

MNL



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

(19) ES	(11) NUMERO - 463138	(10) AT
(21)	(22) FECHA DE PRESENTACION 11 OCTUBRE 1.977	

5 OCT. 1978

PATENTE DE INVENCION

AI 463138 781101 E06B 1/060

(30) PRIORIDADES:	(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
	P 26 45 974.5	12 OCTUBRE 1.976	ALEMANIA

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B27M;E06B	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
--------------------------	---	--

(64) TITULO DE LA INVENCION

UN PROCEDIMIENTO PARA CONFECCIONAR UN REVESTIMIENTO DECORATIVO PARA PORROS DE PUERTAS.

(71) SOLICITANTE (S)

GERHARD R. SCHMIDT.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Nierfeldstrasse 2, 5804 HERDECKE/RUHR, Alemania Federal

(72) INVENTOR (ES)

Gerhard R. SCHMIDT, de nacionalidad alemana.

(73) TITULAR (ES)

GERHARD R. SCHMIDT.

(74) REPRESENTANTE

D. BERNARDO UNGRIA GOLBURU

1 El invento se refiere a un procedimiento para confeccionar un revestimiento decorativo para forros de puertas enchapado en la zona de todos los lados vistos y eventualmente barnizado, con un saliente para cubrir el canto exterior del extremo del forro correspondiente al lado del revestimiento decorativo. El invento se refiere asimismo a un revestimiento decorativo para forros de puertas, confeccionado por este procedimiento.

5 Son conocidas formas de realización (compárese la patente alemana nº 2.102.941), en las que el revestimiento decorativo está apoyado de manera lisa sobre el forro de puerta, estando el canto del revestimiento decorativo algo retraído hacia atrás con respecto al canto exterior del extremo del forro correspondiente al lado del revestimiento decorativo (como "canto exterior del extremo del forro" debe entenderse aquí el canto del forro vuelto hacia el hueco de la puerta). Debido a ello pueden quedar visibles irregularidades de dicho canto exterior que, por ejemplo, se producen al cortarse el forro de puerta a la medida correspondiente al grueso del muro, estando dirigidas hacia el canto exterior del extremo del forro correspondiente al lado del revestimiento decorativo. Si se prevé incluso una ajustabilidad del revestimiento decorativo con respecto al forro (para lo cual el revestimiento decorativo encaja con un saliente en una escotadura correspondiente del forro), no hay más remedio que enchapar de manera regular la zona visible del extremo del forro correspondiente al lado del revestimiento decorativo, lo que representa un gasto considerable. Para orillar estos inconvenientes, es conocido dotar el revestimiento decorativo de un saliente, que recubre el canto exterior del extremo

1 del forro correspondiente al lado del revestimiento decorativo (compárese, por ejemplo, el Modelo de Utilidad alemán nº 1.862,210, así como la Patente suiza nº 438.664).

5 En las formas de realización conocidas hasta ahora, dicho saliente recubridor forma por lo general una sola pieza con la parte principal del revestimiento decorativo (compárese, por ejemplo, el Modelo de Utilidad alemán nº 1.862.210, así como la Patente suiza nº 438.664). Ahora bien, como este saliente recubridor se extiende sustancialmente en sentido
10 perpendicular con respecto a la superficie principal del revestimiento decorativo, requiere su confección un gasto considerable en cuanto a material y trabajo, sobre todo cuando el revestimiento decorativo ha de ser confeccionado a base de un tablero bruto de grueso uniforme. La confección de tal
15 revestimiento decorativo para forros de puertas, provisto de un saliente recubridor, se vé dificultado, asimismo también por el hecho de que el revestimiento decorativo ha de estar por lo general chapeado y eventualmente barnizado en los tres lados visibles (entre ellos figura también el lado provisto
20 del mencionado saliente recubridor).

El invento se ha propuesto proyectar un procedimiento que, de manera especialmente sencilla y económica, permita confeccionar un revestimiento decorativo para forros de puertas, chapeado por todos lados visibles y dotado de un saliente
25 destinado a recubrir el canto exterior del extremo del forro correspondiente al lado del revestimiento decorativo.

