

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

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

73740

(11) NÚMERO	(10) AI
(21)	
(22) FECHA DE PRESENTACION	
28 SEP. 1970	

5 MAR. 1971

PATENTE DE INVENCION

(30) PRIORIDADES	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NÚMERO		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL	(52) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	A47B	

(54) TITULO DE LA INVENCION

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION, PARA PANELES YA CONFORMADOS DE MUEBLES DE COCINA O SIMILAR".

(71) SOLICITANTE (ES)

MANUFACTURAS VEGA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Idiazabal, s/n. -URNIETA- (Guipúzcoa).

(72) INVENTOR (ES)

D. LUIS VEGA URDANOZ, que cede sus derechos a la empresa solicitante

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON.

MV/am.- 3070-A.-

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin
la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio
de explotación industrial y comercial, exclusivo en el territorio
nacional, de una Patente de Invención de acuerdo con la vigente -
5 Legislación sobre Propiedad Industrial que, como el enunciado in-
dica se trata de "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION, PARA PANELES YA
CONFORMADOS DE MUEBLES DE COCINA O SIMILAR".

10 Dentro de la industria del mueble de cocina,
ha evolucionado sensiblemente el proceso de realización y de mon-
taje, tendiendo, día a día, hacia unas soluciones cada vez más -
sencillas y automatizadas, pero que además, han de ofrecer unas -
cada vez mayores condiciones estéticas y funcionales.

15 Siguiendo esta tendencia simplificadora del -
proceso constructivo, son prácticamente comunes, entre las diver-
sas series o líneas de muebles, elementos tales como puedan ser -
los de ensamblaje, abisagrado etc., pero lógicamente, en función
de los dimensionados de cada mueble, de sus formas, etc., variará
sensiblemente la localización de dichos elementos.

20 Por ello y dentro del proceso de fabricación
del mueble, es necesario que prácticamente cada panel constituti-
vo del mismo, presente una serie de agujeros, para el alojamiento
en ellos de dichos elementos de ensamblaje o elementos análogos -
que se requiera en cada caso; pero con la primordial circunstan-
cia de que cada panel presentará una concreta y distinta locali-
25 zación de estos agujeros.

1 A fin de lograr estos agujeros, se venia recu-
rriendo hasta la fecha a un proceso de taladrado, en el que, me-
diante arranque de viruta, se obtenian dichos agujeros. Este pro-
cedimiento requería en principio y para lograr tan sólo unas míni-
5 mas condiciones, en cuanto a tiempos de fabricación, el que las -
máquinas taladradoras fuesen de cabezales múltiples, de modo que
en cada panel se lograsen los correspondientes taladros en tan -
sólo una única operación. Pero dado que los distintos paneles pre-
sentaban a su vez diferentes localizaciones de dichos agujeros -
10 ello obligaba al fabricante a recurrir a una u otra de las dos si-
guientes soluciones:

1ª) O bien disponía de distintos cabezales,
para las diferentes versiones, de modo que se sutituían los cabe-
zales al finalizar cada gama o serie de idénticos paneles.

15 2ª) O bien se contaba con un número de máqui-
nas, acorde con el de las diferentes versiones.

Los problemas que surgen de estas dos solucio-
nes son evidentes, ya que en la primera de ellas, el proceso de -
montaje y de desmontaje de los cabezales, es sumamente lento y -
20 complejo, a la vez que es elevado el costo de los mismos; mientras
que en lo que respecta a la segunda solución, además de verse agrava-
do el problema de costos, surge un claro inconveniente, en cuan-
to a la ocupación de espacios y necesidad de un mayor número de
operarios, para la atención de las diversas máquinas.

25 En orden a subsanar esta problemática, se ini-

1
5
5
10
15
20
25

ció el pertinente estudio para buscar un nuevo procedimiento que permitiera obtener los agujeros sin los inconvenientes anteriormente reseñados, siendo el resultado de este estudio un procedimiento totalmente revolucionario, en cuanto a que se alteran por completo los principios básicos de los procesos ya comunes, en el logro, no solo de la eliminación de los problemas precitados, si ro que además se obtienen otras muy importantes mejoras, tal y como se verá a continuación.

De acuerdo con este nuevo procedimiento, que constituye el objeto de la presente invención, el correspondiente panel, ya provisto de sus recubrimientos laminares de acabado, se hace pasar a una zona de prensado, en la que actúan sobre él unas superficies compresoras, justo en los puntos previamente determinados como de localización de los agujeros.

