

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.

(10) ES	(11) NUMERO	(19) A1
(21)	476.985/6	
(22)	FECHA DE PRESENTACION	
	18-1-79	

476,985

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
	B27D	
(64) TITULO DE LA INVENCION		
MAQUINA COMBINADA PARA REVESTIMIENTO DE TABLEROS O MOLDURAS.		
(71) SOLICITANTE (ES)		
AGUIRREZABALA, S.L.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Zona Industrial de Celai- Apartado 109 - ZARAUZ (Guipúzcoa).		
(72) INVENTOR (ES)		
D. JOSE MA AGUIRREZABALA URIA, de nacionalidad española.		
(73) TITULAR (ES)		
(74) REPRESENTANTE		
D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU.		

RC/AA

1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
15 legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
30 18 de Noviembre de 1.935).

1 La presente invención se refiere a una máquina
para revestimiento de tableros o molduras, cuya caracterís-
tica fundamental se centra en su naturaleza combinada,
ofreciendo la doble posibilidad de obtener un encolado
5 con adhesivos termofusibles aplicados en caliente o bien
un encolado a base de un adhesivo aplicado en frío, lo
que hace a la máquina apta para el revestimiento con lám-
nas de plástico que son sensibles al calor y que por tan-
to no admiten la aplicación de colas calientes.

10 Así pues, mediante la máquina combinada que la
invención propone puede obtenerse el revestimiento de lis-
tones o molduras de madera aglomerada, o bien de madera
pobre, con una lámina de madera noble o con una lámina de
material plástico.

15 Dicha máquina está constituida por un bastidor
alargado, el cual cuenta en uno de sus extremos con una
bandeja para la entrada del listón o moldura de aglomera-
do a recubrir, por encima de la cual aparece una segunda
bandeja que forma un ángulo agudo con la anterior y que
20 está destinada a suministrar la lámina de madera noble pa-
ra el recubrimiento de aquéllas. Preferentemente en la zo-
na extrema opuesta de la máquina existe un tambor para el
suministro de una lámina de material plástico suministra-
da en rollo, de manera que a partir de dicho rollo la lám-
25 na de material plástico pasa por encima del conjunto de
la máquina hasta alcanzar el extremo opuesto de la máquina
correspondiente al acceso de los listones o molduras a re-
cubrir.

30 Cada uno de los dos mencionados dispositivos
de suministro de los distintos tipos de lámina de recubri-

1 miento, cuenta con los correspondientes depósitos suminis
tradores de cola, de manera que para el termosoldado exis-
te un rodillo impregnador que suministra a la lámina de
5 madera noble una capa de cola termoplástica en su cara de
adaptación a la madera a cubrir, mientras que el encolado
de la lámina plástica se realiza mediante adhesivo frio
existente en un depósito dotado de compuertas que limitan
la anchura de su embocadura inferior, así como de una cu-
chilla dosificadora o rascadora que delimita el espesor
10 de la capa de cola suministrada a la citada lámina plásti-
ca.

Sea cual fuere el tipo de lámina de recubrimien-
to utilizada y su correspondiente adhesivo, esta lámina
pasa a continuación, conjunta y sincronizadamente con el
15 listón o moldura a recubrir, por unos discos de apoyo y
arrastre sobre los que se disponen una serie de barras so-
portes a las que se acoplan multiples brazos dotados de
rodillos de presión, regulables, cada uno de los cuales
cuenta con la inclinación más adecuada para efectuar una
20 presión sobre todas y cada una de las caras del perfil a
recubrir, de tal manera que se obtiene una perfecta adap-
tación de la lámina de recubrimiento al perfil base.

En el otro extremo de la máquina existen dos
25 cabezales desplazables y regulables, provistos de cuchillas
que realizan las operaciones de ribeteado de los bordes
sobrantes de la lámina los cuales quedan en perfecta co-
rrespondencia con los bordes del perfil. Asimismo, la má-
quina incorpora a lo largo del entramado constituido por
30 las barras soporte anteriormente mencionadas, una serie
de generadores de aire caliente encargados de mantener la

1 temperatura idónea para la cola termoplástica a lo largo
de todo el proceso.

5 Como complemento a la descripción que seguidamente se va a realizar y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, se acompaña a la presente memoria descriptiva, como parte integrante de la misma, de un juego de planos en los que con carácter ilustrativo y no limitativo se ha representado lo siguiente:

10 La figura 1 muestra una vista general de la máquina combinada para revestimiento de tableros o molduras que la invención propone, según una vista en alzado frontal.

15 La figura 2 muestra finalmente una representación esquemática de los mecanismos de suministro de las distintas láminas de recubrimiento, con sus correspondientes sistemas de encolado.

20 A la vista de estas figuras puede observarse como el dispositivo está constituido por una bancada (1) que constituye el elemento de sustentación para todos los mecanismos integrantes de la máquina.

