

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19 ES	21	NUMERO	A3
	21	458.098	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		22-4-77	

PATENTE DE INTRODUCCION



47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B27D 1/00, B32B 21/00
54 TITULO DE LA INVENCIÓN	
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLEROS PARA PUERTAS Y SIMILARES".	
58 PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION	
FERIA DE COLONIA - 1.975 ENERO.	
71 REPRESENTANTE (S)	
XEY, S.A.	
72 REPRESENTANTE DEL EMPLEADOR	
OIQUINA-ZUMAYA (Guipúzcoa).	
73 INVENTOR (ES)	
74 TITULAR (ES)	
75 REPRESENTANTE	
D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON.	

EC/ij/6.319

1 La presente memoria descriptiva tiene como
fín la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el pri-
vilegio de explotación industrial, exclusivo en el territorio
5 nacional, de una Patente de Introducción de acuerdo con la vi-
gente Legislación sobre Propiedad Industrial que, como el enun-
ciado indica, se trata de "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TA-
BLEROS PARA PUERTAS Y SIMILARES".

10 Es conocido el gran auge que últimamente
han adquirido los tableros compuestos a base de tablas ensam-
bladas determinantes de franjas o zonas notoriamente diferen-
ciadas en el conjunto superficial del tablero, para la cons-
trucción de puertas, frontis de cajones y, en general, cual-
quier aplicación de un tablero o panel destinado a quedar vis-
to en el mueble o lugar de aplicación.

15 Y en el deseo de satisfacer a la creciente
demanda, dichos tableros se han venido fabricando casi de un
modo general mediante el ensamblado de tablas independientes
por machihembrado, con un rebaje acanalado en las líneas de
las uniones con el doble fín de lograr un cierto aspecto de
20 las caras del tablero y, al mismo tiempo, evitar el tener que
proceder a una operación de ajuste final en cada caso para
igualar a un mismo plano las aristas de las tablas componentes
pero sí con ello se obtienen tableros de un aspecto conforme a
las apariencias que se desean, sin embargo, los tableros así
25 fabricados con tablas independientes, además del elevado costo
que presuponen, tienen el inconveniente de que, salvo en muy
raras ocasiones y a no ser bajo un cuidado muy especial, las
tablas nunca están bien secas por lo que con el tiempo dan lu-
gar a alabeos del tablero y/o desajustes en los machihembrados.

30 La presente invención se preocupa por eli-

1 nar dichos inconvenientes y obtener una solución más ventajosa,
y en función de ésto propone un procedimiento de fabricación,
con el cual se obtienen tableros de los antedichos que, una
vez terminados, ofrecen la misma apariencia que los compuestos
5 a base de tablas independientes, pero que a diferencia de éstos
comprenden un cuerpo base en una sólo pieza, que puede estar
constituida por una tabla o bien en madera aglomerada, por
lo que los inconvenientes derivados de la constitución en piezas
o tablas independientes unidas quedan en este caso total-
10 mente eliminados, además de ser factible una mucho mayor economía
de fabricación por la posibilidad de poder emplear aglomerado
ante la no necesidad de machihembrados.

En esencia el procedimiento, objeto de la
invención, consiste en la fijación sobre ambas caras de un
15 cuerpo base, ya con las dimensiones precisas y preferentemente
de aglomerado de madera, sendas láminas o chapas de madera, de
las cuales una o ambas, según que se desee el acabado por una
o por las dos caras del tablero, estará formada previamente a
base de trozos o franjas laminares de distinto veteado unidas
20 correlativamente por los bordes, pegándose el conjunto en una
operación de prensado con una placa especialmente prevista, de
modo que las líneas de unión entre los trozos laminares de dis-
tinto veteado quedan remarcadas en hundido.

Como se ve, este procedimiento requiere
25 tan sólo la fijación, que puede ser por encolado u otro medio
convencional, de las láminas constitutivas de las caras del ta-
blero, y una operación posterior de prensado, obteniéndose con
ello el acabado final, que prácticamente es indiferenciable
del acabado que presentan los tableros a base de tablas inde-
pendientes y por lo tanto es aplicable indistintamente, y ello
30

1 habiendo sido eliminadas todas las costosas operaciones de la-
brar machihembrados y el montaje, si no complicado sí de tiempo
para armar el tablero con las piezas machihembradas.

