



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 353 654**

51 Int. Cl.:

E06B 3/88 (2006.01)

E06B 7/23 (2006.01)

B29C 63/04 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **03016395 .0**

96 Fecha de presentación : **21.07.2003**

97 Número de publicación de la solicitud: **1388635**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **11.02.2004**

54

Título: **Procedimiento para la producción de revestimiento para perfiles en forma de diedro y para ranuras de batientes.**

30

Prioridad: **08.08.2002 IT TV02A0098**

45

Fecha de publicación de la mención BOPI:
03.03.2011

45

Fecha de la publicación del folleto de la patente:
03.03.2011

73

Titular/es: **TECNOPOOL S.R.L.**
Via Pastro 181
31040 Volpago, IT
TOP LINEA S.p.A.

72

Inventor/es: **Paulon, Franco**

74

Agente: **Curell Aguilá, Marcelino**

ES 2 353 654 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

5 A partir del documento DE 29902080 U1 es conocida una parte anterior de mobiliario para cocinas o cuartos de baño, tales como paneles para puertas o cajones de muebles, constituida por una tabla de forma cuadrada o rectangular realizada en virutas y provista de bordes ensanchados a lo largo de tres o cuatro de sus lados, que están formados por una tira de borde de una sola pieza plegada en sus ángulos para constituir un marco, con la misma longitud que los lados que se han de cubrir y del mismo grosor que la tabla. Para poder plegar la tira de borde en los ángulos de la tabla, la tira está
10 provista de una o más ranuras con forma de V o W que, al aplicar la tabla a lo largo de los lados de la tabla, se cierran para forma una junta a tope.

La presente invención describe una tira de borde y un procedimiento de revestimiento para cubrir perfiles con forma de diedro y bordes de tope de puertas, en los que la tira de borde está realizada de una manera diferente que la de la parte frontal de
15 mueble dada a conocer en el documento DE 29902080 U1.

Unas características y ventajas adicionales de la presente invención se pondrán de manifiesto a partir de la descripción detallada siguiente de una de sus formas de realización particulares, ilustrada a título de ejemplo no limitativo haciendo referencia a los dibujos adjuntos, en los que:

- 20
- La figura 1 es una vista frontal en perspectiva de un borde lateral, en la que se ha obtenido un perfil con forma de diedro, y una tira de borde destinada a aplicarse sobre este perfil con forma de diedro.
 - La figura 2 es una vista superior de una parte de la pieza lateral, o pared, y la tira de borde en la que están cortadas longitudinalmente dos hendiduras mutuamente opuestas, o incluso dos hendiduras no mutuamente opuestas, con un saliente que se extiende entre ellas.
 - Las figuras 3, 4 y 5 ilustran las etapas que consisten en doblar y aplicar la tira de borde al perfil con forma de diedro de la pieza lateral o pared.
- 25

30 En los ejemplos siguientes de formas de realización de la presente invención, cualquier característica individual que pueda estar indicada en relación con cualquier ejemplo particular que se describe, puede estar asociada o ser intercambiada en realidad

con otras características diferentes existentes en otros ejemplos de formas de realización o mencionadas en relación con éstos.

5 Deberá apreciarse además que debe entenderse que cualquier elemento que pueda resultar ya conocido en la técnica en el transcurso del procedimiento de concesión de la patente deberá considerarse como no reivindicado y sujeto a renuncia de las reivindicaciones adjuntas.

10 En la forma de realización particular ilustrada en las figuras mencionadas anteriormente, la referencia numérica 1 se utiliza para indicar una pared o pieza lateral provista de una forma casi rectangular, en una vista anterior, a la cual se ha aplicado o practicado monolíticamente un perfil con forma de diedro, indicado de modo general con la referencia 2.

15 Este perfil en forma de diedro presenta una extensión sustancialmente rectilínea, presenta como característica una conformación aproximadamente con forma de S, en una vista superior, y está provisto de una primera superficie plana 3 unida de manera aproximadamente ortogonal a una segunda superficie plana 4, con lo cual se define una primera esquina o discontinuidad 5 entre ellas.