25 En uno de los extremos de dicha máquina, el correspondiente al acceso de los listones o molduras a recubrir, existe una bandeja (2) por la que se introducen estas piezas, las cuales se deslizan sobre una pluralidad de rodillos (3) que en conjunto definen un plano horizontal.

30 Estas piezas (2) pueden ser recubiertas con la máquina que la invención propone, por una hoja de madera noble (4), o bien por una lámina de material plástico (5), de manera que la adhesión de la lámina de madera noble (4)

1 se realiza mediante colas termofusibles, mientras que la adhesión de la lámina de material plástico (5) se realiza mediante colas frías.

5 La lámina de madera noble (4) tiene acceso a la máquina a través de una bandeja (6) que forma un determinado ángulo agudo con la bandeja (2) suministradora de los listones o molduras a recubrir, de tal manera que la pieza a revestir y la lámina de revestimiento inciden sobre un punto común en el que se realiza el contacto entre las mismas iniciándose el proceso de unión.

10 La lámina de plástico (5) es suministrada por un tambor (7) dispuesto en la extremidad opuesta de la máquina, de manera que dicha lámina (5) recorre longitudinalmente la máquina en un plano superior, para alcanzar el extremo correspondiente al de acceso de la lámina de madera noble (4), de manera que la introducción de esta lámina plástica (5) se realiza por el mismo lugar que la lámina de madera noble, siendo una y otra láminas arrastradas por un rodillo (8) que presiona a una u otra lámina contra la zona extrema interna de la bandeja (6) correspondiente al acceso de la lámina de madera noble (4).

15 La impregnación de la lámina de madera noble (4) se realiza por la cara inferior de la misma con cola termoplástica existente en un depósito (9), mientras que la alimentación de la cola fría para las láminas plásticas (5) se realiza a partir de otro depósito (10) dispuesto a la salida del tambor (7), el cual alimenta a un segundo depósito (11) situado debajo del anterior y dotado de una embocadura inferior en la que se establecen dos compuertas laterales (12) que delimitan la anchura de la misma y

20

25

30

1 una cuchilla dosificadora (13) que determina el espesor
de la capa de cola suministrada a la lámina plástica (5).
Dicha lámina plástica (5) es debidamente conducida por
5 rodillos (14) hasta alcanzar, como anteriormente se ha di-
cho, el rodillo de presión (8).

Sea cual fuere el tipo de lámina de recubrimien-
to (4) o (5) utilizada, ésta contacta con la pieza a recu-
brir una vez que ha recibido la impregnación de cola co-
rrespondiente, deslizándose el conjunto sobre la platafor-
ma de rodillos (3) con una perfecta sincronización en el
10 movimiento de uno y otro elemento. Un rodillo superior (15)
presiona sobre la cara superior de la lámina de recubri-
miento favoreciendo la unión de dicha lámina a la pieza
a revestir.

15 Así pues, como anteriormente se ha dicho, el
conjunto constituido por la pieza a recubrir y la lámina
de recubrimiento se desliza sobre la plataforma de rodillos
(3), mientras que sobre este conjunto existen una plurali-
dad de pequeños rodillos (16) montados sobre los corres-
20 pondientes soportes verticales (17) solidarizados a la ban-
cada (1), realizándose la unión de dichos rodillos (16)
a sus soportes (17) mediante uniones articuladas que per-
miten variar la inclinación de los aludidos rodillos, al
objeto de permitir una perfecta adaptación de los mismos
25 a las diversas caras con que cuente el listón o moldura a
recubrir.

Así pues, mediante el adecuado posicionamiento
de los rodillos (16) puede obtenerse un perfecto recubri-
miento de cualquier tipo de listón o moldura, a la vez que
30 dicho recubrimiento puede efectuarse mediante una lámina de

1 madera noble y con la colaboración de cola termoplástica,
ca, o bien mediante una lámina de material plástico sensible al calor y con la utilización de cola fría.

