

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 382 107**

51 Int. Cl.:
A47B 77/02 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

- 96 Número de solicitud europea: **09165627 .2**
- 96 Fecha de presentación: **16.07.2009**
- 97 Número de publicación de la solicitud: **2147612**
- 97 Fecha de publicación de la solicitud: **27.01.2010**

54 Título: **Procedimiento de fabricación de una encimera de trabajo y encimera fabricada de esta manera**

30 Prioridad:
21.07.2008 IT UD20080169

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
05.06.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
05.06.2012

73 Titular/es:
**GORTAN SRL
VIA MARTIGNACCO, 180
33100 UDINE, IT**

72 Inventor/es:
Gortan, Luca

74 Agente/Representante:
Carpintero López, Mario

ES 2 382 107 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

Procedimiento de fabricación de una encimera de trabajo y encimera fabricada de esta manera

Campo de la invención

5 La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de una encimera de trabajo y a una encimera fabricada de esta manera, de gran tamaño, fabricada acoplando a ras mediante un rebaje de al menos dos planchas, una de las cuales está fabricada de acero.

En particular, la presente invención, se aplica en habitaciones tales como cocinas, baños u otras áreas.

Antecedentes de la invención

10 Se conoce una pluralidad de encimeras de trabajo, tales como aquellas para cocinar, de diversos tamaños, que proporcionan el acoplamiento de dos o más planchas. Una encimera de trabajo se describe en el documento US 5 253 932.

Las planchas se acoplan, también a ras, con una pluralidad de sistemas de acoplamiento, tanto fijos como removibles, tanto con adhesivos, medios de acoplamiento, por ejemplo tornillos o ganchos, como con dichos sistemas de acoplamiento combinados entre sí.

15 Al menos una de las planchas tiene al menos un agujero adecuado para alojar una o más segundas planchas que tienen secciones de fregadero y/o secciones de cocina, que tienen diferentes profundidades.

20 Cuando la plancha, de gran tamaño y con una forma irregular, con una sección de fregadero y/o cocina, se fabrica de acero y se acopla con una plancha, con un agujero, fabricada de un material común tal como madera, polímeros plásticos, plásticos laminados etc., la diferente capacidad estructural de los materiales acoplados y su diferente torsión hacen que el acoplamiento a ras sea imposible, o que solo sea posible con sistemas de ensamblaje particularmente difíciles, costosos e imprecisos e incluso, cuando es posible, la estructura pierde la solidez que necesita para su uso.

25 Para superar este problema el estado de la técnica tiene algunas soluciones, tales como el uso de algunos pegamentos muy resistentes, fijando travesaños dentro del agujero cerca de la sección de fregadero y/o cocina, usando caucho moldeable y soportes de tensión que, sin embargo, no son satisfactorios en tanto que no son adecuados para las tensiones típicas, por ejemplo, de una encimera para cocinar o una encimera de trabajo y, en cualquier caso, no son adecuados para mantener las planchas acopladas a ras debido a la presencia de un gran agujero con respecto a la superficie de la encimera.

30 Una desventaja adicional de las soluciones conocidas es que si dos o más planchas se acoplan a ras antes de instalarlas y, por lo tanto, posteriormente deben empaquetarse y enviarse después, hay un mayor riesgo de rotura debido a la holgura entre los materiales de los que están fabricadas las dos o más planchas, que tienen diferentes resistencias que no son absorbidas por los sistemas de acoplamiento usados.

Sumario de la invención

35 La presente invención se define y caracteriza en la reivindicación independiente, mientras que las reivindicaciones dependientes describen otras características de la invención o variantes de la idea inventiva principal.

El fin de la presente invención es fabricar una encimera, por ejemplo, una encimera para cocinar, o una encimera de trabajo, incluso de gran tamaño, que consiste en dos o más planchas, una primera plancha fabricada de acero y una segunda plancha fabricada de otro material conocido, que se acoplan a ras mediante un rebaje, que tienen un agarre seguro independientemente de la forma, regular o irregular, de la primera plancha de acero.

40 El acoplamiento de la presente invención permite obviar las diferentes torsiones y resistencias de los materiales usados y acoplados, permitiendo de esta manera un uso más extendido de las encimeras descritas y fabricadas de esta manera.

45 Un fin adicional de la presente invención es fabricar una encimera que puede verse sometida a diferentes tensiones sin que estas provoquen roturas y/o ausencia de uniformidad en el acoplamiento, garantizando sobre todo que dicho acoplamiento permanece a ras.

