

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

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

(11) NUMERO	(10) A1
(21) 474.220	
(22) FECHA DE PRESENTACION	
16-10-78	

PATENTE DE INVENCION

(30) PRIORIDADES:		
(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	A47B	
(54) TITULO DE LA INVENCION		
"NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PANELES".		
(71) SOLICITANTE (S)		
MUEBLES ALFA, S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Zona Industrial. -ZARAUZ- (Guipuzcoa).		
(72) INVENTOR (ES)		
D. LUIS SABALZA BENGEOA, que cede sus derechos a la empresa solicitante.		
(73) TITULAR (ES)		
(74) REPRESENTANTE		
D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON.		

MV/mb/3.088-A.

1 La presente memoria descriptiva tiene como -
fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privi-
legio de explotación industrial y comercial exclusivo en el terri-
torio nacional de una Patente de Invención de acuerdo con la vi-
5 gente Legislación, que, como el enunciado indica, se trata de -
"NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PANELES".

 La presente invención tiene por objeto un nue-
vo procedimiento para la obtención de paneles, destinados a la fa-
bricación de muebles o similares y más concretamente, el tipo de
10 paneles que siguen el estilo denominado castellano o bien esti-
los parecidos, en los que, al menos por el frontis del panel, exis-
ten una serie de cuarterones, de diversas formas y tamaños, yen-
do estos cuarterones uniformemente distribuidos y comprendidos en
entre unos travesaños que en su cruce conforman unas retículas o -
15 espacios delimitados.

 En la realización de muebles, puertas o simi-
lares de dicho estilo, se conocen diversas soluciones, de las que
la primera de ellas es el método artesanal que como su nombre in-
dica, requiere del concurso del artesano, a la vez que presupone
20 un proceso de suma lentitud, características todas éstas que de-
terminan la ineficacia de este método de cara a los procesos de -
fabricación actuales, siendo por ello sumamente escasa su aplica-
ción.

 De este método artesanal y buscando su adap-
25 tación a dichos métodos de fabricación actuales, se evolucionó a

1 otro procedimiento, consistente en encuadrar sobre una placa de -
madera, plana y maciza, una serie de travesaños, molduras, cuarte
rones o elementos análogos postizos, que en conjunto formaban un
panel, de estilo análogo al logrado artesanalmente. Pero este mé-
5 todo, aun seguía ofreciendo problemas de cara a los procesos de -
fabricación actuales, por lo que se ha estudiado una nueva solu-
ción, siendo el resultado de dicho estudio, el procedimiento aho-
ra preconizado.

10 El procedimiento objeto de la presente inven-
ción consiste en formar primeramente un panel completamente pla-
no, partiendo de unos componentes laminares y unas chapas de ma-
yor grosor que aquellos.

15 Los componentes laminares se superponen en -
reciprocidad, con unión mediante encolado, disponiéndose a todos
ellos con sus fibras orientadas en una misma dirección, para for-
mar así un primer conjunto, en relación con el cual se ubica otro
conjunto determinado con las mencionadas chapas de mayor grosor y
dispuestas con las fibras en alternada orientación y por fin se -
20 forma otro conjunto, como el primero, constituido por un mismo nú-
mero de componentes laminares.

25 El panel formado según se ha descrito en el -
párrafo anterior, se somete posteriormente, a un proceso de arran-
que de material, mediante fresado, implicando este arranque de -
material a la primera capa o conjunto, en todo el dimensionado -
en altura de la misma, y aparte de la primera chapa del contra-

1 chapeado que forma la segunda capa, de modo que el mayor espesor
de esta chapa, puede soportar ligeras desviaciones en la altura -
del fresado, sin que existan riesgos en cuanto a una posible apa-
5 rición de la capa de cola o adhesivo que existe entre chape y cha-
pa, ofreciendo así el panel en toda su superficie exterior una -
realización en madera, a la vez que los vaciados que se determinan
mediante el fresado, dan lugar a unas formas geométricas, totalmen-
te análogas a las que se lograban mediante los procesos convencio-
nales.

10 Una vez finalizado el proceso de arranque de
material mediante fresado, el panel queda ya básicamente acabado,
fáltando tan sólo una fase final de acabado, en la que se le recu-
bre mediante la correspondiente laca, barniz o similar, que le -
permite ofrecer al panel un aspecto totalmente idéntico al ofreci-
15 do por los paneles macizos, conformados mediante los procesos con-
vencionales.

