



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



⑪ Número de publicación: **1 067 675**

⑫ Número de solicitud: U 200800805

⑮ Int. Cl.:
E06B 9/17 (2006.01)

⑫

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

⑫ Fecha de presentación: **18.04.2008**

⑬ Fecha de publicación de la solicitud: **01.06.2008**

⑰ Solicitante/s: **GIMÉNEZ GANGA, S.L.U.**
Roma, 4
03630 Sax, Alicante, ES

⑱ Inventor/es: **López Vázquez, José Vicente**

⑲ Agente: **Sánchez del Campo G. Ubierna, Ramón**

⑳ Título: **Cajón para persianas enrollables.**

ES 1 067 675 U

DESCRIPCIÓN

Cajón para persianas enrollables.

Objeto de la invención

La presente invención se refiere a un cajón para persianas enrollables, es decir el receptáculo en cuyo seno se establece el eje sobre el que se arrolla la persiana, que emerge al exterior a través de una ranura longitudinal existente en la pared de dicho cajón.

El objeto de la invención es conseguir un cajón que en condiciones de almacenaje y transporte determine una ocupación volumétrica mínima, prácticamente despreciable, con la consecuente y beneficiosa repercusión que ello trae consigo a nivel de costos.

Antecedentes de la invención

Dejando de lado los vetustos cajones de madera, prácticamente en desuso, se utilizan en la actualidad dos tipos de cajones, unos a base de plástico y otros a base de aluminio laminado y plegado.

Específicamente en el ámbito de los cajones metálicos, éstos se realizan en aluminio de extrusión o aluminio perfilado. Estos cajones, cuando son de grandes dimensiones, como es el caso de los adaptables a puertas y persianas de seguridad, tienden a deformarse, produciéndose en los mismos ondulaciones y pandeos que originan una imagen antiestética para dichos cajones. Además, los cajones que se fabrican en aluminio perfilado tienen el problema de que no pueden ser lacados una vez plegados, proporcionan un escaso aislamiento térmico-acústico una vez montados, y además ocupan un gran volumen en su almacenamiento y transporte ya que se almacenan habitualmente ya formados, es decir, con los pliegues practicados de acuerdo a las medidas estandarizadas del tamaño de los cajones.

Descripción de la invención

El cajón para persianas que la invención propone, perteneciendo al grupo de los cajones metálicos anteriormente citados, resuelve de forma plenamente satisfactoria la problemática anteriormente expuesta, en todos y cada uno de los diferentes aspectos comentados.

Para ello y de forma mas concreta la invención consiste en el hecho de que dicho cajón, o mas concretamente las dos piezas - frontal y trasera - que habitualmente participan en el mismo, son planas, con lo que las condiciones de almacenaje y transporte son óptimas, realizándose la definitiva conformación del cajón *in situ*, es decir allí donde éste va a quedar ubicado definitivamente.

Para ello el citado cuerpo laminar incorpora líneas de debilitamiento en correspondencia con las posteriores líneas de doblez, lo que facilita de forma muy considerable la conformación del cajón.

El perfil definitivo exacto de cada una de estas piezas viene determinado por los testers del cajón, que son los que determinan tanto formal como dimensionalmente la sección que debe tener el cuerpo.

De acuerdo con una realización preferente de la invención, el cuerpo laminar constitutivo del cajón se materializa en un elemento tipo "sándwich", comercializado en el mercado con la denominación "composite", a base de dos capas exteriores de aluminio y un núcleo de resinas termoplásticas (polietileno) u otro material similar, de manera que estos paneles constitutivos del cajón resultan muy ligeros y con un elevado coeficiente de aislamiento tanto térmico como acústico.

Estos paneles de composite tienen, como en el caso anterior, líneas de debilitamiento longitudinales obtenidas mediante fresados, las cuales permiten el plegado antes del ensamblaje del cajón, para su posterior armado con la colaboración de los testers, que son los que determinan la citada sección del cajón.

Se consiguen de esta manera, paralelamente al objetivo básico del cajón, la mínima ocupación volumétrica en función de almacenaje y transporte, y unas condiciones de aislamiento térmico y acústico para el cajón óptimas.