Este problema se resuelve, de acuerdo con el invento, por el hecho de que en un tablero bruto, chapeado y eventualmente barnizado a lo largo de un lado ancho, se fresan por
30 lo pronto, a partir del otro lado ancho y próximas a los dos

1 bordes longitudinales, por una parte sendas ranuras de forma
de V, con un ángulo del fondo de la ranura de 90° y, por
otra parte, desde el lado estrecho, un perfil que forme el
saliente de recubrimiento, y por que a continuación las dos
5 zonas marginales, incluido el perfil existente en una de las
zonas marginales, se doblan hacia dentro, y las superficies
de las primitivas ranuras fresadas se unen fijamente entre
sí, con preferencia mediante encolado.

En el procedimiento de acuerdo con el invento se fresan
10 por lo tanto en una sola operación, por una parte las ranu-
ras que, entonces, permiten el plegado de las zonas margina-
les (y con ello la confección de un revestimiento decorativo
chapeado en tres lados exteriores, a partir de un tablero
bruto chapeado por un solo lado) y, por otra parte, el per-
15 fil en la zona de un lado estrecho, perfil que, después de
plegada esta zona marginal, forma el mencionado saliente de
recubrimiento.

De manera ventajosa se puede fresar todavía al mismo
tiempo en la zona de este lado estrecho otro saliente de su-
20 jeción que, en estado montado del revestimiento decorativo,
encaja en una escotadura prevista en el forro.

Una ventaja especial del procedimiento de acuerdo con
el invento consiste también en que las dimensiones del per-
fil fresado en el lado estrecho (es decir, en especial el
25 largo del saliente de recubrimiento y de un saliente de suje-
ción eventualmente previsto) pueden elegirse tan grandes, que
el revestimiento decorativo permita la adaptación del forro
de puerta a gruesos de muro distintos, dentro de un marco re-
lativamente ancho.

30 Unos cuantos ejemplos de realización del invento han si-

1 do ilustrados en el dibujo, mostrando:

Las figs. 1 a 3, representaciones esquemáticas de la elaboración del revestimiento decorativo por el procedimiento de acuerdo con el invento;

5 las figs. 4 y 5, secciones a través del revestimiento decorativo y el forro de la puerta, durante el montaje y respectivamente en estado montado;

las figs. 6 y 7, secciones (análogas a la de la fig. 5) a través de otros dos ejemplos de realización.

10 A base de las figs. 1 a 3 se explica a continuación por lo pronto la elaboración de un revestimiento decorativo para forros de puertas por el procedimiento conforme al invento. El material de partida es un tablero bruto 1, por ejemplo, un tablero de virutas, que a lo largo de uno de sus lados anchos 2 está provisto de un chapeado 3 y, eventualmente, está
15 barnizado. Sobre el chapeado 3 se aplican seguidamente dos cintas adhesivas 20, 21.

A continuación se fresa el tablero 1, recibiendo la forma que ha sido representada en la fig. 2. Para ello se fresa desde el lado ancho 4, no chapeado, dos ranuras 5 y 6 de
20 forma de V, que cortan el chapeado 3 y, por consiguiente, llegan hasta directamente las cintas adhesivas 20, 21 (ahora bien, estas cintas adhesivas no llegan a cortarse durante el fresado, sino mantienen unidas las tres partes del revestimiento decorativo). Las ranuras 5 y 6 poseen en su fondo un
25 ángulo de aproximadamente 90°.

En la misma operación, y partiendo del lado estrecho 7 del tablero, se fresa un perfil 8, que sustancialmente consiste en un saliente 9 y un saliente 10.