Como se pueda apreciar por todo lo ya señala-
do, el procedimiento objeto de la presente invención, permite ob-
tener unos paneles que en su conformación, aspecto y peso se ase-
20 mejan plenamente a los paneles macizos obtenidos por los métodos
hasta ahora tradicionalmente conocidos, con la primordial parti-
cularidad, de que el procedimiento preconizado, simplifica enor-
memente la elaboración de dichos paneles, reduciéndose notablen-
te los tiempos de fabricación, a la vez que el resultado final -
25 obtenido, ofrece una gran perfección en sus formas y aporta una -

1 solidez incluso mayor que la de los paneles tradicionales, no vién
dose afectado por las alteraciones climatológicas, en cuanto a hu-
medad, temperatura, etc., por lo que este nuevo procedimiento ob-
jeto de la presente invención, aporta así las suficientes ventajas ,
5 que le distinguen esencialmente respecto de todo lo hasta ahora -
conocido y le confieren vida propia ya de por sí.

Para comprender mejor la naturaleza del inven-
to en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de -
su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible -
10 por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las ca-
racterísticas esenciales.

La figura 1 es una vista en perspectiva que -
muestra muy esquemáticamente y en fase de recíproco acoplamiento,
a los diversos elementos que componen al panel base del procedi-
15 miento preconizado.

La figura 2 es una vista en alzado y esquemá-
tica, en la que se aprécia como el panel base está ya determinado
y se dirige hacia la unidad de fresado (3), para conformar en él
los correspondientes vaciados(5), mediante arranque de material.

20 La figura 3 es una vista en alzado y frontal,
que muestra al panel base, con los vaciados (5) ya determinados.

La figura 4 muestra ampliada la sección que -
se indica en la figura 3.

25 La figura 5 es una vista similar a la de la
figura 3 pero con el panel ya provisto del correspondiente recu-

1 brimiento de acabado.

El objeto de la presente invención es un nuevo procedimiento para la fabricación de paneles, de los usados -
en muebles o elementos similares, y más concretamente, del tipo -
5 de paneles, de los que presentan unos cuarterones y travesaños, de
finiendo unas uniformes formas geométricas, tal y como se aprecia
esquemáticamente en la figura 5 del plano adjunto.

De acuerdo con la invención, el procedimiento se inicia obteniendo un tablero base plano mediante la yuxta-
10 posición, según un apilamiento en verticalidad de una serie de -
componentes, representados esquemáticamente en la figura 1.

En dicha figura 1, se aprecia asimismo, como los mencionados componentes del tablero básico, van agrupados en
tres conjuntos claramente diferenciados, de los cuales, los ex-
15 tremos, son idénticos entre sí, tanto en el número de sus compo-
nentes, como en la constitución de los mismos.

Cada uno de estos conjuntos extremos, se constituye mediante el apilado o superposición de una serie de finas
láminas de madera (1), todas ellas encoladas entre sí y dispues-
20 tas con sus fibras paralelas, es decir con las vetas orientadas -
según una misma dirección.

Por el contrario, el conjunto central, se -
constituye por una chapas de madera (2), de mayor grosor que las
láminas (1) determinantes de los conjuntos extremos, a la vez que
25 estas chapas (2) que constituyen el conjunto central, van dispues

1 tas con sus fibras orientadas alternadamente, definiendo así un -
alma a modo de contrachapeado.

Estos tres conjuntos, mediante encolado y -
prensado, forman una única unidad o tablero base, que posteriormen-
5 te, tal y como se aprecia en la figura 2 es llevado hacia una uni-
dad (3), en la que se realiza un proceso de arranque de material.

La precitada unidad (3), se constituye prefe-
rentemente con una máquina fresadora que, al menos por la cara -
frontal del tablero base, determina unos vaciados (5), dando lugar
10 así y ya sin más, a unas formas geométricas, de uniforme dimensio-
nado y distribución, tal y como se aprecia esquemáticamente en la
figura 3.

Los mencionados vaciados (5), se extienden a
través de todos los componentes laminares (1), del primer conjun-
15 to y alcanzan incluso al conjunto central o contrachapeado, comien-
do parte del primer componente de este conjunto, tal y como se -
aprecia en la sección representada en la figura 4 del plano adjun-
to.

