



19 ES	21	NUMERO	48 4645	20 A2
	22	FECHA DE PRESENTACION		

CERTIFICADO DE ADICION

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

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	61 PATENTE A LA CUAL SE ADICIONA
	A47B 96/00	434.997
54 TITULO DE LA INVENCIÓN "Mejoras en el objeto de la Patente de Invención nº 434.997 que recae por "Procedimiento de fabricación de muebles de aglomerado de madera con cantos redondeados".		
71 SOLICITANTE (S) SOCIEDAD ESPAÑOLA DE LAMPARAS ELECTRICAS "Z", S. A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Barcelona, Paseo de la Zona Franca, 217		
72 INVENTOR (ES) D. Miguel Canals Elías		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE JOSE RAMON TRIGO PEREZ		

MEMORIA

El presente registro de Certificado de Adición, primero de la Patente de Invención nº 434.997, concierne, como su enunciado indica, a unas mejoras introducidas en el objeto de la citada Patente base, de acuerdo con la descripción detallada que de las mismas se realiza, debiendo interpretarse siempre en su más amplio sentido, nunca en el limitativo o restrictivo.

En la citada Patente base, se describía, reivindicaba y se presentaba un procedimiento de fabricación de muebles de aglomerado de madera con cantos redondeados, en el cual, una vez efectuada la operación de corte de planchas de aglomerado en tiras, de dimensiones ajustadas, mediante una máquina dotada de sierras circulares, se procede al aplacamiento del canto del lado visto de las tiras, con folio de PVC (cloruro de polivini-
no) de color adecuado y espesor apropiado se refunde el folio sobrante mediante la utilización de una máquina tupi.

A las citadas tiras de aglomerado, se las provee de unos fresados sucesivos, paralelos entre sí y perpendiculares a los cantos de perfil y radio conveniente, ya que cada tira contendrá, al menos, una cara lateral, superior y lateral de un mueble, practicándose sendos fresados por mueble, en forma tal que, si la tira de aglomerado contiene elementos de más de un mueble, se repite a lo largo de la tira nuevos fresados con separaciones racionales.

Mediante una máquina apropiada se aplica un folio de espesor adecuado sobre la cara en que se efectuaron los fresados, de forma que estos queden ocultos, pudiendo realizarse esta operación en una prensa, si se aplaca el aglomerado con chapa de madera de espesor adecuado.

.../..

A las tiras aplacadas con fresa plana y eje de 45° , se efectua un fresado por encima de las ranuras ocultadas del primer fresado para obtener un perfil de la forma y proporciones adecuadas, quedando las caras superiores y laterales de la caja del mueble unidas solamente por el folio o chapa, aplicando se entonces cola o pegamento análogo a lo largo de todas las ranuras fresadas, doblándose las piezas a 90° hasta que los laterales de la ranura contacten, procediéndose seguidamente a un secado rápido de la cola o pegamento mediante un aparato de alta frecuencia que ejerce la presión necesaria para obtener un radio uniforme a lo largo de toda la arista, para lo cual uno de los electrodos del aparato aparece conformado con un radio igual al del canto curvo que se desee.

Evidentemente este procedimiento cumple a la perfección la finalidad para la que fué previsto, pero posteriores ensayos -- sobre el particular, aconsejan la introducción en este sistema de determinadas mejoras, sobre las que recae la protección legal que se recaba.

Para la debida compresión de este objeto, se adjunta a la presente Memoria descriptiva una hoja de plano en la que, a título de ejemplo, se representan esquemáticamente las fases operativas del sistema mejorado de la Patente.

El valor de estas figuras es el mismo que en la Patente -- Principal, salvo las mejoras introducidas.

Los principios de la invención recaen sobre las siguientes características:

La tercera operación consiste en efectuar, sobre la tira de aglomerado, mediante una perfiladora múltiple apropiada, -- unos fresado sucesivos y paralelos entre sí y perpendiculares a los cantos, con el perfil mostrado en la figura 1ª, en la --

.../..

cual el radio "r" será el del canto que se desee obtener menos el grueso de folio o chapa.

5 Puesto que cada tira de aglomerado de la operación primera contendrá por lo menos y en este orden, la cara lateral, la superior y cara lateral de un mueble, ello quiere decir que deberán efectuarse dos fresados por mueble. Si la tira de aglomerado contiene elementos de más de un mueble, se repetirá a lo largo de la tira nuevos fresados con separaciones en el orden indicado, las cuales pueden ser efectuadas simultáneamente con la perfiladora múltiple.

10

En la cuarta operación y con una máquina destinada a estos efectos, se aplaca un folio de PVC, por ejemplo de 0.4 o 0.5 mm. de espesor, dependiendo de la rigidez del folio, sobre la cara en que han de efectuarse los fresados en la operación anterior, de forma que estos queden ocultos, según se aprecia en la figura 2ª del plano.

15

El folio o chapa sobrante en los bordes, se refunde simultáneamente en la misma máquina de aplacar folio o en operación tupi, posteriormente al aplacado.