30 Después de este proceso de fresado, las dos zonas margi-

1
nales 11 y 12 se doblan hacia dentro de la manera visible en
la fig. 3, y las superficies 5a, 5b y 6a, 6b de las ranuras
5, 6 se pegan fijamente entre sí (después de haber introduci-
do previamente cola). El revestimiento decorativo 13 tiene
5 entonces la forma definitiva visible en la fig. 3, estando
los tres lados exteriores visibles 13a, 13b y 13c recubiertos
con el chapeado 3. Al mismo tiempo se extiende el chapeado 3
también por encima del saliente 9 que, al igual que el sa-
liente 10, sobresale ahora con respecto al lado ancho 4 del
10 revestimiento decorativo 13. El lado frontal no chapeado del
saliente 9 se pinta todavía convenientemente en el color del
chapeado, o se recubre con plástico.

Las figs. 4 y 5 ilustran el montaje del revestimiento
decorativo 13 en el forro de puerta 14, que está provisto de
15 una escotadura 15 destinada a recibir el saliente de suje-
ción 10. Si el saliente de sujeción está conformado a manera
de taco, posee la escotadura 15 la forma de un agujero ciego
ahora bien, si el saliente de sujeción está conformado a ma-
nera de lengüeta, posee la escotadura 15 la forma de una ra-
20 nura.

Si se enchufa el revestimiento decorativo 13 en el sen-
tido de la flecha 16 (fig. 4) sobre el forro de puerta 14,
adopta la posición que se aprecia en la fig. 5, en la que el
saliente de sujeción 10 encaja en la escotadura 15, y el sa-
liente 9 recubre el canto exterior 17 del extremo del forro
25 correspondiente al lado del revestimiento decorativo.

La fig. 6 ilustra una variante, en la que el revesti-
miento decorativo 13' está conformado con un saliente 9' sus-
tancialmente más largo, y con un saliente de sujeción 10' asi-
30 mismo considerablemente más largo. De este modo el revesti-

1 miento decorativo 13' puede ser adaptado a gruesos de muro
distintos, introduciendo para ello el saliente de sujeción
10' más o menos profundamente en la escotadura 15' del forro
de puerta 14'.

5 La confección del revestimiento decorativo 13' tiene lu-
gar en principio del mismo modo que ha sido ilustrado a base
de las figs. 1 a 3. Exclusivamente al confeccionarse el per-
fil 8 que debe ser previsto en el lado estrecho 7 del table-
ro bruto 1, se utiliza un útil de fresar de la forma corres-
10 pondiente (para confeccionar el saliente 9' y el saliente
10').

1 La fig. 7 muestra finalmente una variante de un revesti-
miento decorativo 13" confeccionado por el procedimiento de
acuerdo con el invento y que, en la zona marginal 12" está
15 provisto exclusivamente con un saliente 9", mientras que en
cambio no presenta un saliente de sujeción 10 ó respectiva-
mente 10'. El revestimiento decorativo 13" está aplicado aquí
a tope sobre el forro de puerta 14", y en la zona de las dos
superficies de junta está unido de manera apropiada con el
20 forro, por ejemplo, mediante encolado. También resulta favo-
rable una unión del revestimiento decorativo 13" con el fo-
rro de puerta 14" por medio de tacos, eligiéndose a este res-
pecto los taladros ciegos destinados en el forro 14" a reci-
bir los tacos lo suficientemente largos para que recortando
25 el forro, pueda tener lugar una adaptación a gruesos de muro
distintos.

En el ejemplo de realización del procedimiento conforme
al invento explicado a base de las figs. 1 a 3, se ha supues-
to que, en el fresado efectuado para practicar las ranuras 5
30 y 6, ha sido cortado el chapeado 3. Debido a ello resulta un

1 canto chapeado especialmente vivo después de plegadas hacia dentro las zonas marginales 11, 12.

Ahora bien, en el procedimiento de acuerdo con el invento se puede proceder también de modo que la profundidad del
5 fresado para la práctica de las ranuras de forma de V no llegue nada más que hasta cerca del chapeado, o sea, que éste no llegue a ser cortado (en este caso no son necesarias las cintas adhesivas 20, 21). Esta forma del procedimiento puede ser
10 empleada especialmente cuando se elige una chapa que no tenga tendencia a astillarse al ser doblada en una arista viva de 90°.