20 A su vez, la segunda superficie plana 4 se une a una tercera superficie plana 6 dispuesta de manera aproximadamente paralela respecto de dicha primera superficie plana 3, y enfrentada al lado opuesto respecto de ella, con lo cual se define una segunda esquina o discontinuidad 7 entre dicha segunda superficie plana 4 y dicha tercera superficie plana 6.

25 Por lo tanto, el procedimiento proporciona la obtención de una tira de borde, indicada de forma general con la referencia 8, provista de una prolongación sustancialmente rectilínea y que presenta como característica una superficie anterior 9 enfrentada a dicho perfil con forma de diedro 2, y una superficie posterior 10 enfrentada al lado opuesto. Por lo menos, una primera hendidura 11 está prevista longitudinalmente en la superficie anterior 9 de la tira de borde 8, presentando dicha por lo menos una hendidura una forma en sección transversal aproximadamente de "V" o "W", con lo cual se define una primera zona plana 12 y una segunda zona plana 13, cuya forma es
30 aproximadamente rectangular y que están en dos planos inclinados uno respecto del otro.

Estas zonas primera y segunda, que se señalan de forma general con las referencias 12 y 13, respectivamente, se unen en un primer vértice 14 que apunta hacia la superficie posterior 10.

La primera zona plana 12 está provista, en el lado opuesto respecto de dicho primer vértice 14, de una primera parte extrema 15 que se une a la superficie anterior 9 de la tira de borde 8.

5 A su vez, la segunda zona plana 13 se une, nuevamente en el lado opuesto respecto de dicho primer vértice 14, con una tercera zona plana 16 que se extiende aproximadamente paralela a dicha primera zona plana 12, con lo cual se define un segundo vértice 17 entre dicha segunda zona plana 13 y dicha tercera zona plana 16, estando situado este segundo vértice casi al mismo nivel que la superficie anterior 9 de la tira de borde 8.

10 A su vez, la tercera zona plana 16 se une, en el lado opuesto respecto de dicho segundo vértice 17, con una cuarta zona plana 18 que se extiende aproximadamente paralela a la segunda zona plana 13, con lo cual se define un tercer vértice 19 entre dichas zonas tercera y cuarta, indicadas de modo general con las referencias 16 y 18, respectivamente, donde dicho tercer vértice apunta hacia la superficie posterior 10 de la tira de borde 8.

15 De modo similar a la primera zona plana 12, la cuarta zona plana 18 comprende además una segunda parte extrema 20 que se une a la superficie anterior 9 de la tira de borde 8.

20 La propia tira de borde 8 puede estar provista convenientemente de una segunda hendidura 21, prevista longitudinalmente en la superficie posterior 10, o incluso en la superficie anterior (véase el elemento representado con las líneas discontinuas en las figuras), a una distancia preestablecida de la primera hendidura 11 y con una forma sustancialmente idéntica respecto de ésta.

25 De forma más precisa, la distancia existente entre dicha primera hendidura 11 y dicha segunda hendidura 21 corresponde aproximadamente a la anchura de la segunda superficie plana 4 del perfil con forma de diedro 2.

30 En un ángulo relativo a la superficie posterior 10 de la tira de borde 8, aproximadamente en una zona que se encuentra entre la primera hendidura 11 y la segunda hendidura 21, sobresale eventualmente un apéndice 22, que está realizado en un material blando para actuar en calidad de junta de sellado, y que se extiende longitudinalmente con su extremo libre enfrentado a dicha segunda hendidura 21.

En este punto, el proceso de revestimiento requiere que se caliente la tira de borde 8, en caso necesario, en correspondencia con dicha primera hendidura y, eventualmente

dicha segunda hendidura, para conferir una mayor flexibilidad localizada a la propia tira de borde 8, en cuya superficie anterior 9 se procede entonces a la aplicación del adhesivo o cola apropiada.

5 A continuación, se aplica la tira de borde 8 a dicha primera superficie plana 3 posicionando dicha primera hendidura 11 sobre la primera esquina 5 del perfil con forma de diedro 2, para dejar que la primera parte extrema 15 de dicha primera hendidura 11 corresponda con la misma primera esquina 5 de manera casi precisa.