El que los vaciados (5), alcancen al primer -
20 componente del alma central de contrachapeado, permite que, dado
el mayor grosor que presentan las chapas (2) que determinan el -
contrachapeado, respecto de las láminas (1) que constituyen los -
otros dos conjuntos, aunque se produzcan unas ligeras desviacio-
nes en el espesor del fresado, estas desviaciones siempre quedarán
25 absorvidas por el mayor grosor de dicha primera chapa (2), sin -

1 aparecer así para nada, ninguna capa de cola, o del adhesivo que
corresponda, sino que el panel, en toda su superficie exterior, -
ofrece una completa realización en madera.

5 Dado que el mencionado fresado, alcanza a la
primera chapa (2) del alma de contrachapeado, siendo así esta vi-
sible desde el exterior, se ha previsto que dicha primera chapa -
(2), vaya dispuesta al hilo respecto de las láminas (1) que consti-
tuyen el primer conjunto, quedando así todas las vetas visibles,
orientadas según una misma y única dirección.

10 Se ha previsto, que en algunos casos, los va-
ciados (5), obtenidos mediante fresado, se realicen de igual modo
por la parte posterior del tablero base, aunque no ofrezcan idéni-
ticas formas geométricas, a las del frontis de dicho tablero, por
ello, preferentemente el conjunto central o alma de contrachapea-
15 do, presentará un número impar de componentes, de modo que los dos
extremos, ofrezcan sus fibras orientadas en una misma dirección,
que será además la misma que la de orientación de las fibras de -
las láminas (1).

20 Una vez el tablero base ya conformado, tal y
como se ha señalado en los puntos anteriores, y provisto de los -
vaciados (5), que le confieren, al menos por una de sus caras ma-
yores, las correspondientes formas geométricas, se complementa el
procedimiento, con una fase final de acabado, en la que a dicho
tablero, tal y como se aprecia esquemáticamente en la figura 5,
25 se le provee de un recubrimiento (4) mediante lacado, barnizado

1 o similar, presentando así unas formas, peso, apariencia y colorido, con plena identidad respecto de los paneles macizos, obtenidos mediante los procedimientos convencionales.

5 Es de señalar, que e tal y como se aprecia - por lo anteriormente descrito, el panel, constituido de acuerdo - con el procedimiento preconizado, presenta una simetría, respecto de un hipotético plano central longitudinal, habiendose previsto, que sin alterar en nada la esencialidad de la invención y manteniendo incluso dicha simetría, pueda constituirse dicho panel, por
10 un mayor número de conjuntos laminares (1) y almas de contrachapeado (2), siempre y cuando las condiciones que deba de ofrecer dicho pánel, así lo requieran.

15 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.

20 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.

25 Igualmente el solicitante se reserva el derecho de solicitar los adecuados Certificados de Adición, en la for

1 ma señalada por la Ley, al introducir en el presente invento cuan-
tos perfeccionamientos se deriven del mismo.

N O T A

5 La Patente de Invención que se solicita por -
veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legislación -
sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "NUEVO PROCEDI-"
MIENTO PARA LA OBTENCION DE PANELES", en todo de acuerdo con las
siguientes:

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

10 Nuevo procedimiento para la obtención de pane-
les, caracterizado porque en una primera fase se determina un - -
cuerpo base o panel propiamente dicho según el proceso de super-
poner y encolar varias hojas con sus fibras orientadas en una mis-
ma dirección, pero incluyendo en el interior de este cuerpo base
15 o panel, al menos una zona central definida mediante el cruzamien-
to de varias hojas de mayor grosor que las anteriores, pero de -
idéntico dimensionado superficial; este cuerpo base así determina
do es sometido en una segunda fase a un proceso de arranque de -
material, mediante fresado, para conformar en él y al menos por -
20 una de sus dos caras mayores, una serie de vaciados de uniformes
formas geométricas que se extienden en profundidad hasta la cita-
da zona central, comiendo parte del primer componente de esta zo-
na, cuyas fibras mantienen la orientación de las de menor espesor,
para por último tratar a este cuerpo base con unos medios de aca-
25 bado tales como lacas, barnices o similar, en el logro ya con -

1 ello de un panel sustitutivo de las realizaciones macizas hasta -
ahora conocidas.