En resumen, la Patente de Invención que se solicita deberá recaer sobre las siguientes:

- REIVINDICACIONES -

15 1. Un procedimiento para confeccionar un revestimiento decorativo para forros de puertas enchapado en la zona de todos los lados vistos y eventualmente barnizado, con un saliente para cubrir el canto exterior del extremo del ferro correspondiente al lado del revestimiento decorativo, caracterizado porque en un tablero bruto, chapeado y eventualmente
20 barnizado a lo largo de un lado ancho, se fresan por lo pronto, a partir del otro lado ancho y próximas a los dos bordes longitudinales, por una parte sendas ranuras de forma de V, con un ángulo del fondo de la ranura de 90° y, por otra parte, desde el lado estrecho, un perfil que forma el saliente
25 de recubrimiento, y porque a continuación las dos zonas marginales, incluido el perfil existente en una de las zonas marginales, se doblan hacia dentro, y las superficies de las primitivas ranuras fresadas se unen fijamente entre sí, con preferencia mediante encolado.
30

1 2.- Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1,
caracterizado porque la profundidad del fresado destinado a
confeccionar las ranuras de forma de V llega hasta cerca de
la chapa.

5 3.- Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1,
caracterizado porque el fresado que tiene lugar para la con-
fección de las ranuras de forma de V, corta la chapa total o
parcialmente, y porque antes de practicarse el fresado se
10 aplican en la zona de los dos puntos de corte sendas cintas
adhesivas que, después de efectuado el fresado y durante el
plegado, une las dos zonas marginales con la parte central
del revestimiento decorativo.

15 4.- Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1,
caracterizado porque el lado frontal del saliente de recu-
brimiento se pinta con preferencia en el color de la chapa,
o bien se recubre con plástico.

20 5.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha
de recaer la Patente de Invención por: UN PROCEDIMIENTO PARA
CONFECCIONAR UN REVESTIMIENTO DECORATIVO PARA FORROS DE PUER-
TAS.

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la pre-
sente memoria descriptiva, que consta de nueve páginas meca-
nografiadas y dibujos adjuntos.

25 Madrid, 11 Octubre de 1.977

BERNARDO UNGRIA
P.P.