5

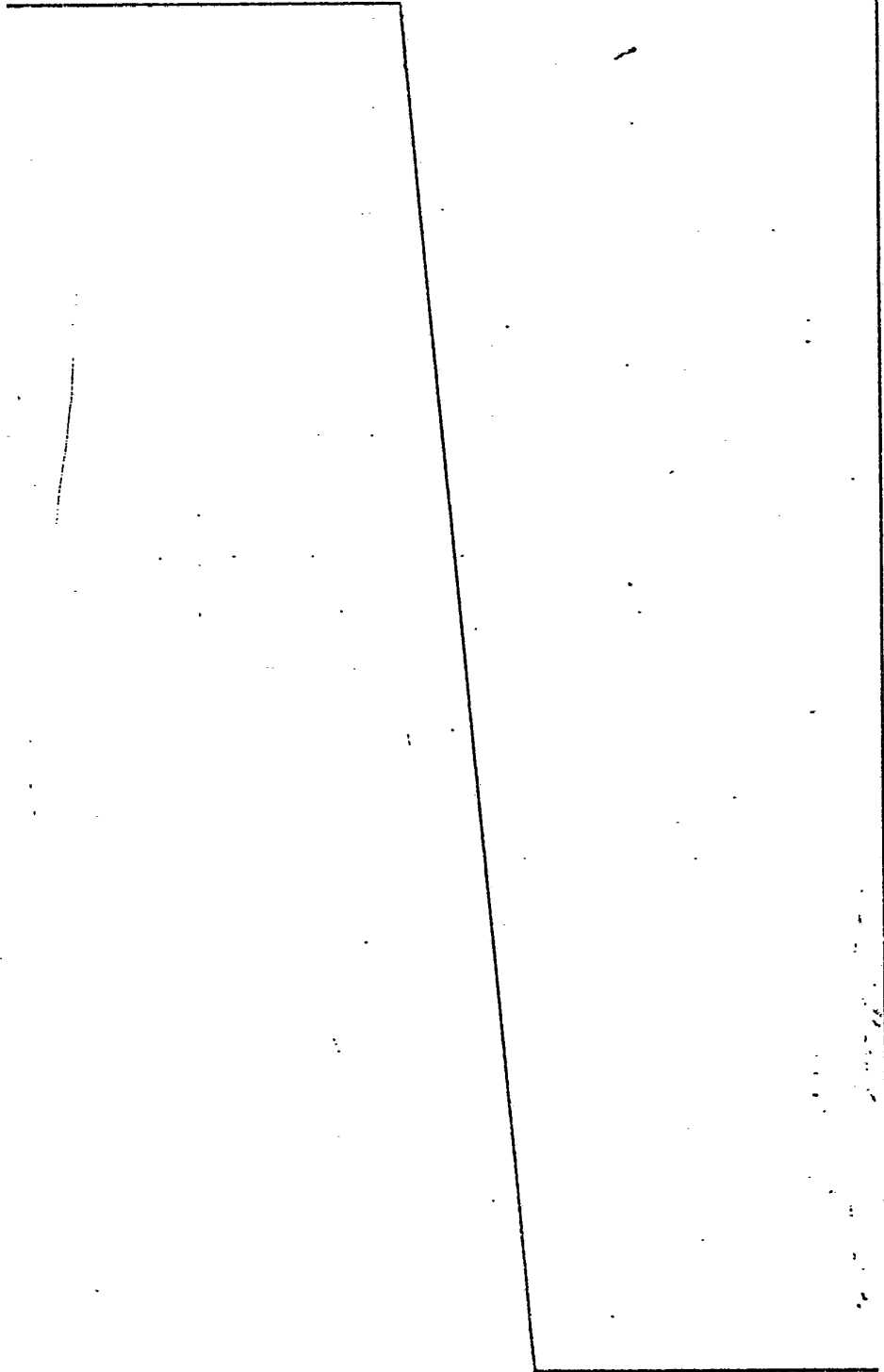
10

15

20

25

30



1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re
25 ducta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer
do con lo que se establece en el último párrafo del apar
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

30 En resumen, el privilegio de explotación exclusi
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si
guientes:

1

5

10

15

20

25

30

1ª.- MAQUINA COMBINADA PARA REVESTIMIENTO DE
TABLEROS O MOLDURAS, esencialmente caracterizada por estar
constituída mediante una bancada longitudinal en la que
se establece una plataforma de rodillos que determinan
un plano horizontal, en uno de cuyos extremos se posiciona
una bandeja para la introducción en la máquina de las pie-
zas a recubrir, las cuales se deslizan sobre el citado pla-
no horizontal determinado por los rodillos anteriormente
mencionados, habiéndose previsto en el extremo correspon-
diente al de entrada de las piezas una bandeja inclinada
por la que tiene acceso la madera noble para revestimien-
to de las mismas, sobre la que se posiciona en su extremi-
dad interna un rodillo de arrastre y con la que colabora
un depósito de cola termoplástica que se suministra a la
cara inferior de la lámina de madera noble mediante un ro-
dillo impregnador, de forma que la citada lámina de made-
ra noble, por la propia posición de la bandeja sumministra-
dora, determina un ángulo agudo con respecto a la bandeja
de acceso de las piezas a recubrir, existiendo en el pun-
to de contacto entre la pieza a recubrir y la lámina de re-
cubrimiento un rodillo presionador, así como una plurali-
dad de pequeños rodillos orientables a lo largo de toda
la plataforma de la máquina, encargados de determinar la
perfecta adaptación de la lámina de recubrimiento a las
distintas caras del perfil a recubrir, y con la particu-
laridad además de que en el extremo opuesto de la máquina
se ha previsto un tambor suministrador de lámina plástica
de recubrimiento, sensible al calor, cuya lámina es guiada
mediante los rodillos correspondientes hacia la zona extre-
ma opuesta de la máquina, teniendo acceso a la misma a

1 través del mismo rodillo de arrastre que la lámina de ma-
terial noble, y habiéndose previsto en este caso la dis-
posición de un depósito suministrador de cola fría, dis-
5 puesto en las proximidades del tambor suministrador de lá-
mine plástica, cuyo depósito cuenta con una embocadura
inferior dotada de compuertas laterales que limitan la an-
chura de la misma y de una cuchilla dosificadora que limi-
ta el espesor de la capa de cola suministrada a la lámina,
todo ello en orden a permitir el recubrimiento de cualquier
10 tipo de listón o moldura con una lámina de recubrimiento,
efectuándose el encolado mediante un adhesivo frío o un
termoadhesivo, indistintamente.

