------------	---

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES CON REVESTIMIENTO, APLICABLE A LATERALES DE CAJONES Y SIMILARES"
---

(56) PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION HELMUT FRIZ G.m.b.H.& CO., domiciliadas en Jahnstrasse, 1. Postfach 1167 - 7102 WEINSBERG/WURTT (Alemania)
--

(71) SOLICITANTE (ES) D. MANUEL ALCARAZ GUTIERREZ
--

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Carretera de Hurdrillo, s/n -ORIHUELA- (Alicante)
--

(72) INVENTOR (ES)
--------------------

(73) TITULAR (ES)
-------------------

(74) REPRESENTANTE D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON
---

R/GC. 9.613





1       tos de partida es decir las dos láminas y el perfil.

          La figura 2 muestra la finalización de la fase de acoplamiento de una de las láminas al perfil.

5       La figura 3 muestra la tercera fase, coincidente con la finalización del proceso.

          Según el procedimiento objeto de la presente invención, se parte del perfil (1) ya constituido con sus ranuras (2), para guiado, y su ranura (3), para acoplamiento de otro panel.

10       Se toman las dos láminas (4 y 5) y en una primera operación se extiende un producto adherente por la superficie del perfil (1) o por las superficies de las láminas (4 y 5) o por ambas a la vez, operándose con ellas sobre el perfil (1) pero estando este en posición tumbada.

15       A continuación las láminas (4) se posicionan contra la cara correspondiente del perfil (1), adaptándose después contra esta cara por la acción de rodillos de presión, de modo que la lámina (4) queda adaptada a la ranura (2) y cubriendo incluso los cantos longitudinales del perfil (1); después se realizará el recortado de los sobrantes de esta lámina (4).

20       En otra operación posterior la lámina (5) se adapta contra la otra cara del perfil (1) bordeando su ranura.

25       En una última operación se procede a recortar las láminas ya adheridas al perfil eliminando los sobrantes.

30       Con la particularidad de que se ha previsto de que en algunos casos el perfil (1) de partida tenga su cara reversa lisa, es decir sin la ranura (3), y así



1 se adapta la lámina (5) contra ella según las operaciones ex-  
puestas, para después de todo el proceso proceder, en este  
caso, a producir el ranurado en cuestión eliminando también  
la parte correspondiente de lámina (5).

5 Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento, así como su realización industrial  
sólo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas  
es posible introducir cambios de forma, materia y disposi-  
ción en cuanto tales alteraciones no desvirtuen su fundamen-  
10 to.

La Patente de Introducción que se so-  
licita por diez años para España, de acuerdo con la vigente  
Legislación, no se ha dado a conocer en España, la fuente de  
origen es: HELMUT FRIZ G.m.b.H. & CO., domiciliada en Jahns-  
15 trasse 1. Postfach 1167 - 7102 WEINSBERG/WURTT (Alemania).

N O T A

La Patente de Introducción que se so-  
licita por diez años en España, deberá recaer sobre "PERFECCIO-  
NAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE  
20 PERFILES CON REVESTIMIENTO, APLICABLE A LATERALES DE CAJONES  
Y SIMILARES", en todo de acuerdo con las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Perfeccionamientos introducidos  
25 en el procedimiento de fabricación de perfiles con revestimien-  
to, aplicable a laterales de cajones y similares, caracteri-  
zados porque se opera sobre el perfil en posición tumbada, y  
se parte de lámina de revestimiento que va siendo encolada con  
un producto adherente, con intervención de dos piezas de lá-  
mina para recubrir cada perfil; una de ellas va encolada se  
30 dispone primero contra el reverso del perfil, pasando éste en



1 posición tumbada, y entrando en acción un juego de rodillos  
hasta adaptarla contra esa cara, con la inclusión de una ope-  
ración de adaptación de los bordes de la lámina contra los  
cantos laterales del perfil, y finalmente se produce el recor-  
5 tado de los sobrantes de la lámina; a continuación la otra  
lámina se adapta contra la otra cara del perfil con la inter-  
vención de rodillos adaptadores, actuando sobre el perfil en  
posición tumbada, y finalmente se realiza el último recortado.