2.- "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE
5 PANÉLES".

Madrid,

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ-LOAISA PINZON
P.P.

10 
15 *Fco. J. Viches Barrientos*
20
25

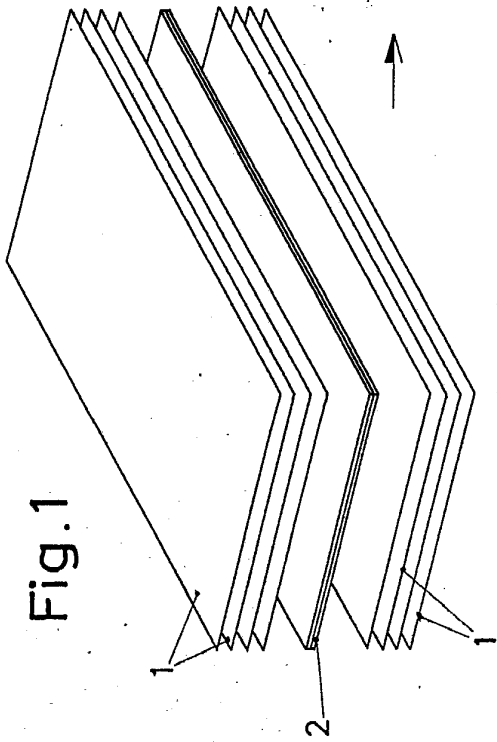


Fig. 1

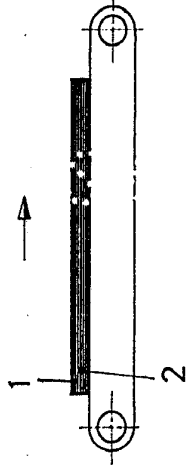


Fig. 2

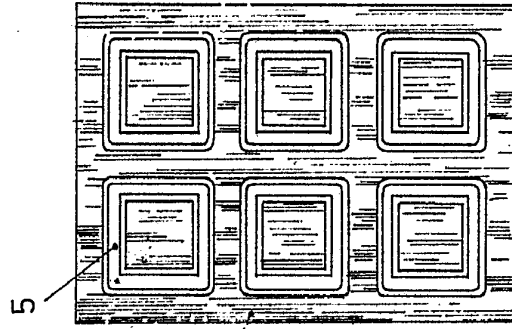
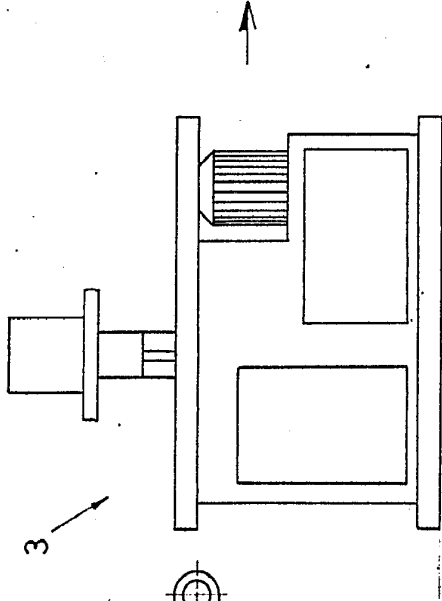


Fig. 5

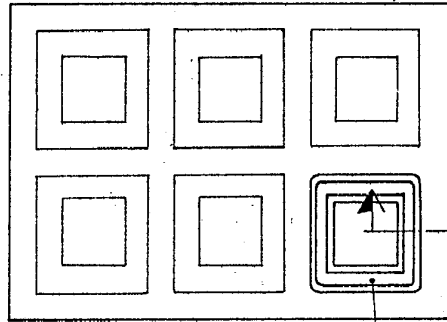


Fig. 3

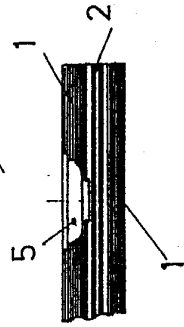


Fig. 4

3 0 7 8

Escala variable
 Madrid
 El Agente Oficial
 MIGUEL FERNANDEZ-LOAIZA FUNDIN
 P.P.

