

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 716 928**

21 Número de solicitud: 201731415

51 Int. Cl.:

A47B 47/02 (2006.01)

A47B 47/04 (2006.01)

F16B 12/12 (2006.01)

F16B 12/20 (2006.01)

F16B 12/28 (2006.01)

12

SOLICITUD DE PATENTE

A1

22 Fecha de presentación:

18.12.2017

43 Fecha de publicación de la solicitud:

18.06.2019

71 Solicitantes:

MICHELENA DE VERA, Pablo (100.0%)
C/ Del Espliego, 2
19160 Chiloeches (Guadalajara) ES

72 Inventor/es:

MICHELENA DE VERA, Pablo

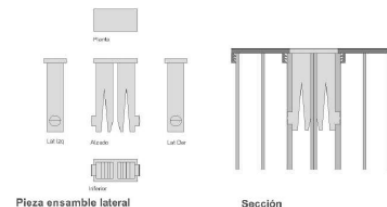
54 Título: **Tablas técnicas interconectables para la construcción de muebles**

57 Resumen:

Sistema de construcción de muebles realizado con piezas estándar que permite su modificación o transformación en muebles de diferente utilidad.

Este sistema consiste en el empleo de piezas estándar de pequeño tamaño y con acabado estético en la construcción de muebles sin definición de tipo. Están realizadas mediante procesos industriales de extrusión para ser ensambladas mediante piezas ocultas en montajes no destructivos, y que permiten su reutilización en la construcción de otros muebles una vez concluida su utilidad.

FIGURA 4



DESCRIPCIÓN

TABLAS TÉCNICAS INTERCONECTABLES PARA LA CONSTRUCCIÓN DE MUEBLES

La presente invención se refiere a un sistema para la fabricación de cualquier tipo de mueble mediante el empleo de tablas conseguidas mediante procesos de extrusión de materiales plásticos o metálicos, que permite gracias al sistema de fijación oculto la realización de diferentes diseños de muebles, así como su transformación en otros muebles diferentes una vez han perdido su función.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION.

Son sobradamente conocidos los problemas derivados de la pérdida de la función de los muebles por problemas como:

- Pérdida de utilidad, al no ser necesaria que realice la función por la cual fue adquirido.
- Pérdida de necesidad, al contar con un elemento de similares características en una nueva vivienda.
- Necesidad de plantear una nueva disposición del mobiliario de la vivienda, que dificulta o impide su ubicación.
- Dificultad en su transporte a una nueva vivienda.
- Pérdida estética por deterioro. Por la rotura de alguna de las piezas que lo componen, y la falta de repuestos para un diseño en concreto.

La rigidez en el diseño actual de los muebles, hace que ante cualquier problema como los enunciados, estos no puedan ser aprovechados de ninguna forma y tengan que ser desechados.

Para evitar inconvenientes de cómo los mencionados, se ha desarrollado este sistema de construcción de muebles más versátil, que permite tanto la construcción de una forma sencilla de muebles nuevos, como la construcción de otros diferentes con las piezas reutilizadas de los muebles que ya no son necesarios.

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION.

El sistema de construcción de muebles está basado en el empleo de tablas obtenidas por procedimientos industriales con materiales de altas prestaciones. Estas tablas son piezas similares en dimensiones a las empleadas de madera obtenidas por la extrusión de termoplásticos o aluminio, presentando un acabado estético en toda su superficie conseguido mediante chapado o cualquier técnica que pueda ser aplicable.

La longitud de las piezas así como el ancho está diseñado para permitir la construcción de muebles con un número reducido de piezas de cada medida, empleándose estas indistintamente para el suelo, techo, costados, trasera, baldas y puertas. Se empleará en la construcción de diferentes tipos de muebles como mesas, camas, sillones, armarios de baño, de cocina, roperos, baúles, aparadores, mesillas, muebles cajoneros, estanterías, muebles de jardín, estanterías, librerías, puertas, ventanas y en general cualquier tipo de mueble.