10 El proceso de revestimiento requiere entonces que la tira de borde 8 se pliegue una primera vez en correspondencia con dicha primera esquina 5 y eventualmente que se pliegue una segunda vez en el sentido opuesto, para hacer que la segunda hendidura 21 (si existe) resulte posicionada sobre la segunda esquina 7 del perfil con forma de diedro 2.

Esta segunda operación que consiste en doblar la tira de borde 8 le permite aplicar ésta también a la segunda superficie plana 4 y a la tercera superficie plana 6 del perfil con forma de diedro 2.

15 Al ser plegada la tira de borde 8 de esta manera una primera y una segunda vez, se provoca que experimente dos deformaciones locales progresivas que tienen lugar en correspondencia con dicha primera hendidura y dicha segunda hendidura.

20 Como resultado, la primera hendidura 11, de modo similar a la segunda hendidura 21, experimenta un efecto de estrechamiento gradual, debido al cual, al terminar la aplicación de la tira de borde 8 al perfil con forma de diedro 2, dicha primera zona plana 12 prácticamente se extiende contra dicha segunda zona plana 13, mientras dicha tercera zona plana 16 a su vez prácticamente se extiende contra dicha cuarta zona plana 18.

25 Además, al terminar la aplicación de la tira de borde 8 sobre el perfil con forma de diedro 2, la primera parte extrema 15, el segundo vértice 17 y la segunda parte extrema 20 de la primera hendidura 11 resultan coincidentes unos con otros en correspondencia con dicha primera esquina 5.

30 Dicha primera operación de doblado y dicha segunda operación de doblado de la tira de borde 8 producen en la superficie posterior 10, en correspondencia con una primera zona 23 que se encuentra opuesta a la primera hendidura 11, una deformación debida al estiramiento del material, dando como resultado un tramo curvilíneo 24 que presenta un contorno de aproximadamente la cuarta parte de una circunferencia.

De modo similar, dicha primera operación de doblado y dicha segunda operación de doblado de la tira de borde 8 producen en la superficie anterior 9, en correspondencia

con una segunda zona 25 que se encuentra opuesta a la segunda hendidura 21, una deformación debida al estiramiento del material, dando como resultado un segundo tramo curvilíneo 26 enfrentado a dicha segunda esquina 7.

5 Se ha demostrado por lo tanto que la invención ha alcanzado en realidad el objetivo y las finalidades que debía alcanzar, mediante la provisión de un procedimiento que realmente permite revestir bordes laterales y bordes de tope de puertas y partes similares en un proceso capaz de ser llevado a cabo de manera particularmente rápida con costes particularmente bajos. Este procedimiento además permite proporcionar
10 revestimientos de bordes que son particularmente resistentes a esfuerzos mecánicos, así como particularmente atractivos y valiosos desde un punto de vista puramente estético.

Se apreciará naturalmente que pueden introducirse en la presente invención una serie de posibles modificaciones y variantes, sin apartarse por ello del alcance de la propia invención.

15 Se apreciará además que los materiales utilizados para fabricar las partes componentes individuales de la presente invención, así como sus formas y sus tamaños, pueden seleccionarse cada vez para satisfacer de manera más apropiada las exigencias particulares o adaptarse a la aplicación determinada, nuevamente sin apartarse por ello del alcance de la presente invención

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de revestimiento para cubrir perfiles en forma de diedro (2) y bordes de tope de puertas, caracterizado porque comprende las etapas siguientes realizadas en esta o cualquiera otra secuencia diferente:

- 5
- proporcionar o aplicar un perfil en forma de diedro (2) sobre una pared fija o borde lateral o flanco;
 - 10 - proporcionar una tira de borde (8), en cuyas superficies (9, 10) están previstas longitudinalmente una o varias hendiduras (11) cortadas en el mismo lado o en sus lados opuestos, en las que está previsto un saliente (22) para extenderse eventualmente entre ellas;
 - calentar, si resulta necesario, dicha tira de borde (8) en la que se encuentran dichas una o más hendiduras (11);
 - 15 - aplicar un adhesivo sobre la superficie (9) de dicha tira de borde (8) dispuesta próxima a o sobre dicho perfil en forma de diedro (2);
 - aplicar dicha tira de borde (8) sobre dicho perfil en forma de diedro (2), mientras se posicionan dichas una o más hendiduras (11) próximas a o sobre por lo menos una discontinuidad o esquina (5) existente en dicho perfil en forma de diedro (2);
 - 20 - doblar dicha tira de borde (8) o bien en la misma dirección o bien en direcciones opuestas en un punto en el que se encuentra dicha por lo menos una discontinuidad o esquina (5).