Fuente: J. Vichet Charreton

Fig. 1

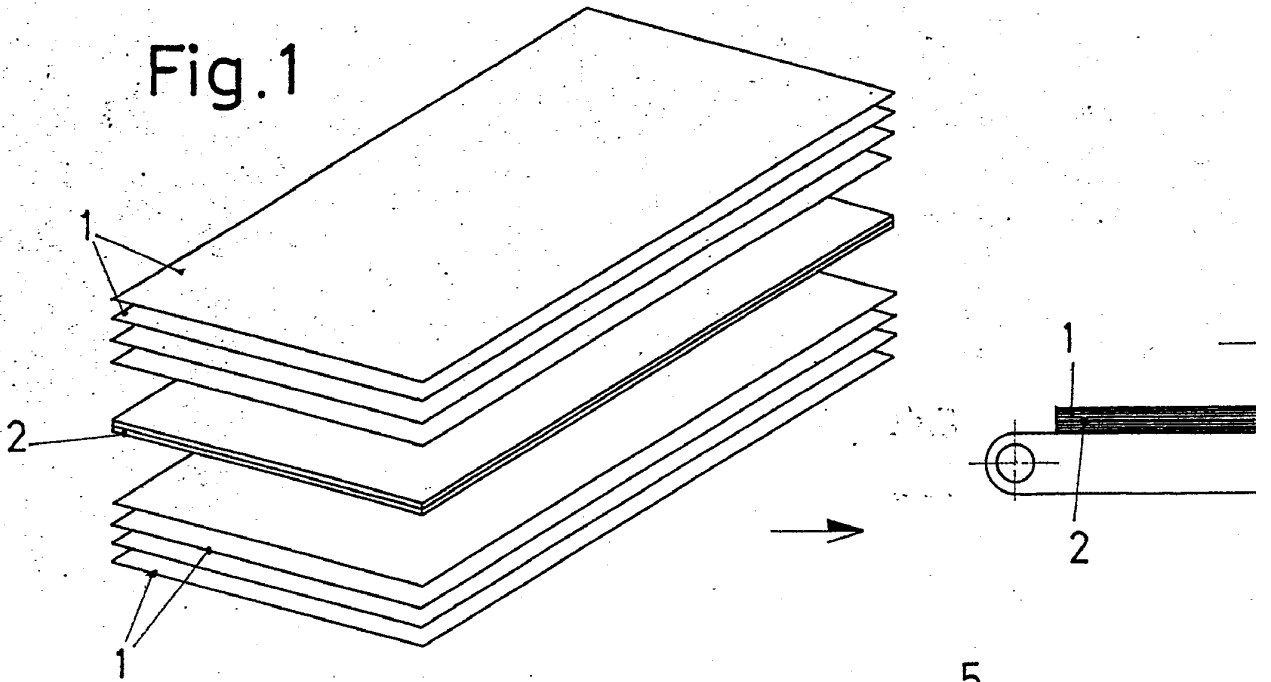


Fig. 3

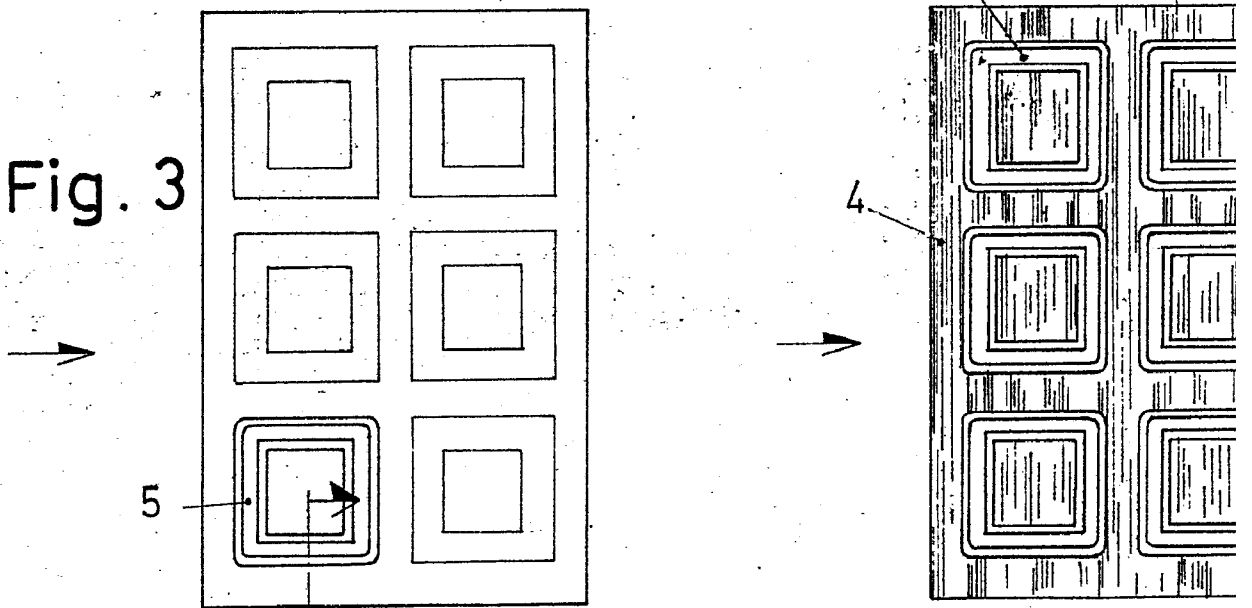


Fig. 4

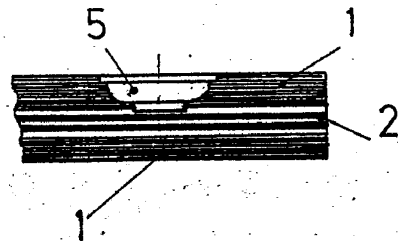


Fig. 2

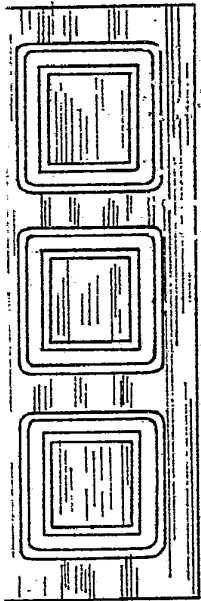