15 2ª.- Se reivindica por último como objeto sobre
el que ha de recaer la Patente de Invención que se solici-
ta: MAQUINA COMBINADA PARA REVESTIMIENTO DE TABLEROS O
MOLDURAS.

Todo conforme queda descrito y reivindicado en
la presente memoria descriptiva que consta de once páginas
mecanografiadas y dibujos adjuntos.

20 Madrid, 18 enero 1.979

BERNARDO UNGRIA

p.p.



25

30

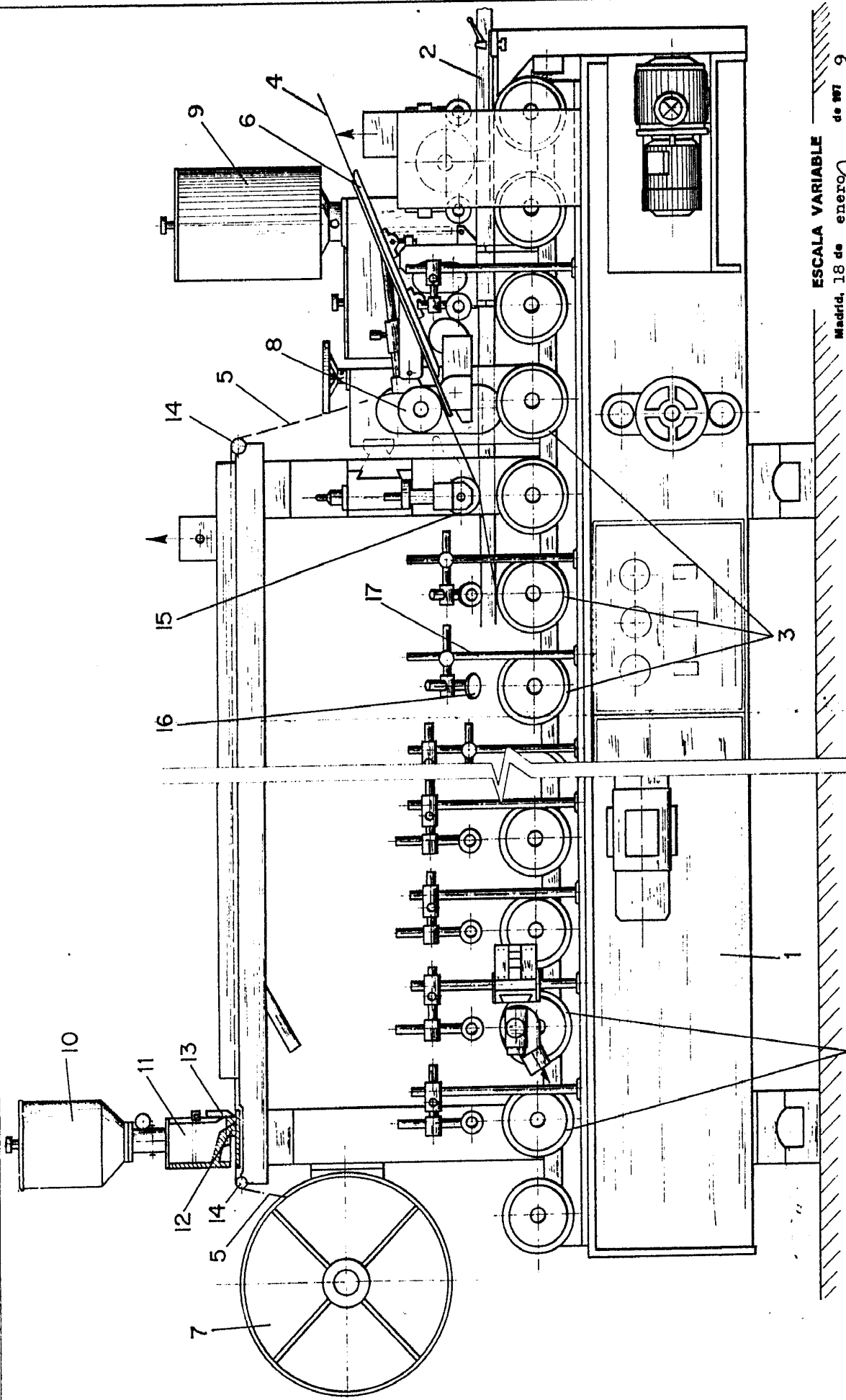


FIG.1

ESCALA VARIABLE
Madrid, 18 de enero de 1979
BERNARDO UNGNIA
P. E.

AGUIRREZABALA, S.L.