Estas superficies compresoras, en sus puntos de actuación, dan lugar a una compactación del material constitutivo del panel, conformando así y ya sin más, el correspondiente juego de agujeros sin arranque de viruta.

De esta forma y al obtenerse los agujeros sin arranque de viruta, se eliminan los problemas derivados de esta última, en cuanto a suciedad apelmazamiento, etc, no siendo entonces necesario el concurso de ciclones o de equipos de aspiración, mejorándose muy sensiblemente las condiciones psicofisiológicas del trabajo; a la vez que los agujeros así obtenidos ofrecen además una perfección en su acabado inigualable por los procedimien-

1 tos convencionales.

5 Por otra parte, se ha previsto la determinación de las diversas superficies compresoras por elementos independientes entre sí, cuyo montaje se realiza en unos alojamientos receptores, distribuidos ordenadamente según un sistema de coordenadas, de modo que a cada alojamiento le corresponderá una concreta y única clave, referida a los ejes de ordenadas y de abscisas.

10 De esta forma, cada panel, en función del número y localización de sus agujeros, se relaciona con unas concretas superficies compresoras y con unas claves concretas, siendo suficiente así con que al inicio del proceso, se dispongan a aquellas según dichas claves, para que pueda iniciarse ya la fase de trabajo con una totalmente precisa localización de los agujeros.

15 Además, cuando sea necesario variar las condiciones del trabajo, por cambiar de tipo de panel, será suficiente con modificar el montaje de las superficies compresoras, de acuerdo con la clave inherente al nuevo panel, para que pueda iniciarse ya sin más la fase de trabajo.

20 Como puede apreciarse por todo lo ya señalado el procedimiento que ahora se preconiza, puede llevarse a cabo con una máquina mucho más sencilla que las que hasta ahora eran necesarias para los procedimientos de taladrado convencionales, posibilitándose con una misma máquina, el operar sobre cualquier tipo
25 de panel, con unas muy sencillas modificaciones, que se llevan a

1 cabo en un mínimo tiempo, lo que permite agilizar en gran medida el proceso constructivo del mueble.

5 Para comprender mejor la naturaleza del invento, 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 descripción; sobre dicho plano:

10 La figura 1 es una representación muy esquemática de las distintas fases que componen el procedimiento preconizado.

La figura 2 muestra, según un mero ejemplo de realización práctica, la plataforma de prensado (4), comportadora de las superficies compresoras de los paneles (1).

15 Detalles aclaratorios:

- 1.- Paneles.
- 2.- Zona de prensado.
- 3.- Unidad de salida.
- 4.- Plataforma de prensado.
- 5.- Unidad de entrada.
- 20 6.- Elementos determinantes de las superficies compresoras.
- 7.- Suplementos.
- 8.- Alojamientos.

25 La presente invención tiene por objeto un nuevo procedimiento para la realización de agujeros en los paneles -

1 (1) que conforman los muebles de cocina o similares.

De acuerdo con la invención, el panel (1), ya provisto de sus respectivos recubrimientos laminares exteriores, que le confieren el correcto acabado, es depositado sobre los correspondientes medios de transporte (5), que le llevan hacia una zona de prensado (2).

En esta zona de prensado (2), queda retenido y correctamente posicionado en reciproca correspondencia con una plataforma (4), en funciones a modo de plato de prensa, la cual plataforma (4) presenta una serie de elementos (6), determinantes, por su extremo libre, de unas superficies compresoras, que en definitiva son las que van a actuar unicamente sobre el panel (1).

Las superficies compresoras así definidas, al acercarse hacia el panel (1) y presionar en contra de él, dan lugar a una compactación progresiva del material que lo conforma, originando en dicho panel (1) los agujeros precisados por él, para el alojamiento en ellos, de los elementos que hagan efectivo el correcto montaje del panel (1) en el respectivo mueble, así como el resto de las funciones o condiciones innatas a dicho panel (1).

Con los agujeros ya determinados, según un proceso de compactación, sin arranque de viruta, se retira la plataforma (4), pasando ya el panel (1) a otra zona de transporte (3) que lo llevará hacia el montaje final.

Como logicamente se comprende, el procedimiento no se ve alterado por las concretas características que en ca-

1 da caso puedan presentar los elementos de la zona de prensado (2),
pudiendo variar el número de las plataformas (4), su sentido de -
actuación (superior o inferior), la conformación y disposición de
5 la correspondiente sufridera (para lograr agujeros ciegos o pasan-
tes), sin que con ello se altere para nada la esencialidad del pro-
cedimiento, cual es la de conseguir los agujeros, mediante la ac-
tuación de las superficies compresoras, según un proceso de progre-
siva compactación.

