



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 354 958**

51 Int. Cl.:
B65D 6/28 (2006.01)
B65D 6/34 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **08700523 .7**
96 Fecha de presentación : **15.01.2008**
97 Número de publicación de la solicitud: **2121460**
97 Fecha de publicación de la solicitud: **25.11.2009**

54 Título: **Procedimiento de ensamblaje de laminas de madera.**

30 Prioridad: **16.01.2007 CH 5820/07**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
21.03.2011

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
21.03.2011

73 Titular/es: **Pierre-Louis Zuber**
rue Maison Rouge 13
3960 Sierre, CH

72 Inventor/es: **Zuber, Pierre-Louis**

74 Agente: **Elzaburu Márquez, Alberto**

ES 2 354 958 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

La presente invención se refiere a un procedimiento de ensamblaje de laminas de madera y de modo más particular a un ensamblaje de laminas de madera que constituyen un barril cuadrado o rectangular.

5 Un tonel de vino que comprende laminas de madera ensambladas es conocido por el documento FR 2 865958.

Los barriles cuadrados o rectangulares han sido desarrollados para la vinificación con un objetivo económico. En efecto, los barriles tradicionales en forma de tonel comprenden laminas de madera curvadas, lo que necesita un reemplazamiento completo y costoso del barril en cada vinificación para obtener cada año el mismo tanino producido por la madera del barril. Las cubas cuadradas o
10 rectangulares presentan la ventaja de estar constituidas por laminas de madera rectas. Esta concepción presenta la ventaja de estar constituida, por ejemplo, por una estructura de base de acero inoxidable, sobre la cual están montadas las laminas de madera rectas. Esta ventaja está constituida principalmente por el hecho de que después de cada vinificación basta con reemplazar las laminas de madera, al contrario que los barriles tradicionales ceñidos que necesitan un reemplazamiento completo del barril. La ventaja económica está constituida por el hecho de que, por una parte, resulta menos caro fabricar laminas rectas
15 que laminas curvadas, y por el hecho de que, para una nueva vinificación, solo hay que cambiar las laminas de madera.

Sin embargo, la concepción de laminas rectas presenta un problema importante que es la conexión en el lugar de la unión de las laminas en cada ángulo de 90°.

20 El objetivo de la presente invención consiste en poner remedio al problema antes mencionado.

El objetivo se consigue de acuerdo con el principio definido por la reivindicación 1.

El procedimiento de ensamblaje de laminas de madera, de acuerdo con el principio de la invención, está constituido por ranuras y nervios que están practicados en cada extremidad de las laminas, presentando los nervios y las ranuras formas particulares que permiten efectuar un doble pegado. Ranuras y nervios de
25 forma trapezoidal y ranuras y nervios de forma triangular.

Las ranuras y los nervios de forma trapezoidal están destinados a un pegado de fijación, es decir un pegado de madera. Los nervios triangulares presentan una holgura en la cual se introduce una junta alimentaria durante el montaje. La junta alimentaria, por ejemplo una junta de silicona alimentaria, permite garantizar que la cola de madera no entre en contacto con el líquido, por ejemplo el vino, lo que suprime
30 totalmente los riesgos de alteración del líquido y de su gusto.

El dibujo anejo ilustra esquemáticamente y a título de ejemplo el principio de la invención.

La figura 1 es una vista en corte del ensamblaje entre las laminas de madera, transversales y longitudinales.

Refiriéndose a la figura 1, una lama de madera longitudinal 1 presenta en una de sus extremidades una ranura trapezoidal 3 y una ranura triangular 4. Una lama de madera transversal 2 comprende en su
35 extremidad un nervio trapezoidal que está destinado a cooperar con la ranura trapezoidal de la lama de madera longitudinal 1 y comprende en su extremidad un nervio triangular que está destinado a cooperar con un espacio con la ranura triangular practicada en la lama de madera longitudinal. Durante el montaje, se introduce una cola de madera en la ranura trapezoidal 3 y se introduce una junta alimentaria 5 en la
40 ranura triangular 4 con el fin de rellenar el espacio que se encuentra entre la ranura triangular y el nervio rectangular. De esta manera, la cola de madera mantiene fijamente las laminas de madera en cada una de sus extremidades y la junta alimentaria, por ejemplo de silicona alimentaria, garantiza una estanqueidad perfecta e impide igualmente que la cola de madera entre en contacto con el líquido 7, vino por ejemplo.

Un tornillo 6 está fijado a las laminas con el fin de asegurar el ensamblaje del pegado de una manera mecánica.
45

REIVINDICACIONES

- 5 1. Procedimiento de ensamblaje de lamas de madera constituido por ranuras y nervios practicados en cada extremidad de las lamas, caracterizado por el hecho de que una de las ranuras es una ranura trapezoidal (3), siendo la otra ranura una ranura triangular (4), cooperando la ranura trapezoidal con un nervio correspondiente por pegado, cooperando la ranura triangular, con un espacio relleno por una junta elástica (5), con un nervio triangular correspondiente, estando asegurado el ensamblaje de manera mecánica por tornillos.
2. Procedimiento de ensamblaje, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la junta elástica es una junta alimentaria.

Fig. 1