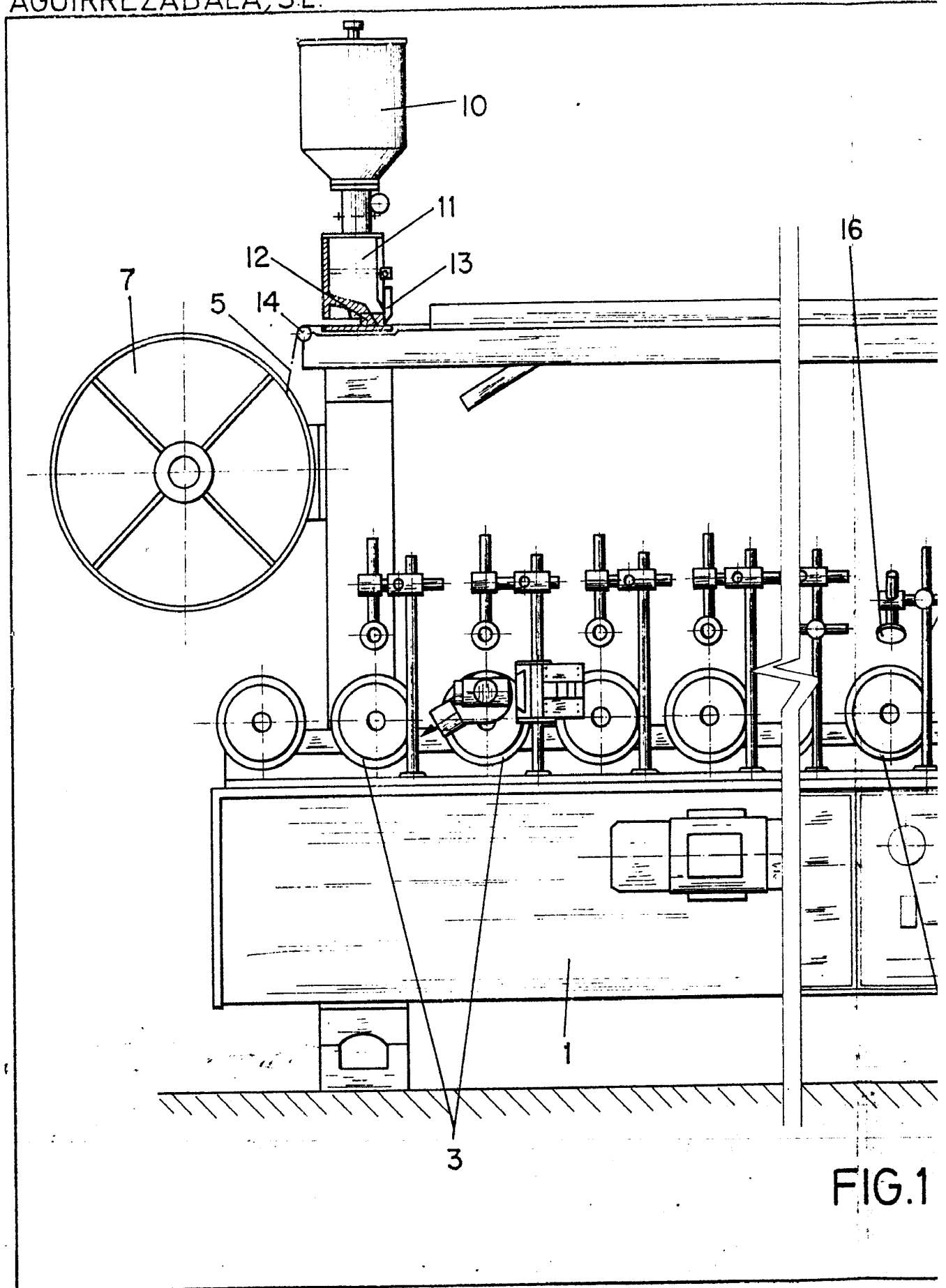