Descripción de los dibujos

Para complementar la descripción que se está realizando y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, de acuerdo con un ejemplo preferente de realización práctica del mismo, se acompaña como parte integrante de dicha descripción, un juego de dibujos en donde con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:

La figura 1.- Muestra un detalle de perfil y en sección de una de las piezas que participan en el cuerpo longitudinal de un cajón para persianas realizado de acuerdo con el objeto de la presente invención.

La figura 2.- Muestra una representación similar a la figura anterior, del mismo panel una vez que se ha producido su fresado para determinar las líneas de plegado.

La figura 3.- Muestra un perfil de las dos piezas o paneles longitudinales extendidos que participan en dicho cajón.

La figura 4.- Muestra las dos piezas de la figura anterior debidamente plegadas de acuerdo con el perímetro de los complementarios testers.

La figura 5.- Muestra el mismo conjunto de la figura anterior, ahora sobre una vista en perspectiva.

La figura 6.- Muestra una vista en alzado frontal del mismo cajón de las figuras anteriores.

Realización preferente de la invención

De acuerdo con un ejemplo de realización preferente de la invención y como anteriormente se ha dicho, en el cuerpo del cajón participan paneles (1) de composite, es decir paneles tipo sándwich, en los que participan dos láminas exteriores de aluminio (2-2') y el núcleo de resina termoplástica (3), preferentemente polietileno o similar, que actúa como nexo para las dos láminas de aluminio (2-2'), a la vez que como capa de aislamiento termo-acústico del conjunto.

Este panel sándwich (1) se combina con otro panel sándwich (1') para conformar el cajón, siendo la anchura de estos paneles (1-1') totalmente planos coincidente con el desarrollo de las dos piezas (4-4') que se han de convertir en el cajón a pie de obra o durante su ensamblaje.

Para conseguir que los paneles (1-1') se fabriquen totalmente planos y se transporten y distribuyan comercialmente manteniendo esta conformación, pero para que los mismos permitan la definitiva configuración exigida por el cajón y representada en la figura 5, cada panel (1-1') está dotado de fresados longitudinales (5), que afectan a una o las dos láminas de aluminio, y que generalmente afectan también al núcleo de resina termoplástica (3), constituyendo líneas de debilitamiento del panel que permiten el fácil plegado del mismo de acuerdo con las exigencias requeridas por el perfil general del cajón, el mostrado en la figura 5, y a su vez ha de coincidir con el contorno de los

testeros (6), a los que dichos perfiles longitudinales se fijan por atornillamiento, como es convencional.

Estos fresados o debilitamientos (5) aseguran un correcto plegado de los paneles, cualquiera que sea el ángulo que deban configurar, como muestra la figura 5, con gran precisión y facilidad de manejo, de manera que es tan sólo en el momento previo a la implantación del cajón en su lugar de definitiva ubicación o durante su ensamblaje cuando éste ocupa un espacio volumétrico importante, ocupando un espacio prácticamente nulo con antelación a tal hecho, debido a que, como repetidamente se ha dicho, los paneles integrantes del cajón son susceptibles de permanecer perfectamente planos tanto tiempo como se crea oportuno y conveniente, por ejemplo durante el tiempo correspondiente al almacenaje en fábrica, transporte a los diferentes puntos de consumo, nuevo almacenaje en

dichos puntos, etc.

Solo resta señalar por último que si bien la utilización de paneles de composite es la que resulta mas idónea, en particular en caso de puertas y persianas enrollables de seguridad que necesitan cajones de gran tamaño, la invención no queda limitada a la utilización de tales paneles, sino que es válido cualquier otro material laminar que, convenientemente debilitado mediante líneas longitudinales, pueda ser fácil y rápidamente plegado en el momento que las condiciones de uso del mismo así lo requieran, de manera que cada pieza del cajón se mantenga originalmente plana, materializada por ejemplo también en una chapa de aluminio de reducido espesor, y que mediante línea de debilitamiento facilite un posterior plegado de la misma, para acondicionar el cajón a las exigencias específicas de cada momento.