El empleo de termoplásticos o aluminio para la realización de los perfiles vendrá determinado por el alcance de las solicitudes mecánicas o térmicas a la que hayan de ser expuestas las piezas.

La unión de las piezas, se realizara en el interior de los perfiles, quedando la parte vista de las piezas de unión disimuladas en el espesor del canteado. Al no precisarse la realización

de taladros o cualquier otro mecanizado en ninguna de las caras vistas u ocultas de las tablas se permite reutilizar las mismas en la construcción de otros muebles. Las piezas de unión estarán realizadas en metal o material plástico de alta resistencia y permitirán el montaje y desmontaje de los muebles mediante un sistema de clipado manual.

5 La fijación entre piezas se realizará mediante piezas con forma de “U” introducidas por el canal extremo de cada perfil, estas piezas quedan fijadas mediante clipado a un taladro realizado previamente a la misma distancia en las paredes internas del perfil. Para

posibilitar el desmontaje se accederá por el canal contiguo mediante una palanca que

10 funcione como desmontable.
El taladro para realizar el clipado se realiza mediante un sacabocados ajustado para realizar dicha misión. En caso de que sea preciso realizar piezas de distinta longitud a las comercializadas, podrá realizarse el corte de las piezas mediante el empleo de sierras de disco o caladoras que se ajusten a este propósito.

15 **VENTAJAS DEL SISTEMA DE CONSTRUCCIÓN DE MUEBLES MEDIANTE TABLAS TÉCNICAS.**

Las ventajas de este sistema en relación a los actuales sistemas de construcción de

- 20 • Empleo de un menor número de piezas diferentes para realizar cualquier diseño.
- No es necesario realizar el mecanizado de las piezas en taller, ni emplear diferentes sistemas de fijación.
- 25 • El aprovechamiento de los materiales empleados para la construcción de los muebles es del 100%.
- Posibilidad de realizar cualquier diseño.
- Facilidad para el transporte, al ser las piezas empleadas de poca longitud.
- 30 • Ligereza y resistencia.
- Posibilidad de reutilizar las piezas en otros diseños una vez acabada la función del mueble.
- 35 • Sencillez de montaje y desmontaje, no siendo necesario emplear ninguna herramienta para su montaje.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

40 Para la mejor comprensión de este sistema, se acompañan unos dibujos en los que a título de ejemplo se detalla la forma y dimensión de las piezas, así como las piezas de unión entre estas.

En la figura 1 se muestran las secciones tipo construidas por extrusión, donde se

45 emplearían secciones de 100mm, 150mm, 200mm y 300mm para conseguir las diferentes modulaciones.
En la figura 2 se definen la longitud estándar de las piezas obtenidas del corte de los perfiles de extrusión. Al emplearse las mismas piezas en la construcción de los muebles,

50 estas definirán no solamente el ancho de los muebles, sino también su altura y fondo.
En la figura 3 se muestran secciones tipo para armarios y otros muebles conseguidas por este sistema.

En la figura 4 se muestra la pieza de unión para realizar el ensamble lateral de las piezas.

55 En la figura 5 se muestra la pieza de unión para realizar el ensamble a 90° de las piezas.

En la figura 6 se muestra la pieza de unión para realizar el ensamble de tres piezas en esquina.

En la figura 7 se muestra la pieza de canteado en la zona de corte de los perfiles.

- 5 En la figura 8 se muestra la forma el acceso para realizar el desmontaje de las piezas clipadas.

En la figura 9 se muestran modulaciones de muebles conseguidas por este sistema.

