



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

⑪ Número de publicación: **2 265 208**

⑫ Número de solicitud: 200302288

⑬ Int. Cl.:
E04F 19/02 (2006.01)
B21D 35/00 (2006.01)
B65B 11/00 (2006.01)

⑭

PATENTE DE INVENCION CON EXAMEN PREVIO

B2

⑮ Fecha de presentación: **03.10.2003**

⑯ Fecha de publicación de la solicitud: **01.02.2007**

Fecha de la concesión: **07.09.2007**

⑰ Fecha de anuncio de la concesión: **01.10.2007**

⑱ Fecha de publicación del folleto de la patente:
01.10.2007

⑲ Titular/es: **Julio Muro Baglietto**
c/ Irunlarrea, 17 - 2º A
31008 Pamplona, Navarra, ES

⑳ Inventor/es: **Muro Baglietto, Julio**

㉑ Agente: **Buceta Facorro, Luis**

㉒ Título: **Proceso de fabricación de perfiles tapajuntas.**

㉓ Resumen:

Proceso de fabricación de perfiles tapajuntas, mediante el cual se realizan los tapajuntas en una sucesión de operaciones consecutivas, a partir de una alimentación (1) de suministro continuo de una pletina (2) a procesar, hasta la envoltura final (11-12) de los tapajuntas formados, los cuales, se determinan por corte de la pletina (2) mediante una troqueladora (8) en tramos que comprenden a los tapajuntas provistos con una conformación extrema para el colgado de exposición.

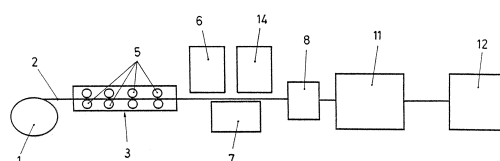


Fig.1

ES 2 265 208 B2

Aviso: Se puede realizar consulta prevista por el art. 37.3.8 LP.

DESCRIPCIÓN

Proceso de fabricación de perfiles tapajuntas.

Sector de la técnica

La presente invención se refiere a un proceso de fabricación de los perfiles destinados para cubrir las juntas que resultan entre superficies diferentes de los suelos o los distintos tipos de cubrimientos empleados en éstos, simplificando en tiempo y medios la realización de dichos perfiles hasta la forma de presentación comercial de los mismos.

Estado de la técnica

Los perfiles tapajuntas de cubrimiento de las separaciones entre los distintos tipos de superficies de los suelos, se constituyen, según una realización conocida, por una pletina metálica perfilada con un cierto arqueamiento transversal y cortada en tramos de la longitud que se desee.

Sobre la cara cóncava de la pletina se dispone una capa de adhesivo destinada para la fijación del cubrejuntas en su aplicación, cubriéndose dicha capa de adhesivo con una lámina protectora de papel; mientras que por la otra cara se dispone sobre la pletina una etiqueta de identificación.

El cubrejuntas así formado se incluye dentro de una envoltura de plástico retráctil, a la cual se une un elemento de enganche para la sujeción de colgado en las estanterías comerciales.

Todo ello conlleva la realización de una serie de operaciones que convencionalmente se realizan en fases distintas y con máquinas instaladas en lugares diferentes, lo cual supone un proceso de fabricación largo y costoso.

Objeto de la invención

De acuerdo con la invención se propone un proceso para llevar a cabo la fabricación de los mencionados perfiles tapajuntas, con el cual se obtiene un desarrollo más ventajoso de la realización de dichos tapajuntas.

Este proceso objeto de la invención consiste en la realización sucesiva y continua de todas las operaciones que comprende la realización de los tapajuntas, disponiendo para ello consecutivamente los distintos medios de desarrollo de las diferentes operaciones a realizar.