20 La quinta operación consiste en dar la vuelta a las tiras aplacadas según la operación anterior y efectuar con fresa plana y eje de 45°, o sierras contrapuestas a 45°, un fresado por encima de las ranuras ocultas del primer fresado, de modo que se obtenga un perfil de la forma y proporciones indicados en la figura 3ª del plano, quedando las caras superiores y laterales de la caja del mueble unidas solamente por el folio o chapa.

25

La sexta operación consiste en situar los paneles ya totalmente mecanizados en máquina plegadora y aplicadora de cola, la cual dobla la pieza a 90° hasta que los dos lados de la ranura

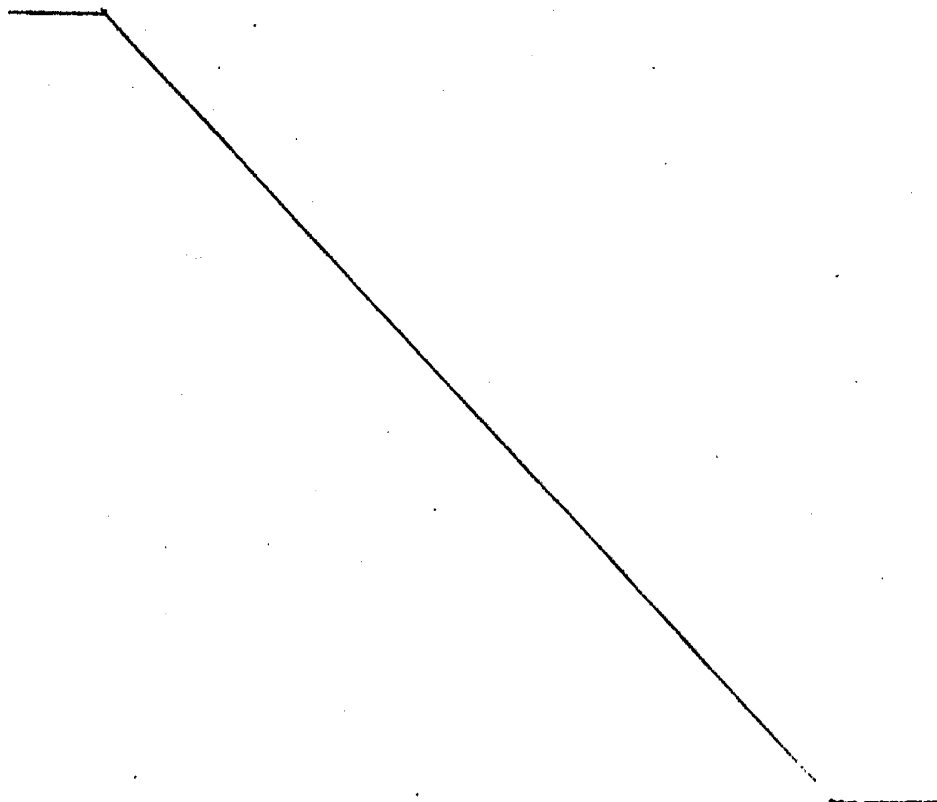
.../..

se toquen y los extremos de la pieza coincidan con los de la base que previamente se ha colocado en la citada máquina, según la figura 4ª del plano que se acompaña.

5 El secado de la cola es especial puesto que en la operación de plegado intervienen dos tipos de cola que se aplican, una de acetato de polivinilo y que es la que realmente fortalece y encola el mueble y otra termoplástica, tipo hot-melt, que mantiene la presión en el mueble una vez que este ha sido cerrado con la máquina de plegar.

10 Descritas, por manera suficiente, la naturaleza y finalidad de este Certificado de Adición, se hace constar, por modo expreso, que cualquier modificación de detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de esta protección, en tanto en cuanto no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

15



N O T A

Por el Certificado de Adición a que se refiere la presente Memoria, se REIVINDICA:

5 1º.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente de -
Invención nº 434.997 que recae por "Procedimiento de fabrica--
ción de muebles de aglomerado de madera con cantos redondeados"
caracterizadas esencialmente porque la tercera operación consis-
te en efectuar sobre la tira de aglomerado, mediante una perfiladora múltiple apropiada, unos fresados sucesivos y paralelos
10 entre sí y perpendiculares a los cantos con el perfil correspondiente, siendo el radio el del canto que se desee obtener, menos el grueso del folio o chapa.

15 2º.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente de -
Invención nº 434.997 que recae por "Procedimiento de fabrica--
ción de muebles de aglomerado de madera con cantos redondeados"
según la anterior reivindicación, caracterizadas esencialmente
porque cada tira de aglomerado, de la primera operación, contiene al menos y en este orden, la cara lateral, la superior y la
20 cara lateral de un mueble, debiendo efectuarse dos fresados por
mueble y si la tira de aglomerado contiene elementos de más de
un mueble, se repite a lo largo de la tira nuevos fresados con
separaciones en su orden establecido, los cuales pueden ser efectuados simultáneamente con la perfiladora correspondiente.