REIVINDICACIONES

1. Sistema de construcción de muebles realizado con piezas modulares planas, alargadas y rectangulares de caras paralelas, más largas que anchas y más ancha que alta, que son interconectables entre sí mediante la inserción de piezas desmontables de ensamble en el interior de los cantos.
- 5

FIGURA 1

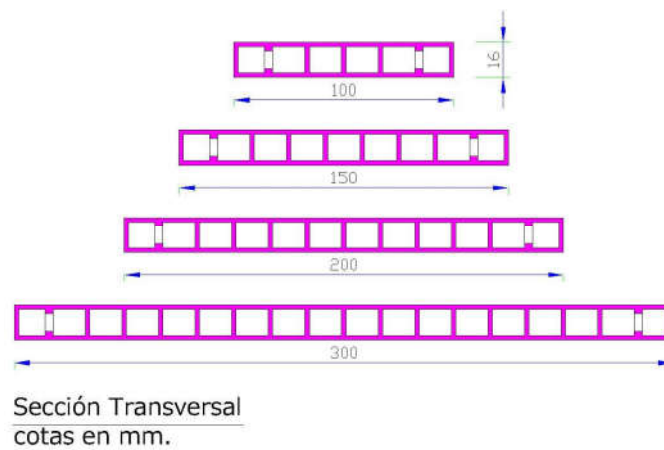


FIGURA 2

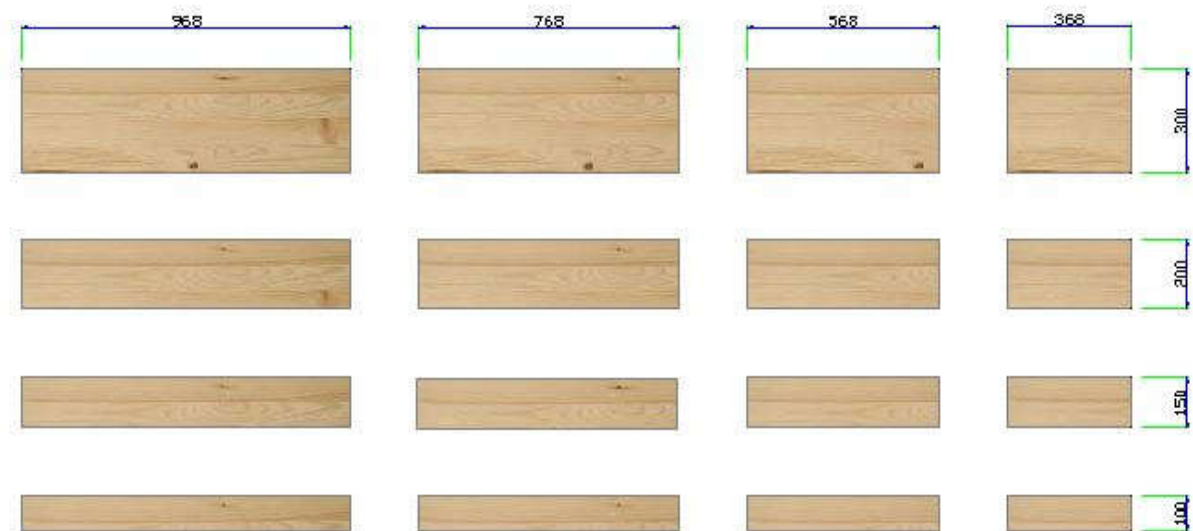


FIGURA 3



FIGURA 4

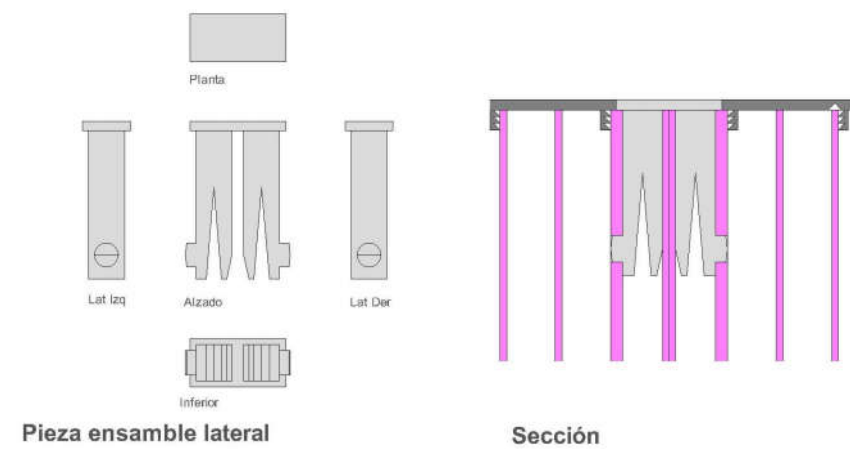


FIGURA 5

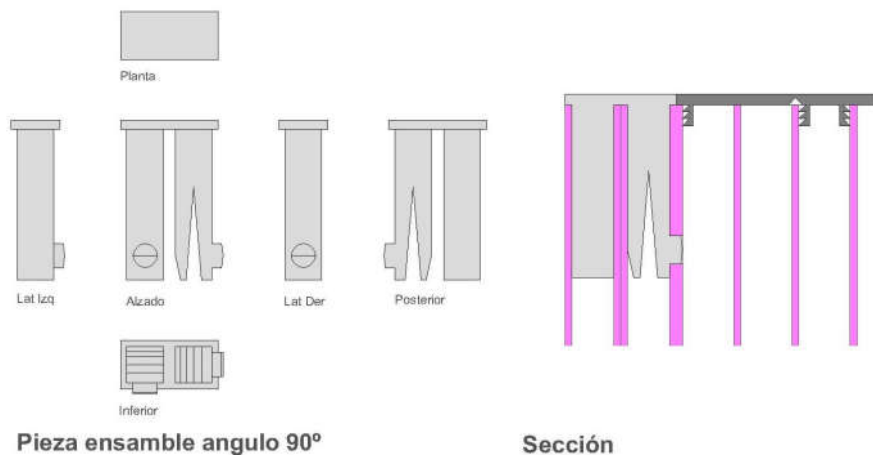
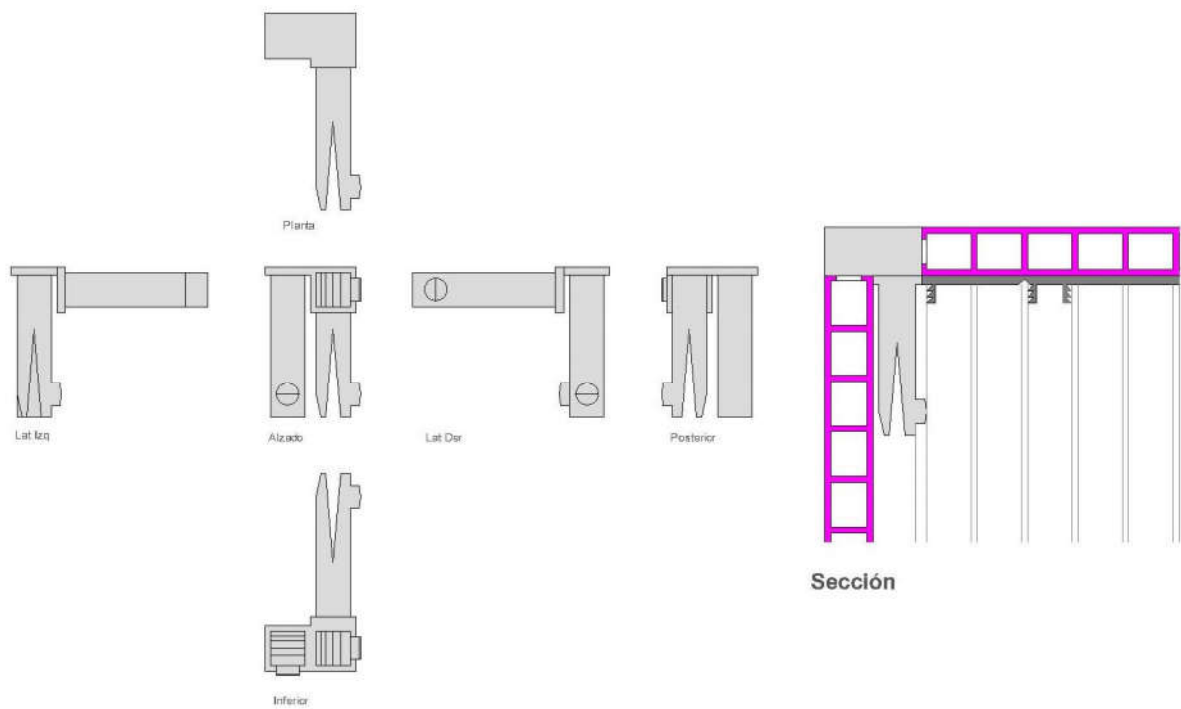
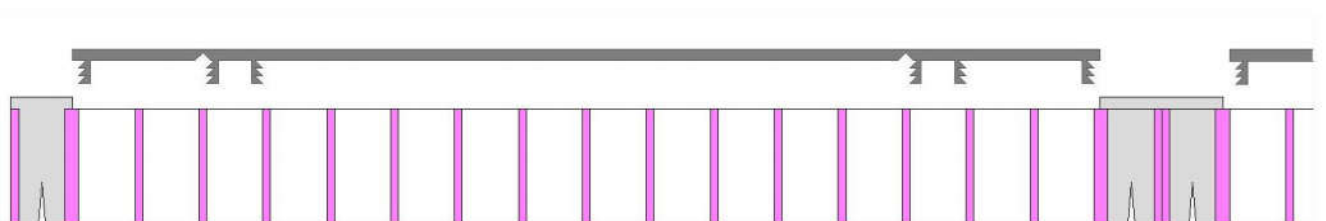