REIVINDICACIONES

1. Cajón para persianas enrollables, en particular para puertas y persianas enrollables de seguridad, del tipo de los estructurados mediante dos piezas que configuran el cuerpo longitudinal del cajón al ser ensambladas entre sí y con los testeros extremos, **caracterizado** porque cada una de las dos piezas constitutivas de su cuerpo longitudinal se materializa en un panel originalmente plano afectado por fresados o líneas de debilitamiento longitudinales en correspondencia con las que han de ser las aristas del cuerpo del cajón, todo ello de forma que tras su fabricación las piezas o paneles constitutivos del cuerpo longitudinal del cajón son almacenables y transportables en óptimas condiciones de ocupación volumétrica, hasta el momento

de utilización de dicho cajón, en el que el cuerpo laminar adopta su configuración definitiva con la colaboración de los testeros y mediante plegado del panel constitutivo del mismo a través de las líneas de plegado establecidas en dicho panel.

2. Cajón para persianas enrollables, según reivindicación 1ª, **caracterizado** porque cada panel del cuerpo longitudinal del cajón presenta una estructura tipo sándwich, a base de dos láminas exteriores de aluminio relacionadas entre sí mediante un núcleo intermedio de resina termoplástica, preferentemente de polietileno o similar, de manera que el fresado puede afectar a una o ambas laminas exteriores del aluminio y en mayor o menor medida al núcleo de resina termoplástica.

20

25

30

35

40

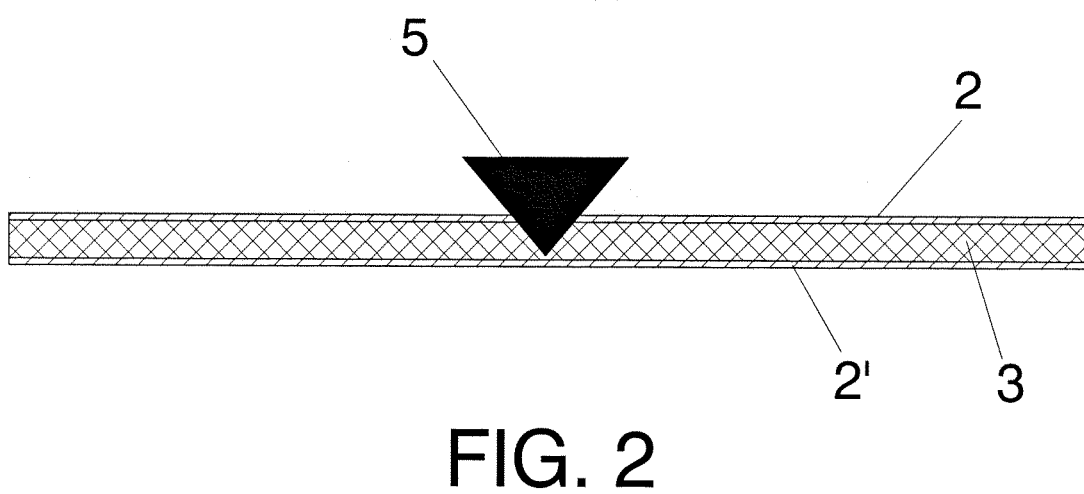
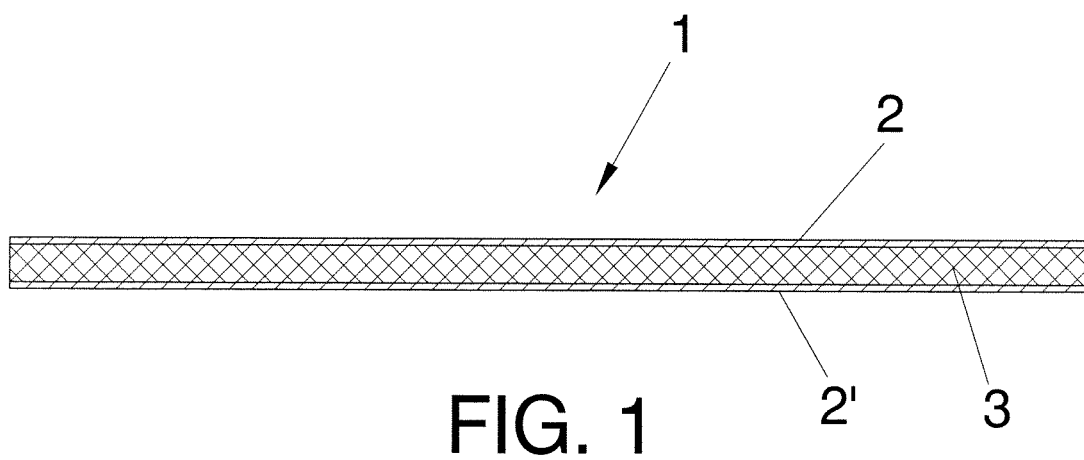
45