5 Para comprender mejor la naturaleza del in-
vento, en el plano adjunto representamos (a título de ejemplo
meramente ilustrativo y no limitativo) una forma preferente de
realización industrial, a la que nos remitimos en nuestra des-
cripción; sobre dicho plano:

10 La figura 1 muestra una representación en
perspectiva de la formación de la lámina compuesta en trozos
de distinto veteado, con los trozos en disposición correlativa
de conjunción.

15 La figura 2 es una perspectiva de un table-
ro según el objeto del invento, con las distintas partes en
disposición correlativa de yuxtaposición.

La figura 3 es la misma perspectiva del ta-
blero con sus partes ya unidas.

20 La figura 4 es una perspectiva del tablero
ya en su acabado final, habiéndose representado por encima de
él en la posición correlativa de actuación la placa de prensa-
do final.

La figura 5 es un detalle en sección am-
pliada, donde se aprecia claramente la formación del tablero.

25 La invención se refiere a un procedimiento
de fabricación de tableros aparentemente formados a base de ta-
blas ensambladas, destinados para puertas y otras aplicaciones
similares, de acuerdo con el cual procedimiento, y tal como
puede apreciarse en la figura 2 del plano, cada tablero se for-
ma con un cuerpo base o soporte (1), el cual puede ser de ta-
30 bla de cualquier madera pero más preferentemente de aglomerado

1 de madera, siendo este cuerpo (1) de una pieza ya con las dimensiones precisas del tablero a obtener.

5 Sobre dicho cuerpo (1), en ambas caras del mismo, se fijan sendas láminas o chapas de madera (2), de las cuales al menos una estará preformada a base de trozos laminares (3) correlativamente conjuntados y unidos por encolado entre sus bordes, ver figuras 1 y 2, con la particularidad de que dichos trozos laminares (3) presentan un veteado diferenciable, es decir que las uniones (4) entre ellos resulten líneas de discontinuidad bien notorias.

10 Las citadas láminas o chapas (2) se fijan sobre las respectivas caras del cuerpo (1) por encolado, o cualquier otro sistema convencional que permita la unión íntima y total de tales chapas al cuerpo (1) para quedar en el conjunto formado como un todo único, ver figura 3.

15 Dicho pegado de las láminas (2) se hace mediante una operación de prensado, empleando para ello una placa (5) que en su cara de contacto está provista de nervaduras en relieve (6), las cuales coinciden correspondientemente con las líneas (4) de unión entre los trozos laminares (3), y a raíz de esta operación de prensado, ver figuras 4 y 5, resultan en el tablero unos enmarcados rehundidos en la totalidad de las uniones (4), con lo cual queda a todos los efectos una apariencia de como si el tablero estuviese compuesto de tablas independientes ensambladas, cuya apariencia es debida, por un lado, a la disparidad del veteado en los trozos (3), y por otro lado al rehundido de las uniones (4), ya que lo primero da la apariencia de distintos cortes de madera, es decir de tablas diferentes, en tanto que lo segundo semeja los acanalados que suelen hacerse en los ensambles machihembrados para disimu

20

25

30

1 lar los posibles desajustes entre las aristas de las tablas
ensambladas.

5 De una forma preferente, tal como se ha
descrito, la operación de prensado se aprovecha para realizar
con ella a un mismo tiempo el pegado, pero pudiera hacerse el
pegado y luego el prensado consecutivamente, lográndose el
mismo resultado.

10 Tal como se ha representado y descrito, co
rresponde a una realización en la que el acabado de apariencia
final se obtiene por una sólo cara del tablero, pero se com-
prende fácilmente que de idéntica manera pueden fabricarse ta
bleros con dicha apariencia por ambas caras cuando fuera de-
seable, y en cualquiera de los casos sin ninguna limitación de
las medidas posibles.

15 Descrita suficientemente la naturaleza del
presente invento, así como su realización industrial, sólo ca-
be añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible
introducir cambios de forma, materia y disposición, sin salir-
se del cuadro del invento, en cuanto tales alteraciones no des
virtúen su fundamento.