En la realización práctica se dispone un almacén suministrador de la pletina correspondiente, como puede ser una devanadora de suministro de la pletina a partir de un rollo, a continuación unos medios de conformado de la pletina según el arqueado transversal deseado, como puede ser un tren de rodillos conformadores, seguidamente una etapa en la que se incluyen los medios de aplicación de adhesivo en una cara de la pletina y los medios de fijación de las etiquetas de identificación en la otra cara, después se disponen los medios de corte para determinar los tramos constitutivos de los tapajuntas y por último unos medios de envoltura con una lámina de plástico retráctil, siguiendo un túnel de adaptación de dicha envoltura sobre la pieza respectiva de cada tapajuntas.

El corte de los tramos constitutivos de los tapajuntas se realiza por troquelado, determinando dichos tramos con una conformación extrema que define una forma de enganche para el colgado en los expositores comerciales. Dicha conformación extrema puede ser de cualquier forma que permita el enganche en un medio de colgado de los que habitualmente poseen los expositores comerciales, estando previsto

que quede definida una línea de rotura en la separación con respecto al tramo del tapajuntas propiamente dicho.

Se obtiene así un proceso que permite la realización de los mencionados tapajuntas de un modo más rápido que con el procedimiento convencional, ya que la sucesión continua de las operaciones reduce el tiempo de la fabricación; y además dicha sucesión de las operaciones reduce también la mano de obra necesaria, ya que el paso de unas operaciones a otras puede ser automatizado, sin necesidad de intervención de operarios.

Por otra parte, la realización de la conformación de colgado conjuntamente con el tapajuntas, elimina la realización de los elementos de colgado independientes, simplificando el proceso; y además elimina la necesidad de las instalaciones y máquinas necesarias para la realización de dichos elementos independientes de colgado, con lo que se obtiene también un ahorro de medios y por consiguiente una ventaja económica.

Por todo ello, el proceso de la invención resulta de unas características ciertamente ventajosas, adquiriendo vida propia y carácter preferente respecto del método convencional de realización de los mismos tapajuntas mediante operaciones independientes.

Descripción de las figuras

La figura 1 muestra un esquema de la instalación de desarrollo del proceso de la invención.

La figura 2 es una vista en planta de un ejemplo de tapajuntas según se obtiene con el proceso de la invención.

Descripción detallada de la invención

El objeto de la invención trata de un proceso para la realización constructiva de los tapajuntas destinados para cubrir las juntas o separaciones entre los distintos tipos de suelos, comprendiendo este proceso toda la secuencia de la formación de los tapajuntas, así como el cubrimiento de los mismos en su disposición para la presentación comercial.

El proceso se desarrolla según una secuencia continua de operaciones consecutivas, desde la alimentación del material de formación de los tapajuntas, hasta la total terminación de los mismos en su forma de presentación comercial.

Para dicho proceso se dispone una instalación que comprende un almacén (1) suministrador del material, como puede ser una devanadora portadora de un rollo del material (2) a suministrar.

Inmediatamente a continuación del almacén (1) se dispone una perfiladora (3) destinada para conformar el material (2) según el perfil deseado de los tapajuntas (4) a realizar. Dicha perfiladora (3) puede estar formada, por ejemplo, por un tren de rodillos (5) adaptados en su periferia según la forma deseada, la cual se obtiene mediante el paso del material (2) por entre dichos rodillos (5).

Después de la perfiladora (3) se disponen, una etapa que incluye una aplicadora de adhesivo (6) seguida de un aplicador (14) de papel siliconado de protección sobre el adhesivo y una etiquetadora (7), de manera que las aplicadoras del adhesivo (6) y del papel protector (14) actúan sobre una cara del material (2), en la cual deposita una capa del adhesivo que han de llevar los tapajuntas (4) para su fijación, mientras que la etiquetadora (7) actúa sobre la otra cara del material (2), en la cual coloca las etiquetas identificativas (13) de los tapajuntas (4).

A continuación de esa fase de aplicación de adhesivo y etiquetado se dispone una troqueladora (8), mediante la cual se realiza el cote del material (2) según los tramos previstos para formar los tapajuntas (4), incluyendo en un extremo de dichos tramos una forma complementaria (9) constitutiva de un enganche para colgar los tapajuntas (4) en los expositores comerciales. La forma complementaria (9) se prevé que quede separada del tramo constitutivo del tapajuntas (4) mediante una línea de rotura (10), la cual queda determinada mediante la misma operación del troquelado.