50

55

60

65



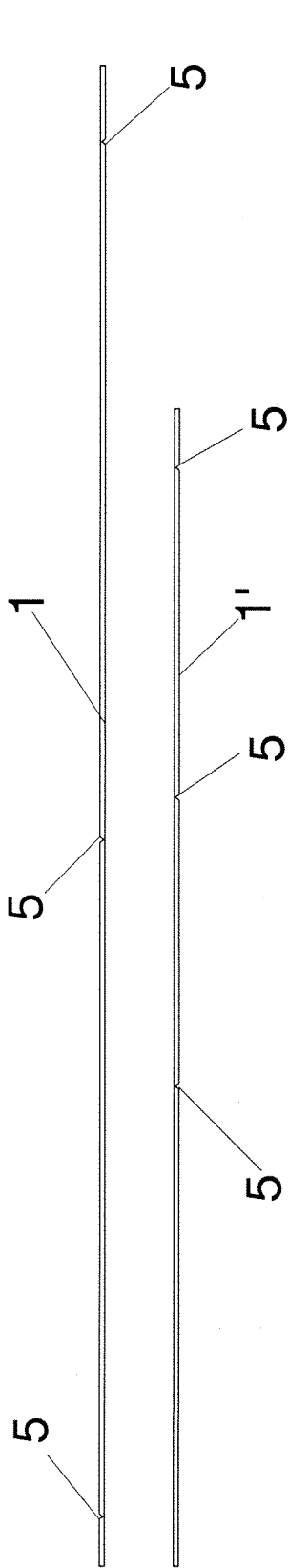


FIG. 3