20 La Patente de Introducción que se solicita
por diez años para España, de acuerdo con la vigente Legisla-
ción, no se ha dado a conocer en España, siendo su fuente de
origen: FERIA DE COLONIA - 1.975 ENERO.

25 N O T A

30 La Patente de Introducción que se solici-
ta por diez años para España, de acuerdo con la vigente Legis
lación sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "PROCE
DIMIENTO DE FABRICACION DE TABLEROS PARA PUERTAS Y SIMILARES",
en todo de acuerdo con las siguientes:

REIVINDICACIONES

1
5
10
15

1.- Procedimiento de fabricación de table
ros para puertas y similares, caracterizado porque sobre un
cuerpo base de aglomerado o tabla de una madera adecuada, ya
con las dimensiones precisas, se fijan en ambas caras sendos
folios o finas chapas de madera una al menos de las cuales es
está compuesta de previa formación o base de franjas laminares
de diferente veteado correlativamente unidas por sus bordes,
haciendose el pegado de estas chapas en una operación de pren
sado con una placa provista de oportunas nervaduras en relie-
ve, quedando remarcadas en hundido las líneas correspondien-
tes a las uniones entre las mencionadas franjas, en el logro
así de una apariencia del tablero formado de como si estuvie-
ra compuesto de tablas independientes ensambladas entre sí.

2.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TA-
BLEROS PARA PUERTAS Y SIMILARES".

Según queda sustancialmente descrito en
la presente memoria descriptiva que consta de siete hojas, me
canografiadas por una sólo cara, acompañadas de sus dibujos.

20
25

Madrid, **22 ABR. 1977**
El Agente Oficial.
MIGUEL FERNANDEZ LEYVA PINZON
P. P.