Por detrás de la troqueladora (8) se dispone una emblistadora (11), la cual envuelve los tramos troquelados que comprenden el tapajuntas (4) y la forma complementaria (9), con una lámina de plástico retráctil, de las que habitualmente se utilizan para cu-

brir en forma de presentación comercial artículos de todo tipo.

Después de la emblistadora (11) se dispone un túnel (12) de retractilado, en el cual se adapta la lámina envolvente de plástico sobre las piezas, quedando éstas en la forma de presentación comercial.

La forma complementaria (9) que se determina en los tramos troquelados del material (2), puede ser de cualquier configuración que sirva para el enganche de colgado en los expositores comerciales, de manera que para dicha función de la exposición comercial no es necesario incorporar a los tapajuntas ningún elemento accesorio independiente de la formación de los mismos, mientras que para la aplicación de los tapajuntas (4) en su función de uso, se puede eliminar fácilmente la forma complementaria (9), que entonces ya no es necesaria, mediante rotura por la línea (10).

REIVINDICACIONES

1. Proceso de fabricación de perfiles tapajuntas, del tipo de los perfiles tapajuntas que se constituyen por una pletina metálica perfilada según una determinada configuración, **caracterizado** porque la realización de los tapajuntas se lleva a cabo mediante operaciones sucesivas que se desarrollan de manera continua, comprendiendo una alimentación (1) del material (2) a procesar, siguiendo una etapa perfiladora (3) que conforma el material (2) según el perfil deseado, para después pasar por una etapa que comprende la aplicación (6) de adhesivo sobre una cara del material (2,) y la aplicación (14) de un papel protector sobre el adhesivo, así como la aplicación (7) de etiquetas en la otra cara del material (2), tras lo cual va una etapa (8) de troquelado que corta el material (2) en los tramos determinantes de los tapajuntas (4) previstos, siguiendo después una etapa (11) de envoltura de los

tramos con una lámina de material plástico, la cual es adaptada a los tramos envueltos en una subsiguiente etapa (12) de retractilado.

2. Proceso de fabricación de perfiles tapajuntas, en todo de acuerdo con la primera reivindicación, **caracterizado** porque los tramos determinantes de los tapajuntas (4) se cortan del material (2) con una prolongación extrema (9) que determina una conformación de enganche, la cual es envuelta con el cubrimiento laminar de plástico conjuntamente con el tramo del tapajuntas (4) correspondiente.

3. Proceso de fabricación de perfiles tapajuntas, en todo de acuerdo con las reivindicaciones primera y segunda, **caracterizado** porque la prolongación (9) se prevé que quede separada del tramo del tapajuntas (4) correspondiente mediante una línea (10) de rotura, la cual se define en la misma operación del troquelado de corte de los tramos de los tapajuntas (4).