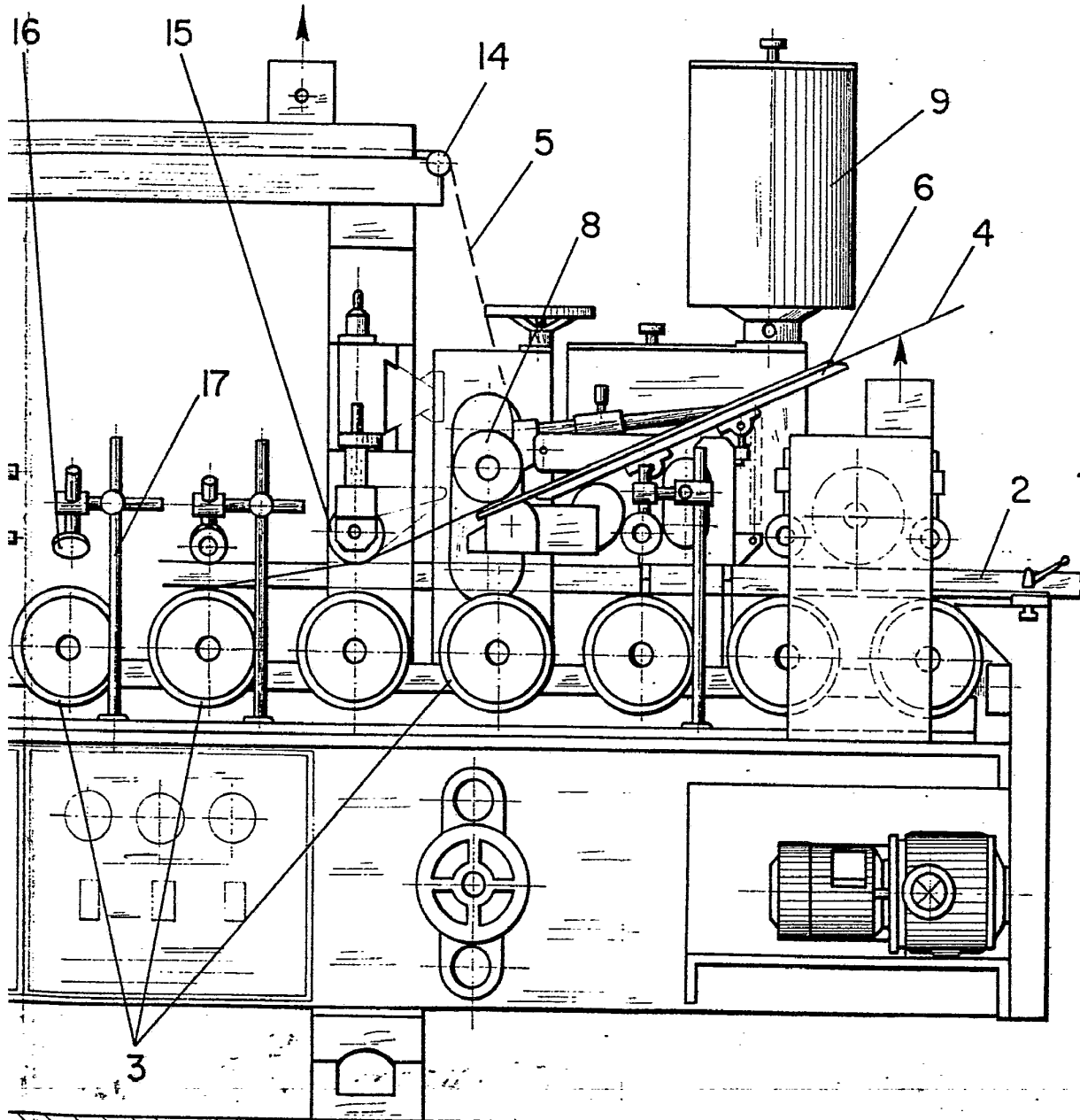