2. Procedimiento de revestimiento para cubrir perfiles en forma de diedro (2) y bordes de tope de puertas, caracterizado porque comprende las etapas siguientes en este o en cualquiera otra secuencia diferente:

- 25
- proporcionar o aplicar un perfil en forma de diedro (2) sobre una pared fija o borde lateral o flanco;
 - 30 - proporcionar una tira de borde (8), en cuyas superficies (9, 10) están previstas longitudinalmente por lo menos dos hendiduras (11, 21) cortadas en el mismo lado o en sus lados opuestos, en las que está previsto por lo menos un saliente (22) para extenderse eventualmente entre ellas;

- calentar, si resulta necesario, dicha tira de borde (8) en la que se encuentran dichas por lo menos dos hendiduras (11, 21);
- aplicar un adhesivo a la superficie (9) de dicha tira de borde (8) dispuesta próxima a dicho perfil en forma de diedro (2);
- 5 - aplicar dicha tira de borde (8) sobre dicho perfil en forma de diedro (2), mientras se posicionan dichas por lo menos dos hendiduras (11, 21) próximas a o sobre las dos discontinuidades o esquinas contiguas (5, 7) existentes en dicho perfil en forma de diedro (2);
- 10 - doblar dicha tira de borde (8) en las direcciones opuestas en un punto en el que se encuentran dichas discontinuidades o esquinas (5, 7).

3. Tira de borde (8) para cubrir perfiles en forma de diedro (2) y bordes de tope de puerta que presenta dos o más zonas planas (3, 4, 6) que están unidas entre sí mediante unas discontinuidades o esquinas respectivas (5, 7), caracterizada porque presenta, en correspondencia con una primera superficie preestablecida (9) destinada a aplicarse sobre dichas dos o más zonas planas (3, 4, 6), por lo menos una hendidura transversal (11) y, en correspondencia con una segunda superficie preestablecida (10), que puede o no ser opuesta a dicha primera superficie preestablecida (9), una posible segunda hendidura transversal (21), estando adaptadas dicha primera hendidura (11) y dicha posible segunda hendidura (21) para estar posicionadas sobre dichas discontinuidades o esquinas respectivas (5, 7) que unen dichas dos o más zonas planas (3, 4, 6) entre sí.

4. Tira de borde (8) según la reivindicación 3, caracterizada porque presenta una extensión sustancialmente rectilínea y dicha por lo menos una primera hendidura (11) presenta una sección transversal conformada aproximadamente en "V" o en "W", definiendo así una primera zona plana (12) y una segunda zona plana (13), que tienen una forma aproximadamente rectangular y se extienden en dos planos inclinados uno respecto del otro y se unen entre sí en un primer vértice (14) que apunta a dicha superficie posterior (10), presentando dicha primera zona plana (12), en el lado opuesto respecto de dicho primer vértice (14), una primera parte extrema (15) que se une a la superficie anterior (9) de la tira de borde (8).

5. Tira de borde (8) según la reivindicación 4, caracterizada porque dicha segunda zona plana (13) se une, en el lado opuesto respecto de dicho primer vértice (14), a una tercera zona plana (16) que se extiende aproximadamente paralela a dicha primera zona plana (12), definiendo así un segundo vértice (17) entre dicha segunda zona plana (13) y dicha tercera zona plana (16), estando dispuesto dicho segundo vértice (17) a aproximadamente el mismo nivel que la superficie anterior (9) de la tira de borde (8), y dicha tercera zona plana (16) se une, en el lado opuesto respecto de dicho segundo vértice (17), a una cuarta zona plana (18) que se extiende aproximadamente paralela a dicha segunda zona plana (13), definiendo así un tercer vértice (19) entre dicha tercera zona plana (16) y dicha cuarta zona plana (18), en la que dicho tercer vértice (19) apunta hacia la superficie posterior (10) de la tira de borde (8), y dicha cuarta zona plana (18) comprende una segunda parte extrema (20) que se une a la superficie anterior (9) de la tira de borde (8).