25 3º.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente de -
Invención nº 434.997 que recae por "Procedimiento de fabrica--
ción de muebles de aglomerado de madera con cantos redondeados"
según las anteriores reivindicaciones, caracterizadas esencialmente porque en la cuarta operación y con una máquina destinada
a estos efectos, se aplaca un folio de PVC de 0.4 a 0.5 mm. de

.../..

espesor, dependiendo de la rigidez del folio sobre la cara en que han de efectuarse los fresados en la operación anterior, de forma tal que estos queden ocultos, estando previsto que el folio o chapa sobrante en los bordes, se refunda simultaneamente en la misma máquina de aplacar folio o en operación tupi, posteriormente el aplacado.

4º.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente de Invención nº 434.997 que recae por "Procedimiento de fabricación de muebles de aglomerado de madera con cantos redondeados" según las anteriores reivindicaciones, caracterizadas esencialmente -- porque la quinta operación consiste en dar la vuelta a las tiras aplacadas, según la operación anterior, y, efectuarse con fresa plana y eje de 45º o sierras contrapuestas, un fresado por encima de las ranuras ocultas del primer fresado, en forma tal que se obtenga un perfil de forma y proporciones ajustadas racionalmente, quedando las caras superiores y laterales de la caja del mueble unidas solamente por el folio o chapa.

5º.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente de Invención nº 434.997 que recae por "Procedimiento de fabricación de muebles de aglomerado de madera con cantos redondeados" según las anteriores reivindicaciones, caracterizadas esencialmente -- porque la sexta operación consiste en situar los pauclos ya totalmente mecanizados en máquina plegadora y aplicadora de cola, la cual dobla a la pieza a 90º hasta que los lados de la ranura se toquen y los extremos de la pieza coincidan con los de la base que previamente se ha colocado en la citada máquina, realizandose un secado especial de la cola, ya que en la operación de -- plegado intervienen dos tipos de cola, una de acetato de polivinilo, que fortalece y encola el mueble, y otra termoplástica que mantiene la presión en el mueble hasta que éste ha sido cerrado con la máquina de plegar.

.../..

6º.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente de -
Invención nº 434.997 que recae por "Procedimiento de fabrica-
ción de muebles de aglomerado de madera con cantos redondeados".

5 Todo ello según se ha descrito en la Memoria que antecede,
ilustrado en el plano que se acompaña, y, a los fines que se -
han especificado.

Consta esta Memoria de ocho hojas escritas a máquina por
una sola cara.

Madrid, - 2 OCT. 1979

Sociedad Española de Lámparas
Eléctricas "Z", S.A.

P.A.



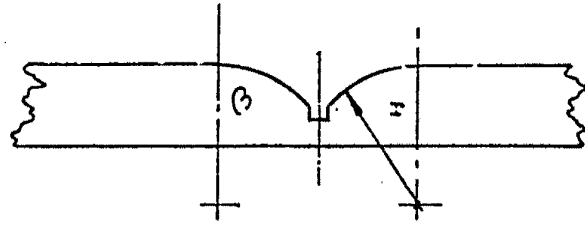


Fig. 1g.

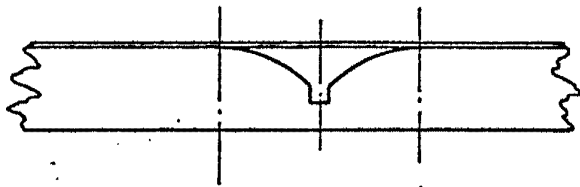


Fig. 2

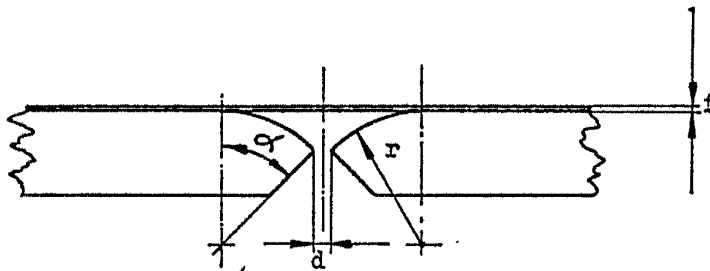


Fig. 3

TAMAÑO VARIABLE
Madrid,

- 2 OCT. 1979

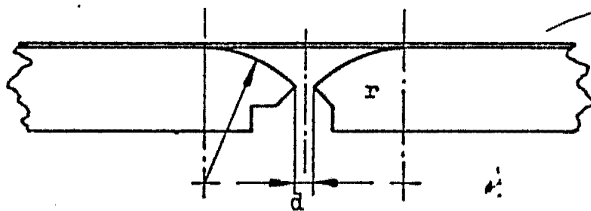


Fig. 3 bis

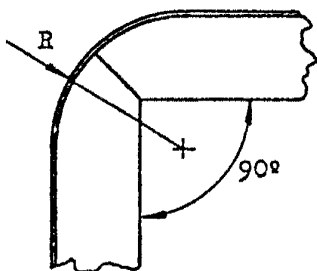


Fig. 4

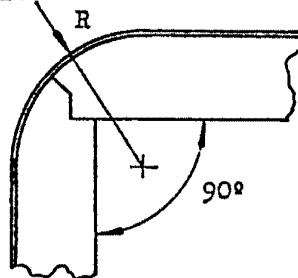


Fig. 4 bis