JOSE VILCHES BARRIENTOS

Fig.1

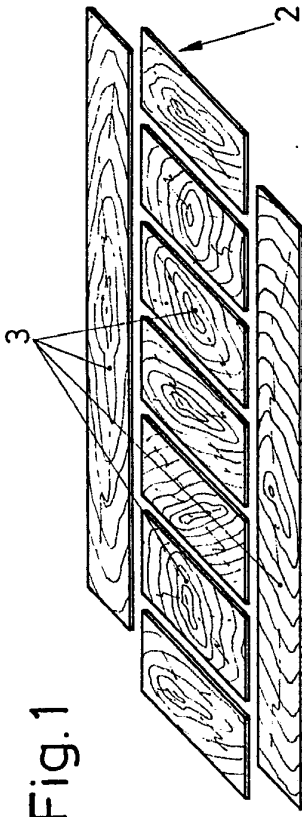


Fig.2

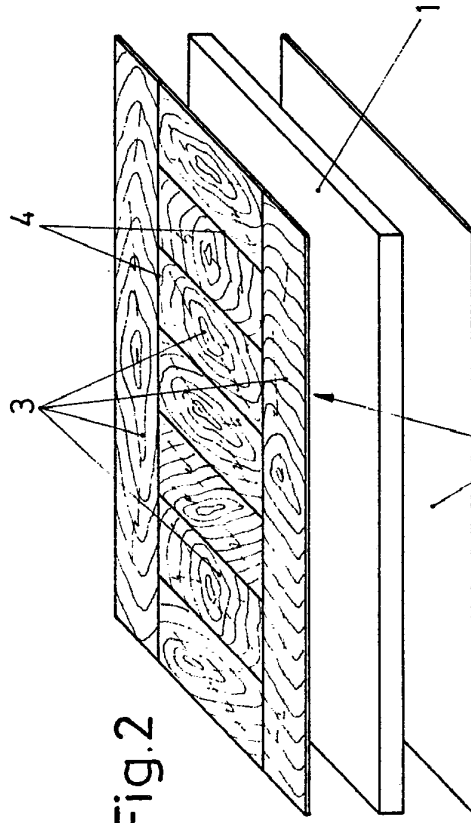


Fig.3

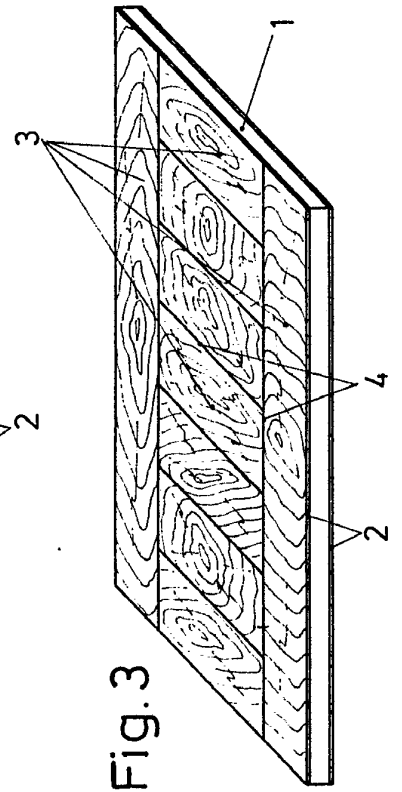


Fig.4

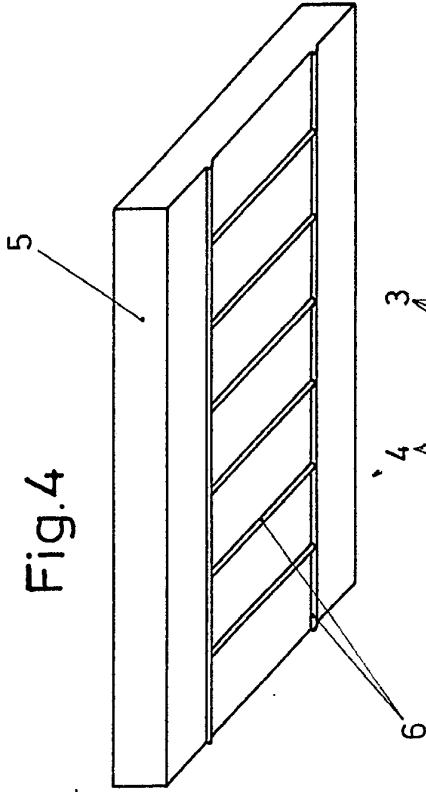
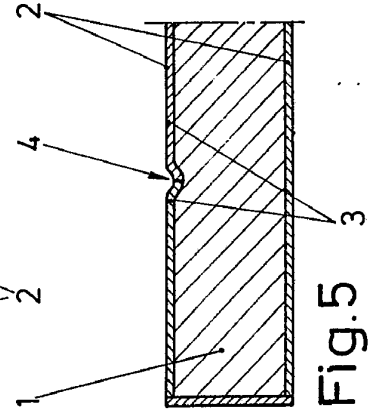


Fig.5



Escala variable
 Madrid 22 APR 1977
 El Agente
 S. P.