Un fin adicional de la presente invención es fabricar una encimera que pueda ensamblarse fácilmente incluso en el lugar donde se usará, en tanto que la conformación particular de la segunda plancha y el sistema que garantiza el acoplamiento con la primera plancha, así como la reducción y eliminación de los riesgos de rotura y de acoplamiento a ras imperfecto, es fácil y no usa medios de acoplamiento que provocan roturas o torsiones de uno o ambos materiales con los que están fabricadas las planchas.

La posibilidad de ensamblar las planchas en el lugar donde se usarán también hace más fácil transportarlas,

simplifica el empaquetado y reduce los riesgos de rotura.

Un fin adicional es perfeccionar un procedimiento de acoplamiento que permita fabricar una encimera de gran tamaño con un acoplamiento a ras de una o más planchas mediante un rebaje, que proporciona:

- 5 i) la preparación en la segunda plancha de un perímetro de soporte, o zona de rebaje - sustancialmente igual a la forma irregular de la primera plancha - proporcionado por todo el alrededor del agujero o agujeros, capaz de adaptarse a las secciones correspondientes presentes en la primera plancha;
- 10 ii) dicho perímetro de soporte, que tiene una altura menor que la de la segunda plancha, pero igual a la de la primera plancha;
- 15 iii) la primera plancha está acoplada para la segunda plancha, solapando dicha primera plancha sobre dicha segunda plancha en correspondencia con el perímetro de soporte, y el acoplamiento está garantizado por el rebaje que se forma allí;
- iv) el acoplamiento puede garantizarse también por la presencia sobre al menos una parte del perímetro de soporte de un sellador - de un tipo conocido - incluso un sellador seco, que puede cooperar o no con las burbujas de pegamento - de un tipo conocido - distribuidas para ese fin;
- v) en el perímetro de soporte, puede proporcionarse un canal externo, o para una parte del perímetro, capaz de promover el rebaje necesario para el acoplamiento entre la primera y segunda planchas. Dicho canal externo puede cooperar o no con el sellador y/o el pegamento.

El solicitante ha ideado, ensayado y realizado la presente invención para superar los inconvenientes del estado de la técnica y obtener estos y otros fines y ventajas.

20 **Breve descripción de los dibujos**

Estas y otras características de la presente invención resultarán evidentes a partir de la siguiente descripción de una forma de realización preferente, dada como un ejemplo no restrictivo con referencia a los dibujos adjuntos, en los que:

- 25 - La Figura 1 muestra una vista desde arriba de la encimera para cocinar o de trabajo de acuerdo con la presente invención;
- La Figura 2 muestra otra vista desde arriba de dicha encimera con dos secciones de acuerdo con la presente invención;
- La Figura 3 muestra una sección de una segunda plancha de dicha encimera de acuerdo con la presente invención;
- 30 - La Figura 4 muestra una sección de dicha encimera de acuerdo con la presente invención, con una primera y segunda planchas acopladas entre sí;
- La Figura 5 muestra una segunda sección de dicha encimera de acuerdo con la presente invención con una primera y segunda planchas acopladas entre sí.

Descripción detallada de una forma de realización preferente

35 Con referencia a la Figura 1 y la Figura 2, puede verse una vista desde arriba de una encimera 10, por ejemplo una encimera para cocinar o una encimera de trabajo de acuerdo con la presente invención, incluso de gran tamaño, donde la segunda plancha 12, fabricada de un material conocido, aloja la primera plancha 11 fabricada de acero, de una forma irregular. En la Figura 1, dicha encimera 10 no tiene las secciones en dicha primera plancha 11, mientras que la Figura 2 ilustra una encimera 10 que proporciona en dicha plancha 11 dos secciones 13a, 13b.

40 Dichas secciones 13 definen compartimentos de lavado, fregaderos, una base de montaje para los fuegos de gas/eléctricos, una cámara de separación etc., que tienen una diferente profundidad que la plancha 11, y también, pueden tener una diferente profundidad entre sí.

45 El acoplamiento entre la plancha 11 y la plancha 12 se realiza mediante el rebaje, y está a ras, en el sentido de que cuando el acoplamiento se ha completado no hay una discontinuidad sustancial en las alturas sobre la superficie, en el lado operativo, entre la plancha 11 y la plancha 12, y que dicho acoplamiento permite obtener una continuidad sustancial de la línea entre la plancha 11 y la plancha 12 sobre la superficie, en el lado operativo.

La plancha 11 descansa sobre el perímetro de soporte 14, denominado también zona de rebaje. Dicho perímetro de soporte 14, que tiene una menor altura que la altura de la plancha 12, pero sustancialmente igual a la de la plancha 11, se fabrica por retirada de material, u otra técnica conocida, de dicha plancha 12.