FIGURA 6



Pieza ensamble tres piezas en esquina

FIGURA 7



Detalle de canteado

FIGURA 8

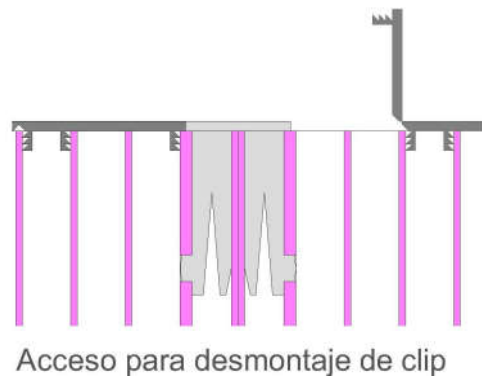
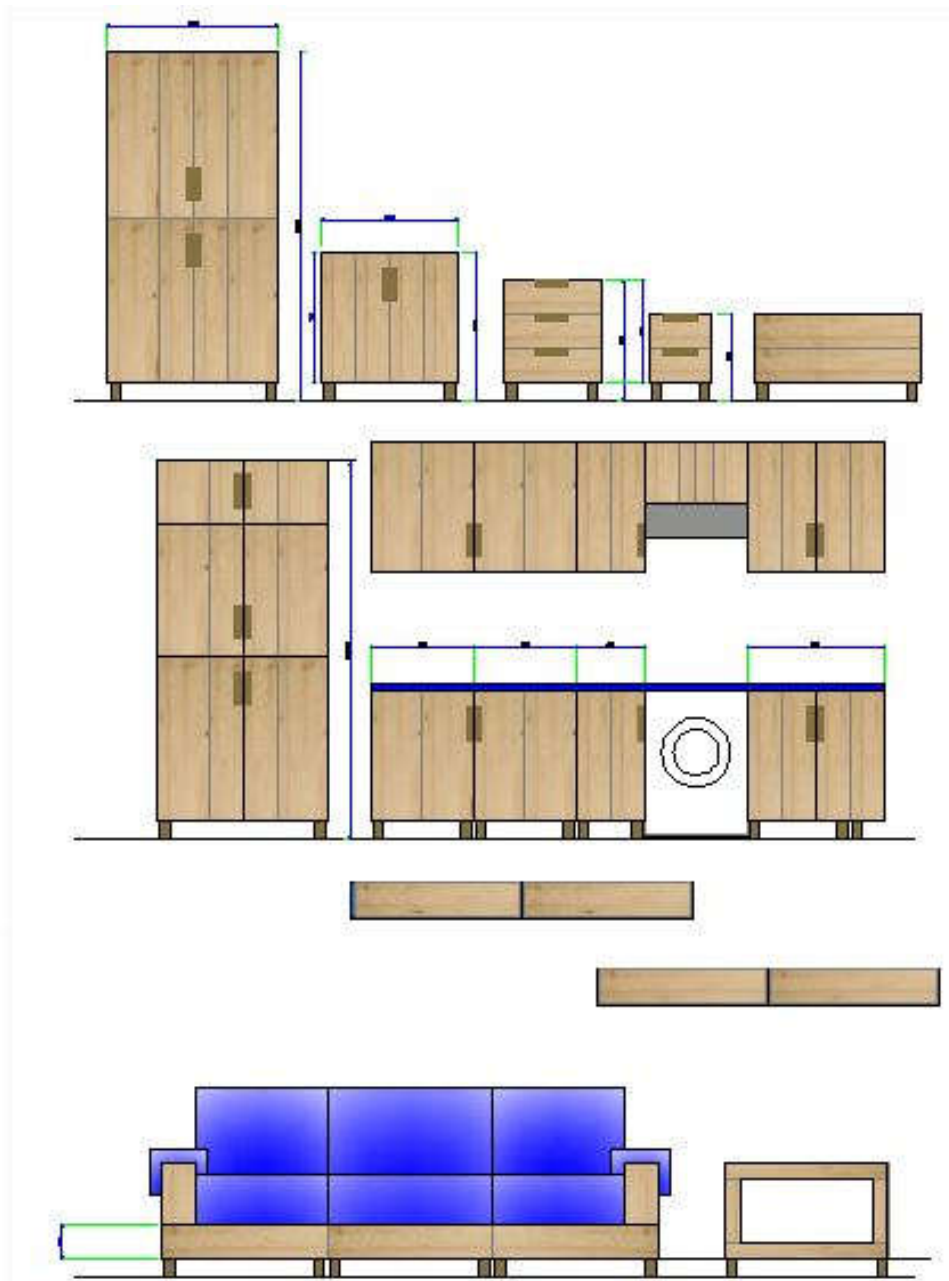


FIGURA 9





- ②① N.º solicitud: 201731415
②② Fecha de presentación de la solicitud: 18.12.2017
③② Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

⑤① Int. Cl.: Ver Hoja Adicional

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	⑤⑥ Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	FR 2596821 A1 (GIGOT PHILIPPE) 09/10/1987, Página 1, líneas 12 - 23; página 5, líneas 6 - 29; figuras 2, 5.	1
X	ES 261149U U 01/05/1982, Todo el documento.	1
X	US 2010242357 A1 (VOGLER MICHAEL R et al.) 30/09/2010, Párrafos [35 - 40]; figuras 4 - 9, 15	1
X	US 3687512 A (ALSTON LESLIE W L) 29/08/1972, Todo el documento.	1
A	US 2010181881 A1 (HSU LI-CHUNG) 22/07/2010, figura 1, párrafos [32 - 33];	1

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

☒ para todas las reivindicaciones

☐ para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe
29.05.2018

Examinador
A. Fernández Pérez

Página
1/2

CLASIFICACIÓN OBJETO DE LA SOLICITUD

A47B47/02 (2006.01)

A47B47/04 (2006.01)

F16B12/12 (2006.01)

F16B12/20 (2006.01)

F16B12/28 (2006.01)

Documentación mínima buscada (sistema de clasificación seguido de los símbolos de clasificación)

A47B, F16B

Bases de datos electrónicas consultadas durante la búsqueda (nombre de la base de datos y, si es posible, términos de búsqueda utilizados)

INVENES, EPODOC