Filos. J. Vilches

Fig. 1

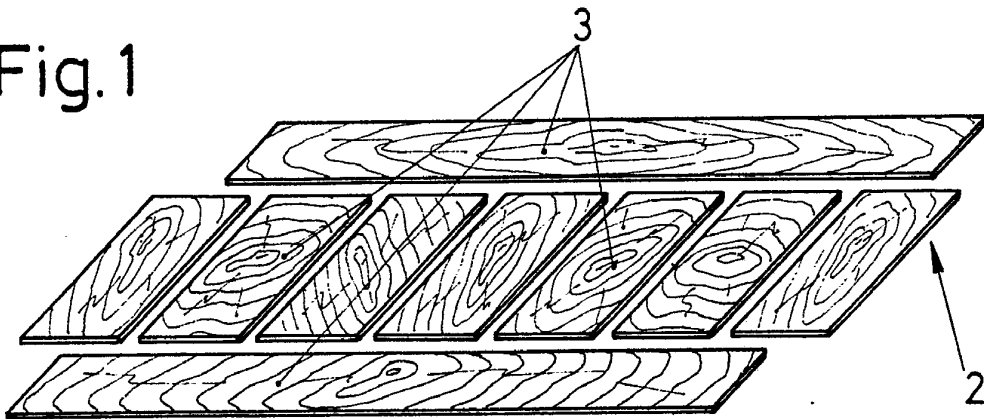


Fig. 2

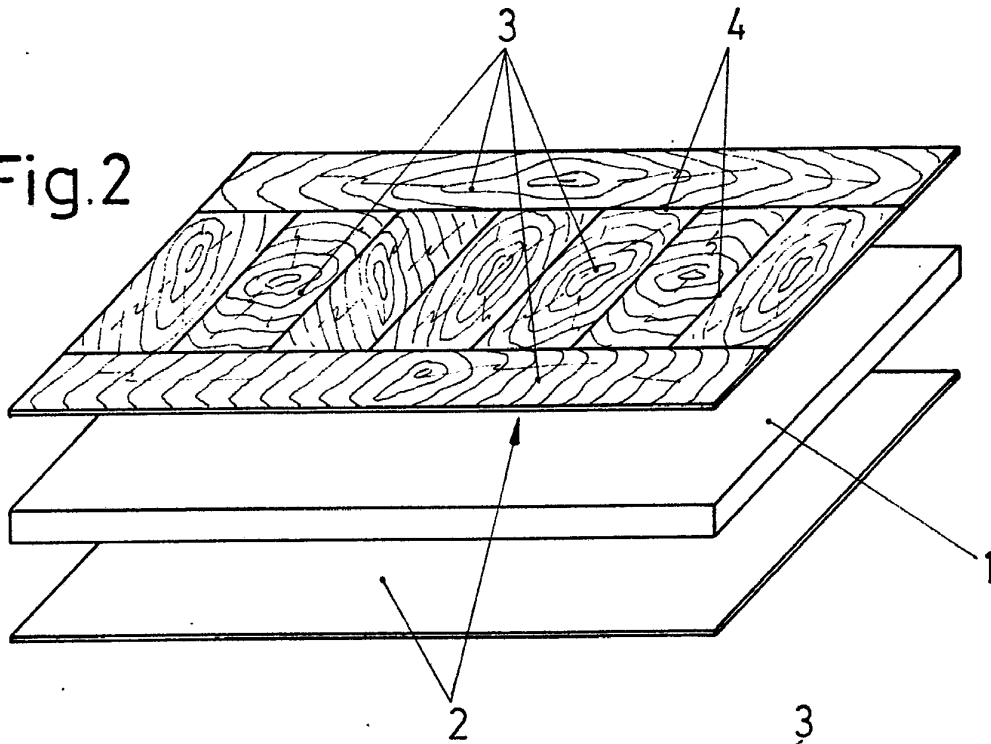
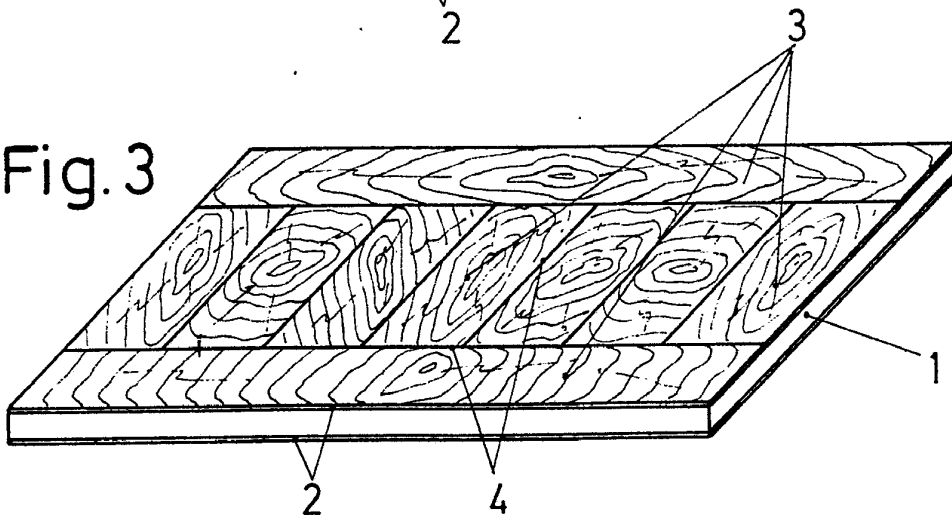