50 Las figuras 3 y 4 muestran una sección de la encimera 10 en la que está representada la plancha 12, y el borde o espesor 19, en el que el perímetro de soporte 14 donde se va a acoplar la plancha de acero 11, y también un agujero 15 capaz de alojar las secciones 13 proporcionadas en dicha plancha 11. Dicho agujero 15 se proporciona para alojar la diferente profundidad, o las diferentes profundidades, de las secciones 13 con respecto a la de la plancha 11, promoviendo de esta manera el acoplamiento a ras exacto mediante el rebaje de dicha plancha 11 sobre dicha plancha 12.

55

El mismo acoplamiento a ras mediante el rebaje está garantizado si todas las secciones 13 presentes en la plancha 11 están alojadas en un solo agujero 15 del tamaño adecuado, o en varios agujeros 13, que también son del tamaño adecuado.

5 Finalmente, la Figura 5 muestra una sección del acoplamiento, a ras y mediante el rebaje, de las planchas 11, 12, donde se proporciona el uso de una empaquetadura 17 y/o una burbuja de pegamento polimérico 16 y un canal del perímetro 18 capaz de promover el rebaje en el acto de acoplamiento entre las dos planchas 11, 12.

La empaquetadura 17, el pegamento polimérico 16 y el canal 18 pueden aplicarse por todo el perímetro de soporte 14 o solo en una parte, puesto que pueden aplicarse de una manera acumulada entre sí, o de una manera independiente.

10 Queda claro que pueden hacerse modificaciones y/o adiciones de las partes a la presente invención como se ha descrito hasta ahora, sin alejarse del campo y alcance de la presente invención.

15 Queda claro también que, aunque la presente invención se ha descrito con referencia a algunos ejemplos específicos, un experto en la materia podrá conseguir ciertamente muchas otras formas equivalentes, que tengan las características como se definen en las reivindicaciones y, de esta manera, que estén dentro del campo de protección definido por las mismas.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Encimera (10), incluso de gran tamaño, fabricada por acoplamiento de al menos dos planchas, una plancha (11) fabricada de acero, con una forma regular o irregular, y una plancha (12) fabricada de otro material conocido, **caracterizada porque** dicho acoplamiento es a ras y ocurre mediante un rebaje con el solapamiento al menos parcial de la plancha (11) en correspondencia con el perímetro de soporte (14) de la plancha (12), y **porque** dicho perímetro de soporte (14) tiene un canal (18) al menos parcialmente en su superficie.
2. Encimera (10) según la reivindicación 1, **caracterizada porque** dicha plancha (12) tiene uno o más agujeros (15) capaces de alojar secciones (13) correspondientes presentes en dicha plancha (11).
- 10 3. Encimera (10) según la reivindicación 1 o 2, **caracterizada porque** dicho perímetro de soporte (14) se proporciona sustancialmente por el alrededor completo del agujero o agujeros (15).
4. Encimera (10) según la reivindicación 1, **caracterizada porque** dicho perímetro de soporte (14) tiene una altura menor que la altura de la plancha (12), pero sustancialmente igual a la de la plancha (11).
5. Encimera (10) según la reivindicación 1, **caracterizada porque** dicho miembro de soporte (14) tiene una empaquetadura (17) al menos parcialmente en su superficie.
- 15 6. Encimera (10) según la reivindicación 1, **caracterizada porque** dicho perímetro de soporte (14) tiene un pegamento (16) al menos parcialmente en su superficie.
7. Un procedimiento de acoplamiento para fabricar una encimera (10) de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado porque:**
- 20 i) dicho acoplamiento es a ras y debido al rebaje de la plancha (11) en correspondencia con el perímetro de soporte (14) de la plancha (12), estado proporcionado dicho perímetro de soporte (14), que es sustancialmente igual a la forma irregular de la primera plancha (11), por el alrededor completo del agujero o agujeros (15) presentes, capaz de alojar las secciones (13) correspondientes presentes en dicha plancha (11);
- 25 ii) dicho perímetro de soporte (14) que tiene una altura menor que la plancha (12), pero igual que la de la plancha (11);
- iii) la plancha (11) está acoplada con la plancha (12) por superposición en correspondencia con el perímetro de soporte (14) y el acoplamiento está garantizado por el rebaje que se forma en la misma;
- iv) el acoplamiento puede garantizarse también por la presencia sobre al menos parte de la superficie del perímetro de soporte (14) de una empaquetadura (17), que puede cooperar o no con un pegamento (16) distribuido para este fin;
- 30 v) en el perímetro de soporte (14), se proporciona un canal de perímetro (18), o para una parte de dicho perímetro, capaz de promover el rebaje necesario para el acoplamiento de las planchas (11, 12), pudiendo cooperar o no dicho canal de perímetro (18) con la empaquetadura (17) y/o el pegamento (16).