6. Tira de borde (8) según la reivindicación 5, caracterizada porque dicha segunda hendidura (21) está prevista a una distancia preestablecida de dicha primera hendidura (11) y presenta una forma que es sustancialmente idéntica a la forma de dicha primera hendidura (11).

7. Tira de borde (8) según la reivindicación 6, caracterizada porque dicho por lo menos un apéndice (22) está realizado en un material blando para actuar como junta de sellado y sobresale en un ángulo respecto de dicha superficie posterior (10) de la tira de borde (8), aproximadamente en una zona que se encuentra entre dicha primera hendidura (11) y dicha segunda hendidura (21), extendiéndose longitudinalmente dicho por lo menos un apéndice (22) con su extremo libre enfrentado a dicha segunda hendidura (21).

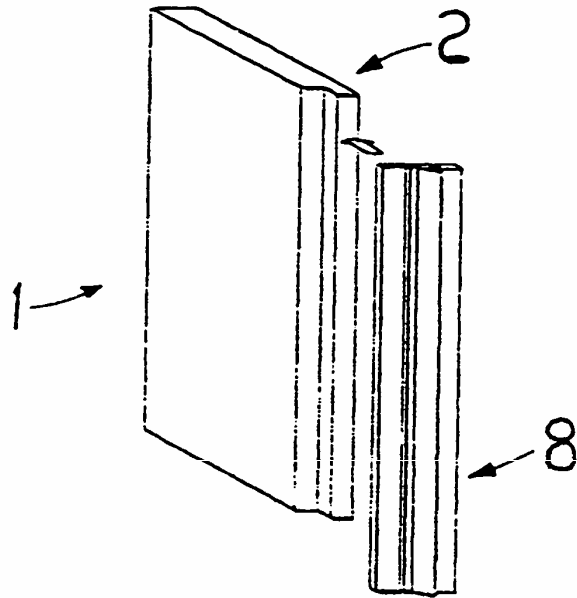


Fig. 1

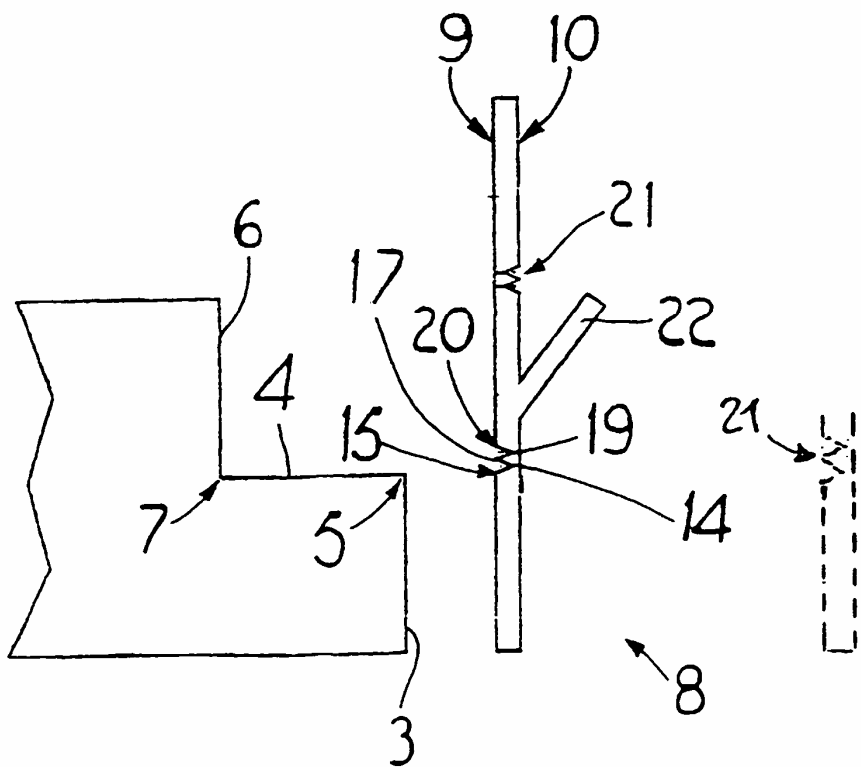


Fig. 2