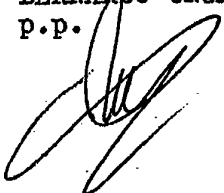


FIG. 1

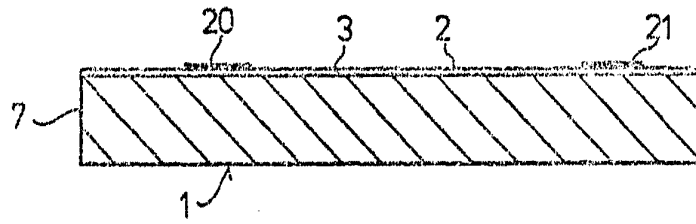


FIG. 2

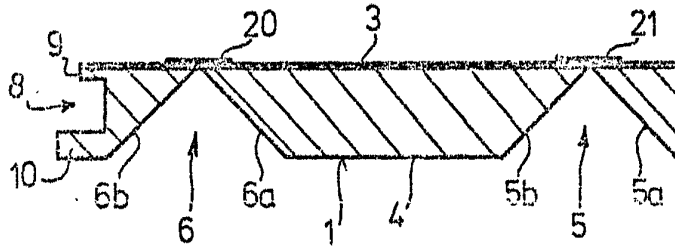


FIG. 3

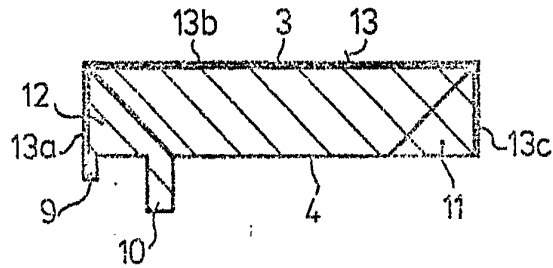


FIG. 6

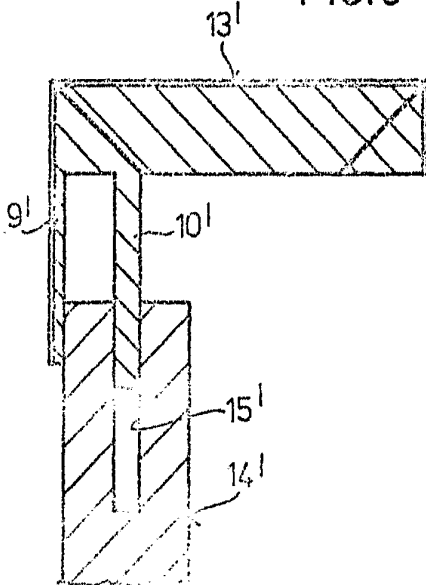
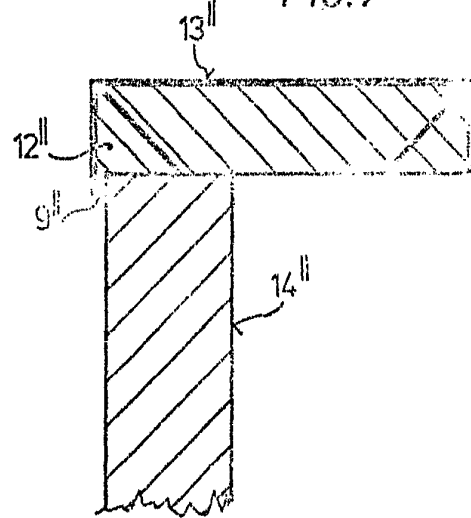


FIG. 7



E. P. Schmidt

FIG. 4

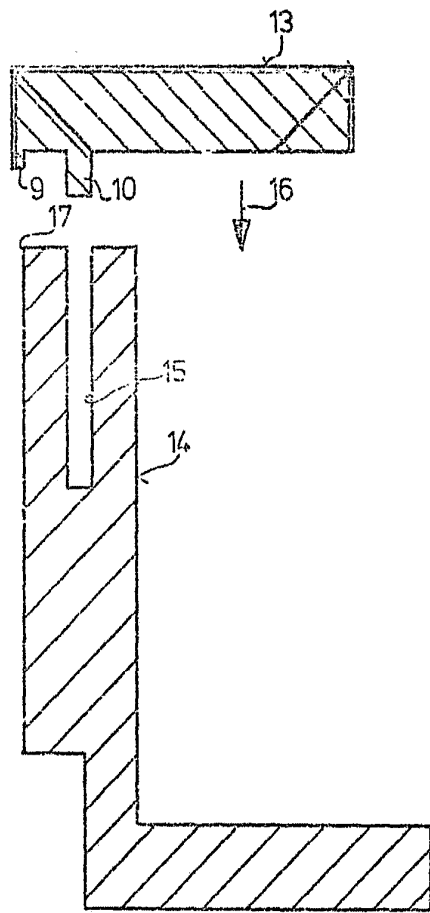
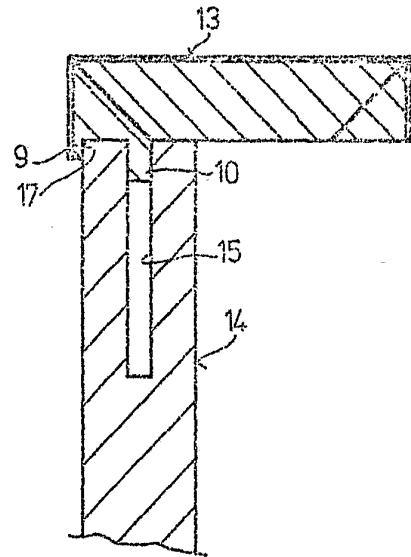


FIG. 5



ESCALA VARIABLE
Madrid, 11 de Octubre de 1.977
BERNARDO UNGRIA
L.P.