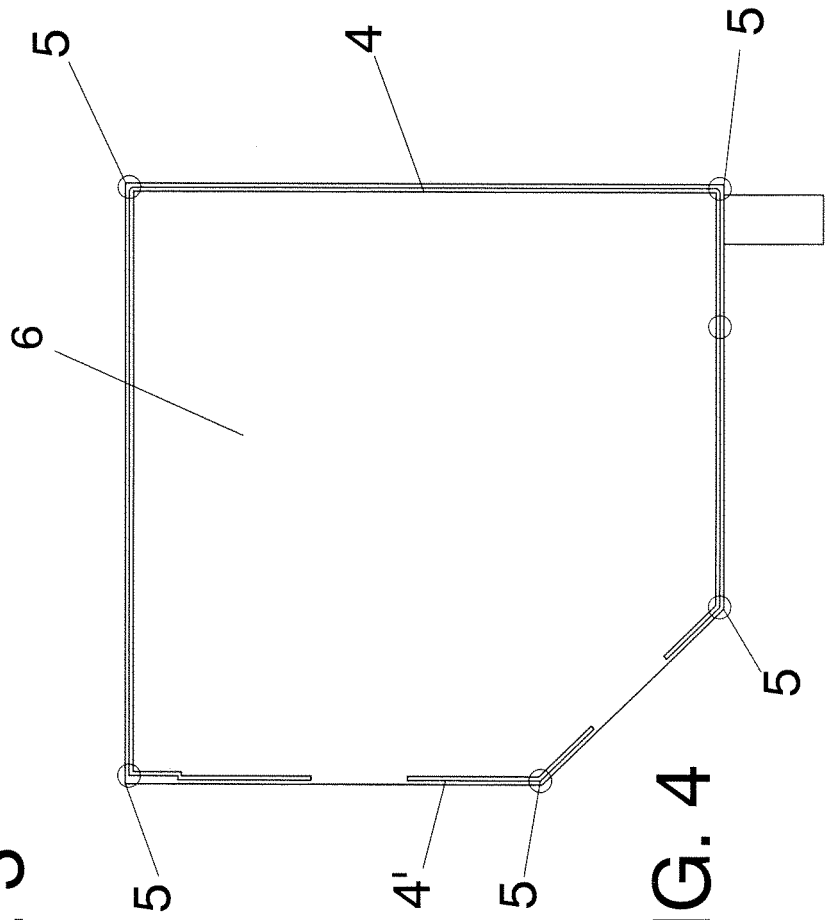


FIG. 4

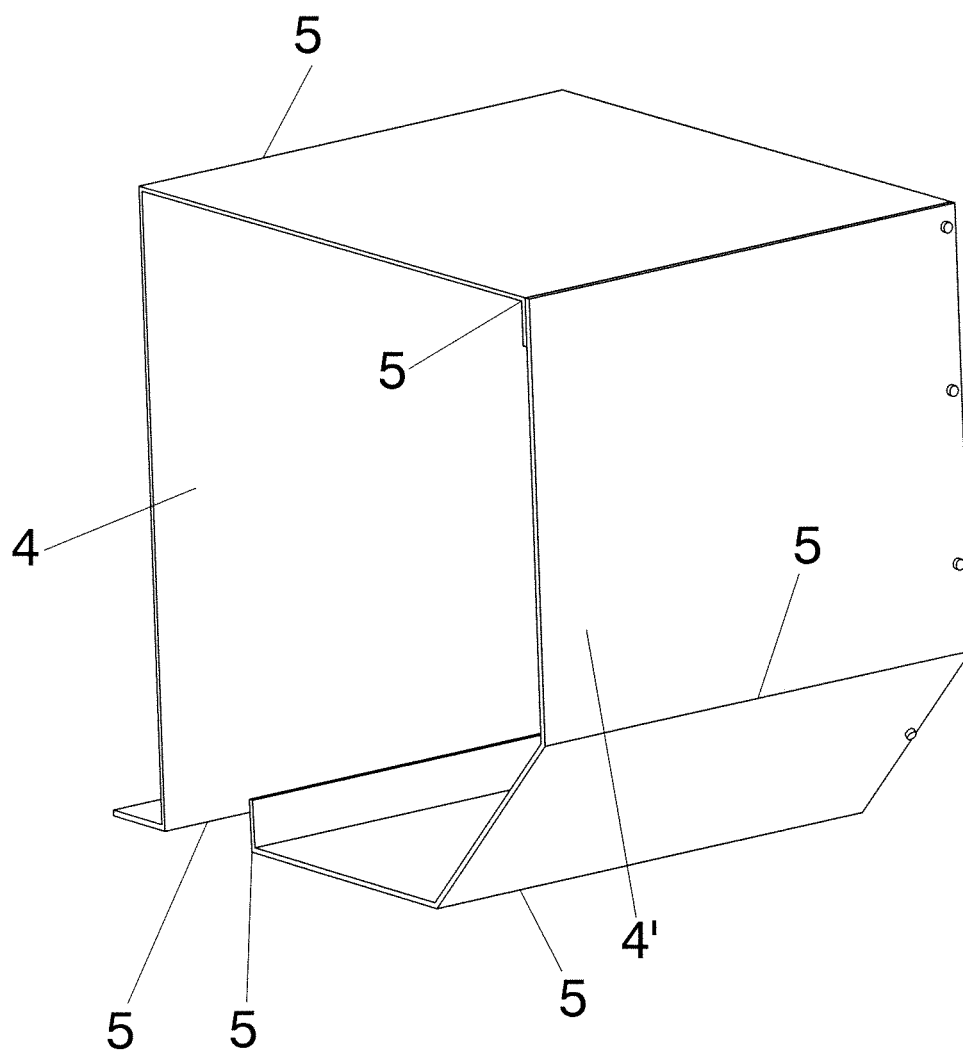


FIG. 5