FIG. 1



ESCALA VARIABLE

Madrid, 18 de enero de 1979

BERNARDO UNGRIA

p. p.

FIG. 1

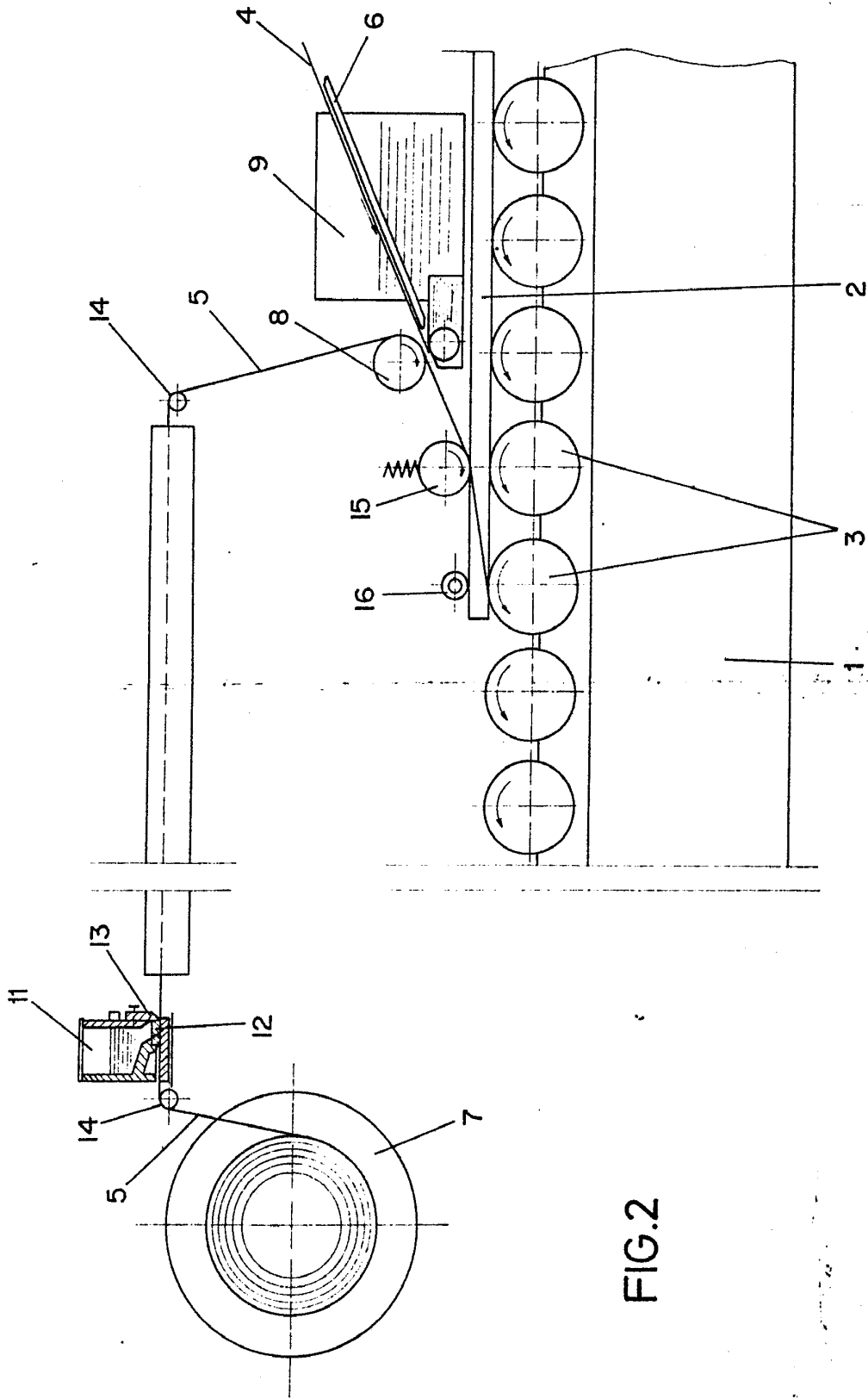


FIG. 2

ESCALA VARIABLE

Madrid, 18 de agosto de 1979