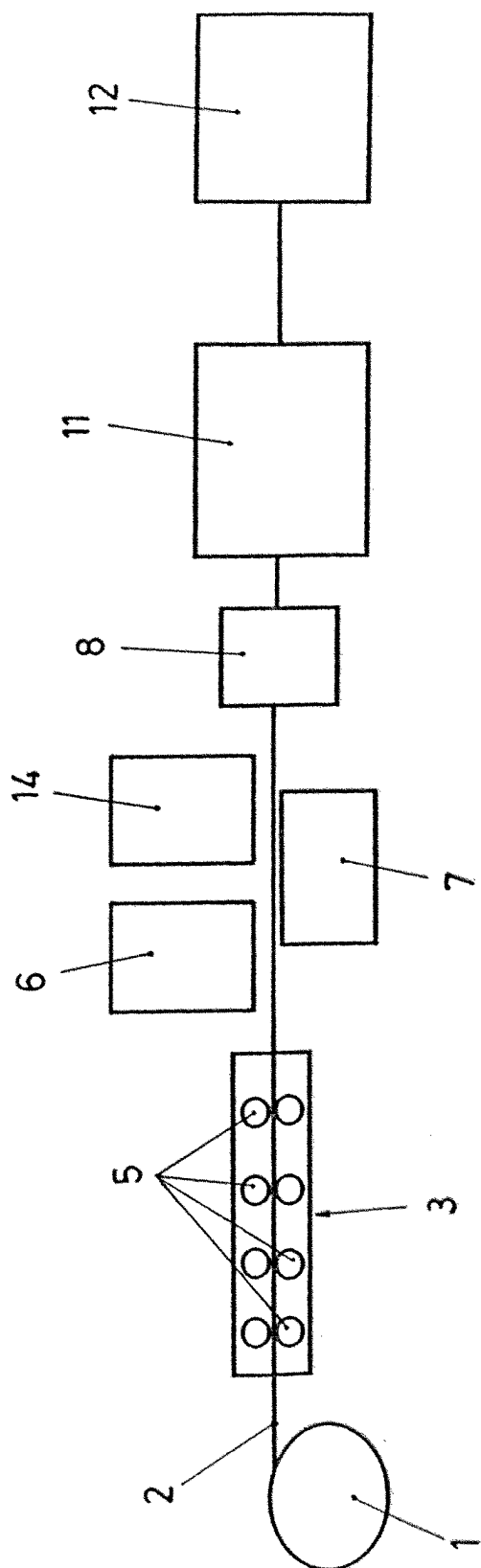


Fig. 1

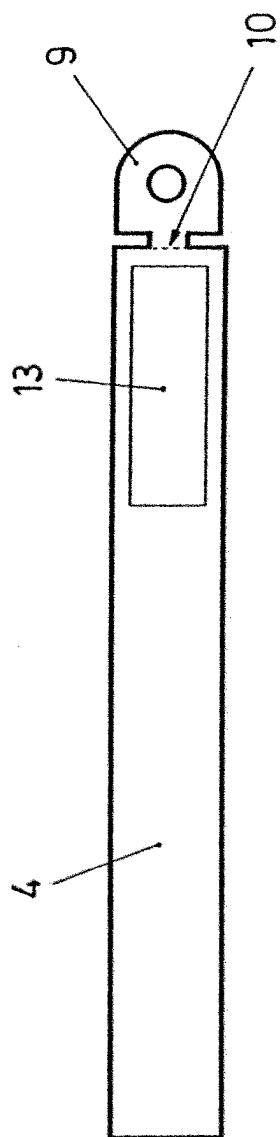


Fig. 2



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

⑪ ES 2 265 208

⑫ Nº de solicitud: 200302288

⑬ Fecha de presentación de la solicitud: 03.10.2003

⑭ Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑮ Int. Cl.: Ver hoja adicional

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
A	ES 2027521 A6 (IND METALICAS OSYMA S L) 01.06.1992, todo el documento.	1
A	GB 923457 A (UNGERER FRITZ) 10.04.1963, todo el documento.	1
A	BE 818127 A1 (KURT HIRSCH GESELLSCHAFT) 27.01.1975, todo el documento.	1
A	DE 3447243 A1 (VAW VER ALUMINIUM WERKE AG) 26.06.1986, resumen; figuras 1,2.	1
A	DE 3829696 A1 (BRAUCKMANN & PROEBSTING) 23.03.1989, resumen; figuras.	1
A	ES 1040404 U (MURO BAGLIETTO JULIO JESUS; MURO BAGLIETTO RICARDO MARTIN) 01.04.1999, todo el documento.	
A	US 6269591 B1 (KELLY et al.) 07.08.2001, todo el documento.	

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

26.12.2006

Examinador

S. Fernández de Miguel

Página

1/2

CLASIFICACIÓN DEL OBJETO DE LA SOLICITUD

E04F 19/02 (2006.01)

B21D 35/00 (2006.01)

B65B 11/00 (2006.01)