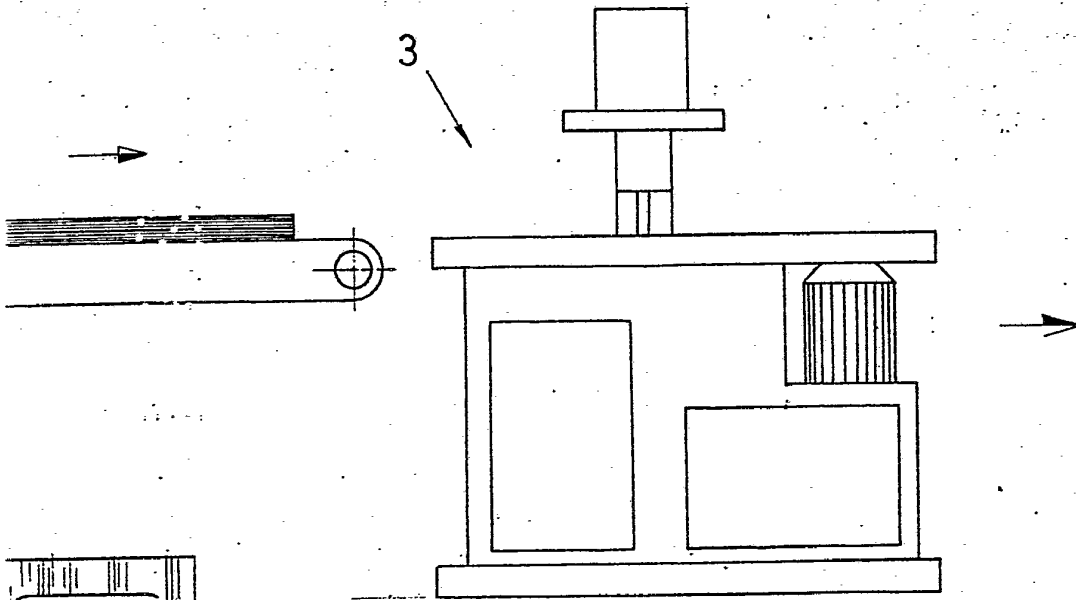


Fig. 5

Escala variable

Madrid

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ-LOAISA PINZON

P. P.

Fco. J. Vilches Barrientos

POOR
QUALITY