BERNARDO URSUA

P. P.

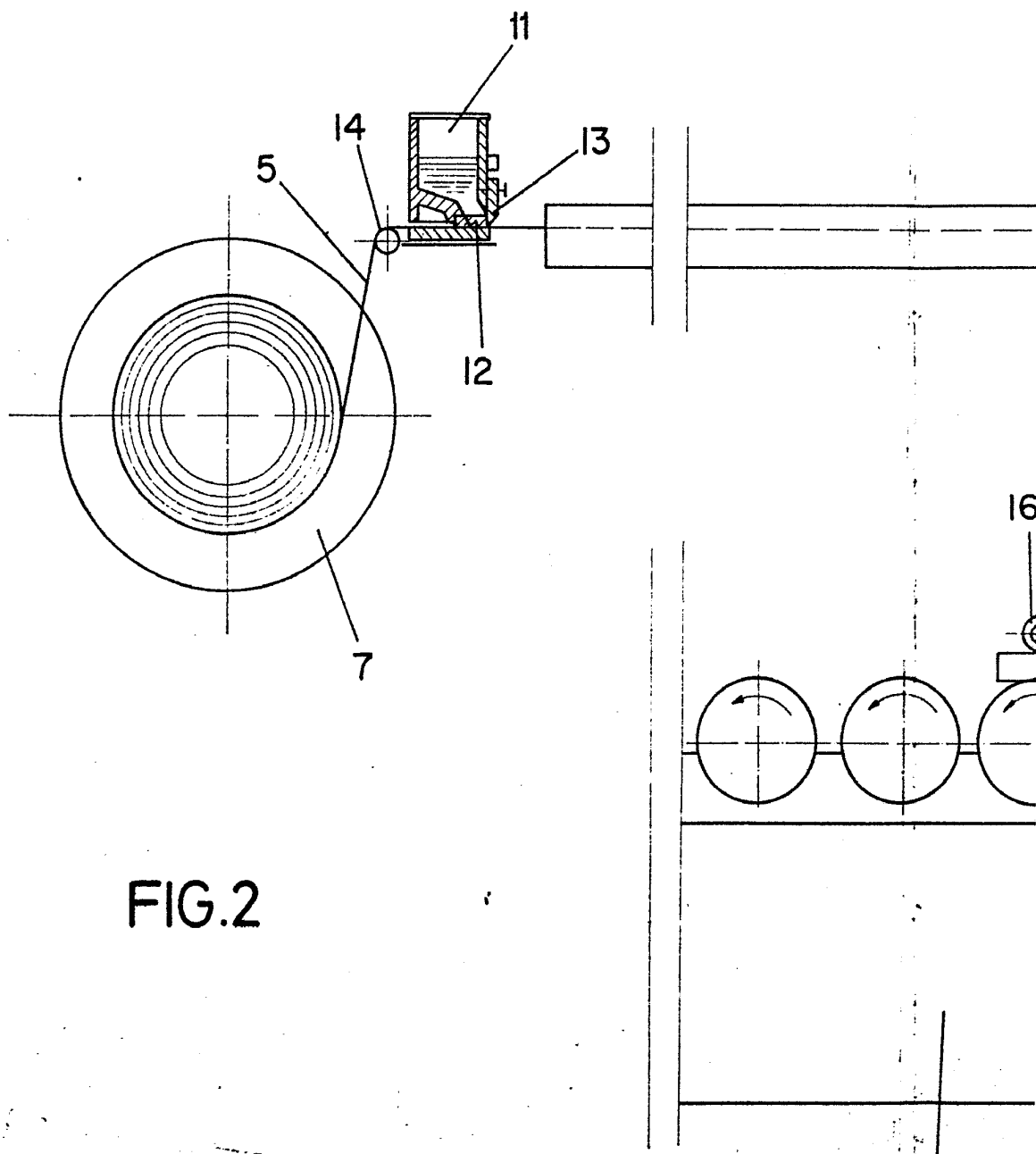
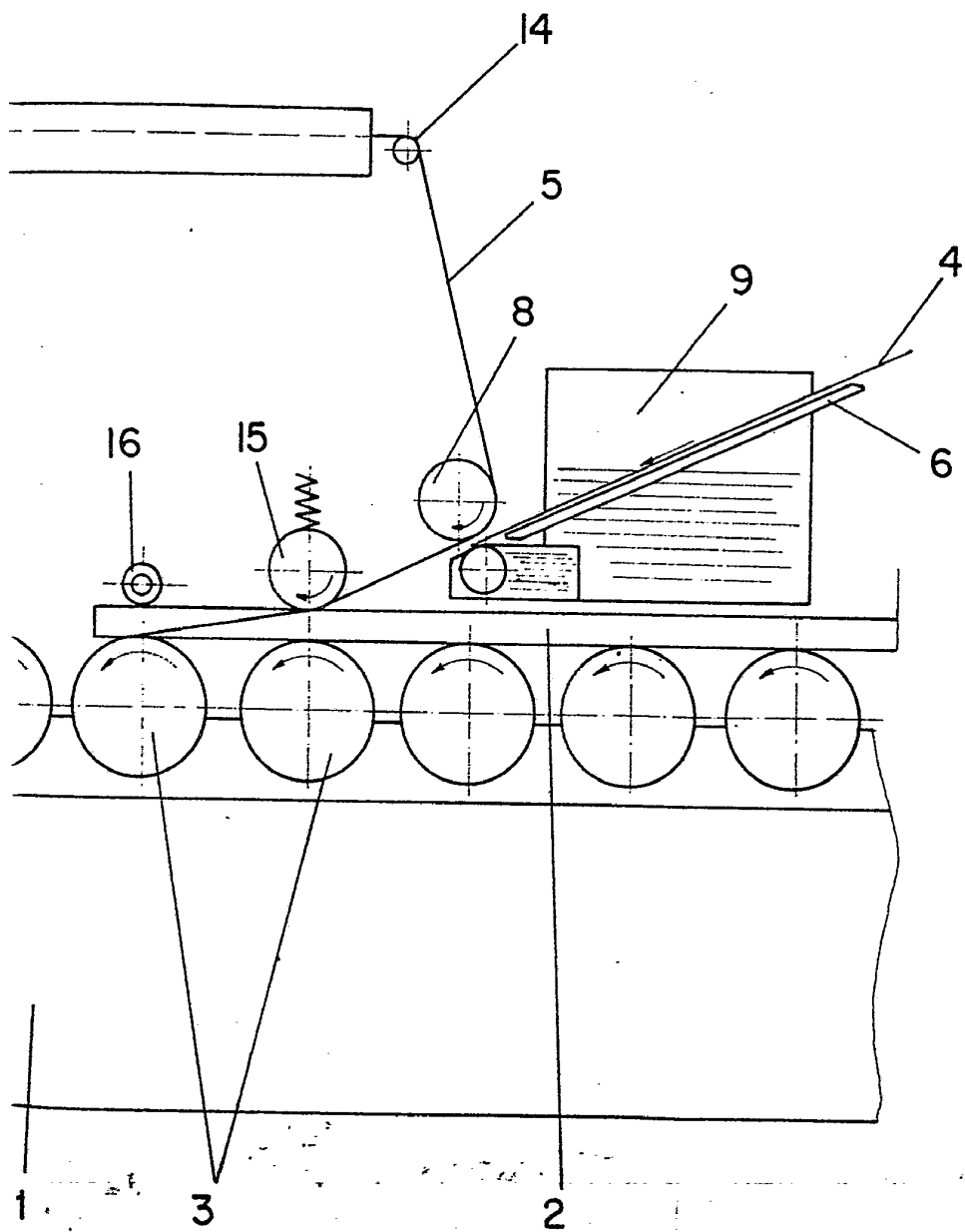


FIG. 2



ESCALA VARIABLE

Madrid, 18 de enero de 1979.

BERNARDO UNGRIA

P. B.