Fig. 3



— G

Fig.4

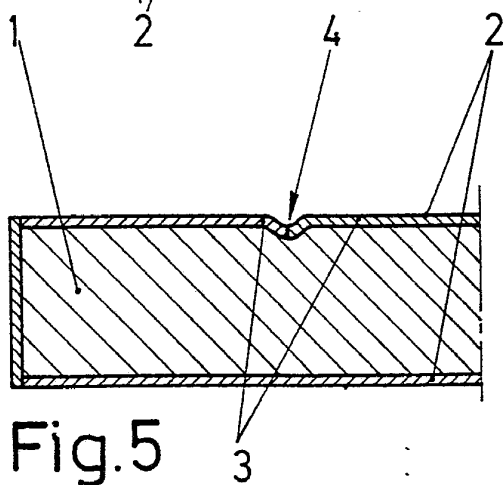
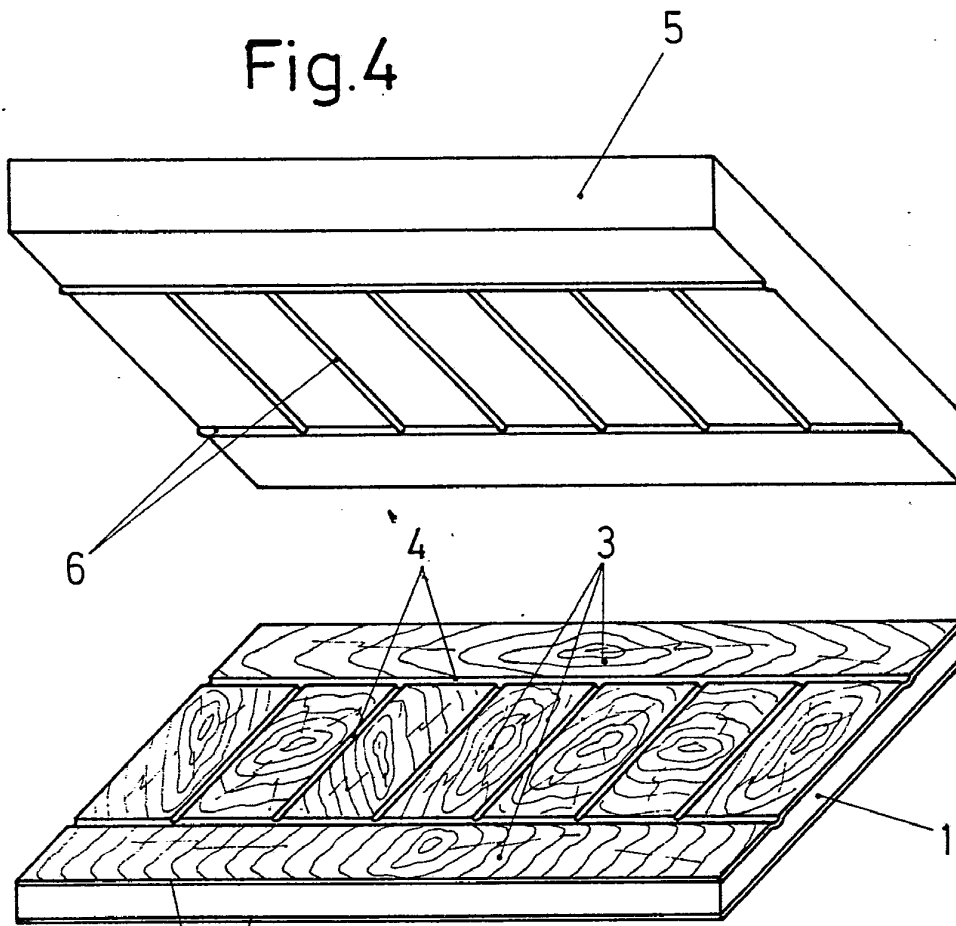


Fig.5

Escala variable
Madrid
El Agente Oficial
22 ABR 1977
MICHEL PER
P. P.
Fdo: J. Vilches Barricuas