10 Complementando el procedimiento y dado que ca-
da concreta serie de paneles (1), requiere a su vez de un concreto
número de agujeros y de una específica localización de los mismos,
se ha previsto que los elementos (6), determinantes de las super-
ficies compresoras, se monten selectivamente en unos alojamientos
15 (8), cuyo número y distribución cubre la prácticamente totalidad
de las posibles distintas localizaciones de los agujeros en los -
distintos tipos de paneles (1).

20 Los precitados alojamientos (8), van distri-
buidos según un sistema de coordenadas, de modo que cada uno de -
ellos vendrá localizado y ubicado por una concreta clave, referi-
da a los ejes de abscisas y ordenadas.

25 En concordancia con lo anterior, a cada tipo
de panel (1) le corresponderá un concreto número de agujeros y -
unas concretas claves de localización de los mismos, de modo que
al inicio del proceso y en función de la clave inherente a la se-
rie de paneles (1) que se vaya a trabajar, se dispondrán a los -

1 elementos (6), pudiendo iniciarse ya dicha fase de trabajo.

5 Así mismo se ha previsto que los posibles agujeros que no puedan obtenerse con el sistema de coordenadas, dispongan de otra clave, a la que corresponderán unas piezas supletorias (7).

10 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 disposición, sin salirse del cuadro del invento, en cuanto tales alteraciones no desvirtúen su fundamento.

15 El solicitante, al amparo de los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de extender la presente demanda a los países extranjeros, si fuera posible, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

20 Igualmente el solicitante se reserva el derecho de solicitar los adecuados Certificados de Adición, en la forma señalada por la Ley, al introducir en el presente invento cuantos perfeccionamientos se deriven del mismo.

NOTA

25 La Patente de Invención que se solicita por veinte años como nueva en España, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "PROCEDI-
MIENTO DE FABRICACION, PARA PANELES YA CONFORMADOS DE MUEBLES DE

1 "COCINA O SIMILAR", en todo de acuerdo con las siguientes:

REIVINDICACIONES

5 1.- Procedimiento de fabricación, para paneles ya conformados de muebles de cocina o similar, caracterizado porque según el mismo se parte del panel ya conformado y provisto de sus recubrimientos exteriores que le confieren el correcto acabado, para ubicarlo en recíproco enfrentamiento respecto de una plataforma provista de unos elementos salientes que determinan -
10 unas superficies compresoras, desarrollándose en una fase posterior el acercamiento entre la plataforma y el panel, en orden a que las superficies compresoras de aquella, incidan y presionen sobre este último, justo en unos puntos previamente predeterminados como de ubicación de las cavidades receptoras de los correspondientes medios de ensamblaje o similar; inherentes al panel;
15 dando lugar así, en estos puntos, a una progresiva compactación del material constitutivo del panel, hasta la creación en ellos de las citadas cavidades o agujeros, en número y localización precisa en cada caso, y según un proceso conformador sin arranque de viruta.

20 2.- Procedimiento de fabricación, para paneles ya conformados de muebles de cocina o similar, en todo de acuerdo con la anterior reivindicación, caracterizado porque para la adaptación del mismo a los diversos tipos de paneles, se ha previsto que, de acuerdo con un sistema de coordenadas, quede establecida, en la plataforma presionadora, una clave definitoria de
25

1 una pluralidad de alojamientos uniformemente distribuidos y en los
que puede procederse al selectivo montaje de los elementos que de-
terminan a las superficies compresoras; a la vez que en cada tipo
de panel la localización de sus cavidades se refiere igualmente a
5 dicha clave, lo que permite la inmediata y precisa ubicación de -
los elementos de la plataforma, al inicio de cada ciclo de traba-
jo; a la vez que el posible cambio en el tipo de panel a trabajar,
llevará consigo tan sólo el de la citada clave y por consiguiente
el de la ubicación de las superficies compresoras.

10 3.- Procedimiento de fabricación, para pane-
les ya conformados de muebles de cocina o similar, en todo de -
acuerdo con la primera y segunda reivindicación, caracterizado -
porque, cuando no sea factible la coincidencia entre la ubicación
de alguna de las cavidades de un panel y uno cualquiera de los -
15 alojamientos de la plataforma presionadora definidos mediante la
clave referida al sistema de coordenadas, se ha previsto la utili-
zación de otros elementos complementarios que posean su propia -
clave definitoria, los cuales elementos son susceptibles de mon-
tarse en la citada plataforma, siguiendo la clave de esta, pero a
20 su vez poseen a la correspondiente superficie compresora, justo en
la precisa ubicación requerida por el panel.