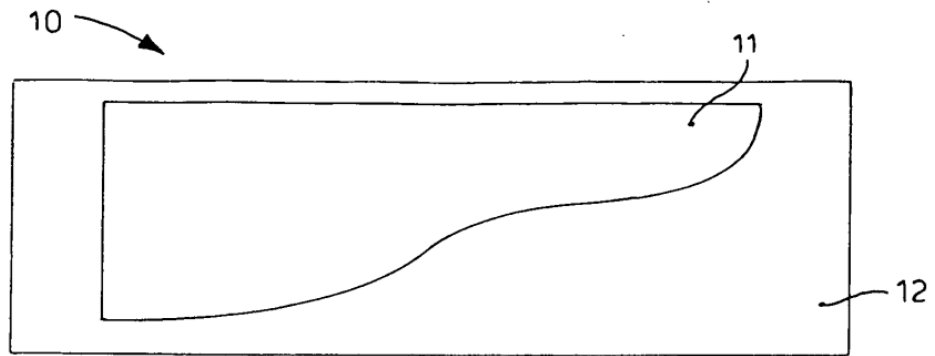


fig. 1

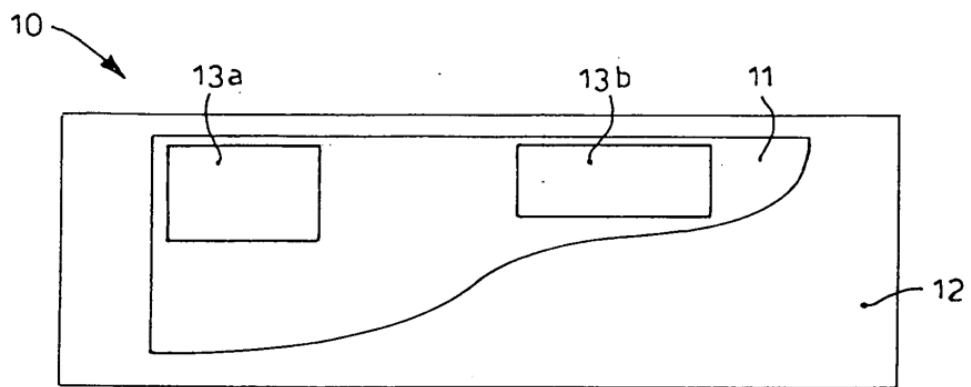


fig. 2

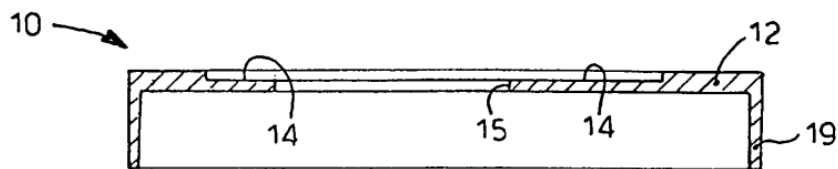


fig. 3

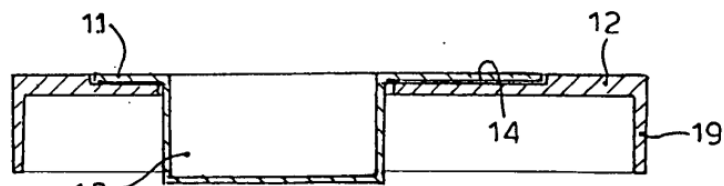


fig. 4

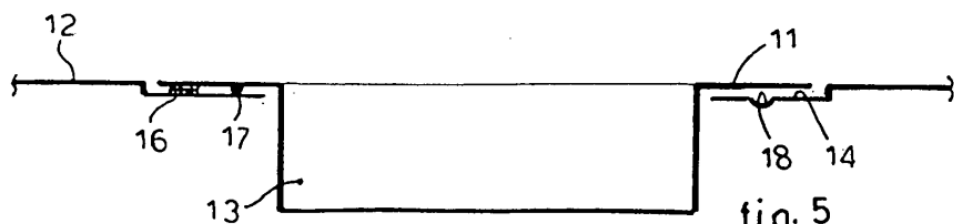


fig. 5