10 2.- Perfeccionamientos introducidos  
en el procedimiento de fabricación de perfiles con revestimien-  
to, aplicable a laterales de cajones y similares, en todo de  
acuerdo con la primera reivindicación, caracterizados porque  
con anterioridad a estas operaciones el perfil tiene conforma-  
das en sus caras sus ranuras longitudinales, y en dichas ope-  
15 raciones los rodillos actúan haciendo que las láminas se adap-  
ten perfectamente a ellas, pero una de las caras del perfil  
puede ser lisa en principio, y contra ella se adapta la lámi-  
na correspondiente, para proceder a producir el ranurado en  
cuestión, después de todo el proceso, eliminando incluso la  
20 porción correspondiente de lámina.

3.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS  
EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES CON REVESTIMIEN-  
TO, APLICABLE A LATERALES DE CAJONES Y SIMILARES".

25 Según queda sustancialmente descrito  
en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas  
mecanografiadas por una sola cara acompañada de sus correspon-  
dientes dibujos.

30



1

Madrid,

16 MAR. 1978

El Agente Oficial.

MICHEL FERNANDEZ LIZASO PINZON  
P. S.

5

10

15

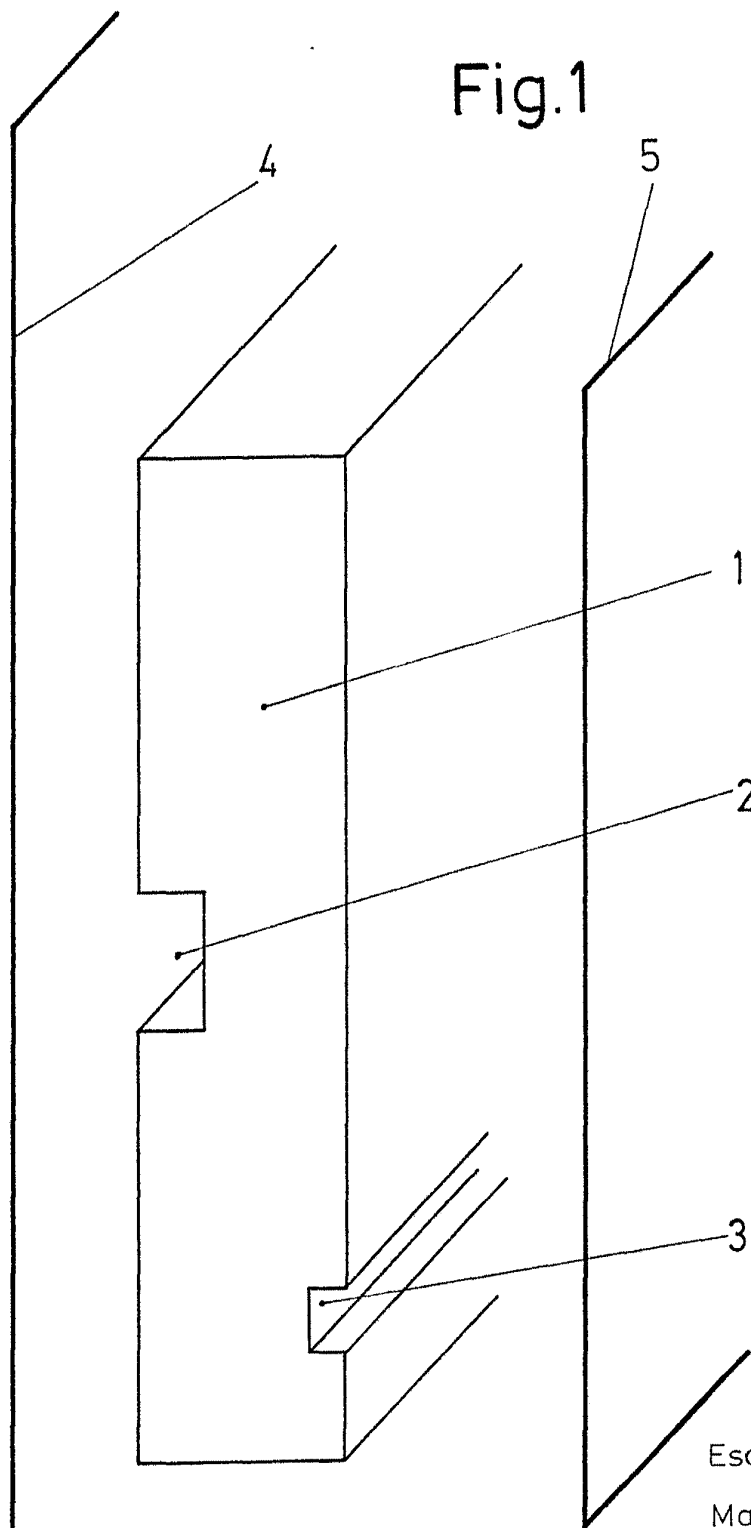
20

25

30



Fig.1



Escala variable

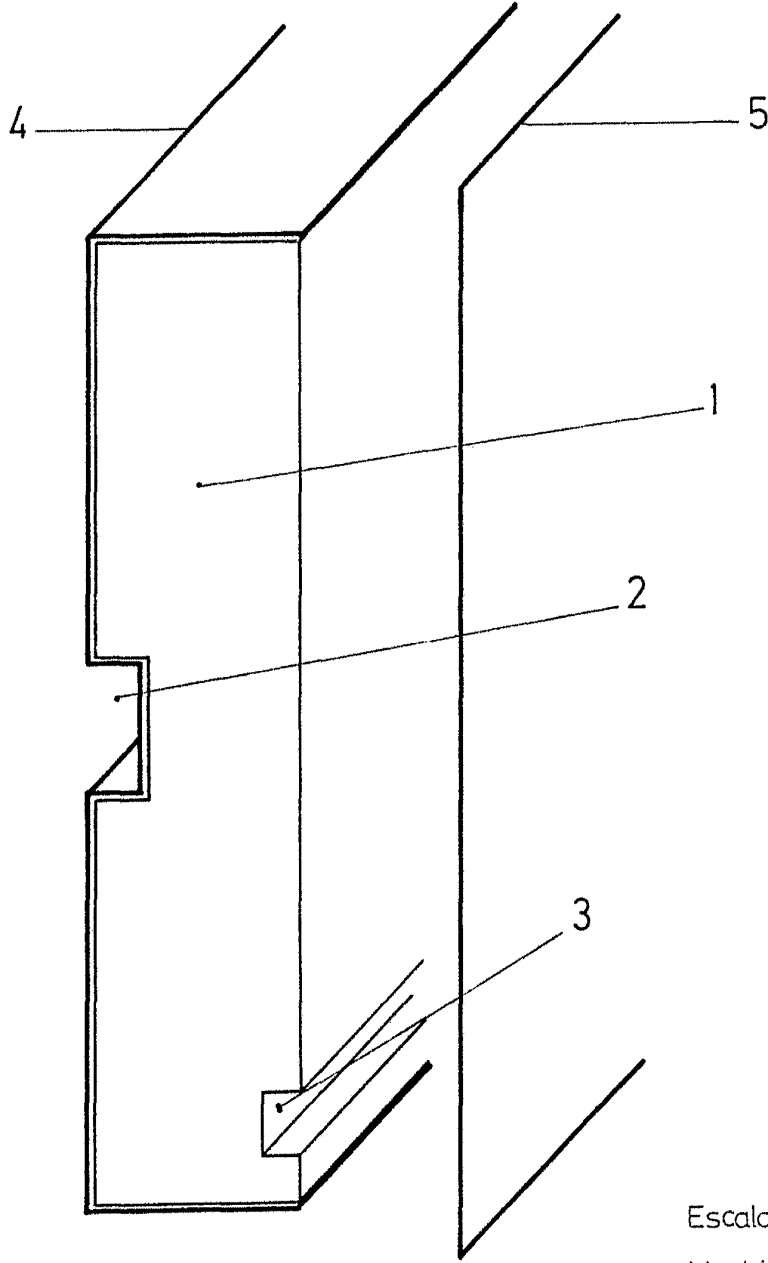
Madrid 16 MAR, 1975

El Agente Oficial

AGENTE OFICIAL DE PATENTES MANZANA



Fig.2



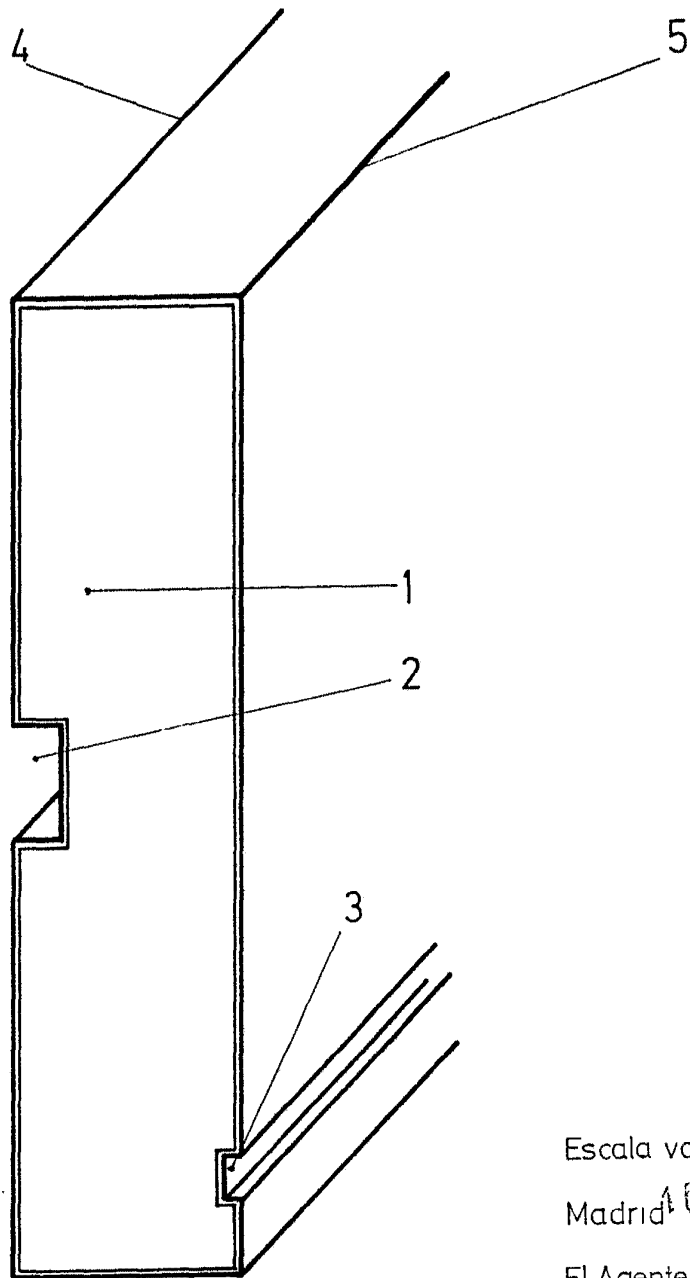
Escala variable

Madrid 15 MAR. 1976

El Agente Oficial



Fig.3



Escala variable

Madrid 16 MAR. 1976

El Agente Oficial

A handwritten signature in black ink, written over the printed text 'El Agente Oficial'.