4.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION, PARA PANE-
LES YA CONFORMADOS DE MUEBLES DE COCINA O SIMILAR".

25 Según queda sustancialmente descrito en la -
presente memoria descriptiva que consta de doce hojas mecanogra-

1 fiadas por una sola cara, acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid,

20 SET. 1970

El Agente Oficial,

MIGUEL FERNANDEZ-LONSA RINZON
P.F.

JOSE VILCHES BARRIENTOS

5

10

15

20

25

Fig. 1

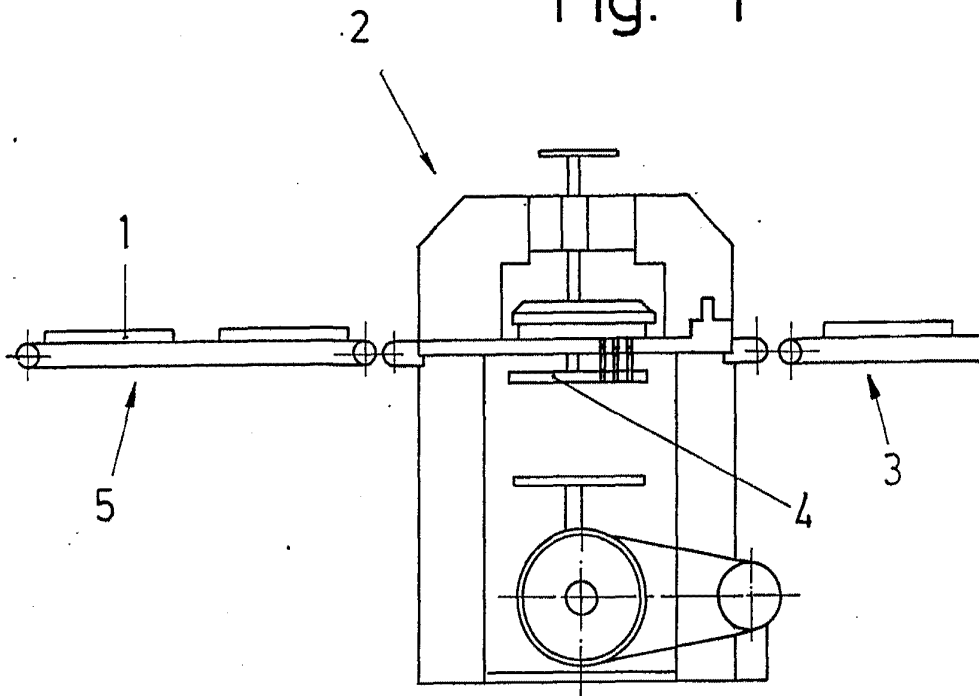
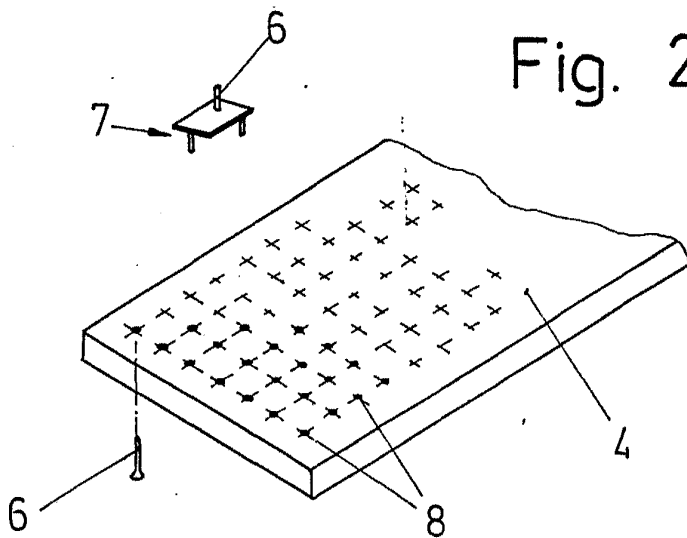


Fig. 2



Escala variable

Madrid

28 SEP 1958

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ-LOAISA PINZON
P. P.

JOSE VILCHES BARRIENTOS