

(19)



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS
ESPAÑA



(11) Número de publicación: **2 424 495**

(51) Int. Cl.:

A47B 88/04

(2006.01)

(12)

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

(96) Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **19.01.2011 E 11000368 (8)**

(97) Fecha y número de publicación de la concesión europea: **08.05.2013 EP 2353443**

(54) Título: **Corredera de armario, especialmente corredera de armario alto**

(30) Prioridad:

09.02.2010 DE 102010007429

(45) Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

02.10.2013

(73) Titular/es:

**KESSEBÖHMER HOLDING E.K. (100.0%)
Mindener Strasse 208
49152 Bad Essen, DE**

(72) Inventor/es:

**STORCK, HOLGER;
LAUMERICH, VOLKER y
LANGENBERG, GERD-WILHELM**

(74) Agente/Representante:

COBO DE LA TORRE, María Victoria

ES 2 424 495 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

Corredera de armario, especialmente corredera de armario alto

5 (0001) La invención hace referencia a una corredera de armario, especialmente una corredera de armario alto, con una carcasa de corredera móvil insertada en el espacio del interior del cuerpo del armario, en la cual se puede apoyar un frontal de mueble, el cual en la posición cerrada de la corredera de armario se ajusta a un cuerpo de armario, presentando la corredera de armario al menos dos carriles de guía asociados, de los cuales uno está unido al cuerpo del armario y el otro a una parte de la carcasa de la corredera, estando insertado el carril de guía que va unido a la carcasa de la corredera directa o indirectamente de forma móvil en el otro carril de guía y se traslada de una posición cerrada situada en los carriles de guía que van fijados al cuerpo del armario a una posición abierta que se mueve hacia fuera de aquélla al menos parcialmente y en el proceso de montaje de la carcasa de la corredera al carril de guía asociado a ésta, este carril de guía es móvil relativamente por translación en la dirección de la corredera por un medio de enganchado automático frente al carril de guía fijado en el cuerpo del armario y pudiendo ser enganchado con la carcasa de corredera en una posición de montaje final ajustada respecto a este carril de guía.

10 (0002) Corredoras de armario del tipo mencionado son conocidas y tienen especialmente una carcasa de corredera que está apoyada sobre carriles de guía de una corredera telescópica en el fondo de un cuerpo de armario. La corredera de armario está configurada con frecuencia, según el tipo de una corredera de armario de una farmacia, con un frontal de mueble montado en el lado frontal en una parte vertical de un cuadro de la carcasa de corredera, y mediante los carriles de guía, dado el caso también sobre elementos superiores de guía, se trasladan en la posición abierta y de nuevo de vuelta en la posición cerrada. En la carcasa de la corredera pueden estar previstos estantes o semejantes.

15 (0003) Con frecuencia, tales carcassas de correderas están provistas con un dispositivo de inserción o bien una unidad de amortiguación, de manera que al menos al final de un movimiento de cierre tenga lugar una inserción automática de la carcasa. En la posición de cierre de la carcasa de corredera se apoya el frontal de mueble en los bordes de ataque del cuerpo del mueble. Esto puede conllevar, especialmente cuando se produce un enganchado entre la carcasa de corredera y el carril de guía situado en la carcasa de corredera y con ello un movimiento de enganchado translatorio, a que la profundidad de montaje de los carriles de corredera en el armario sea más profunda que la posición posterior en el armario cerrado, ya que el frontal del mueble en la posición de cierre se ajusta al cuerpo del mueble. Esto puede llevar a imprecisiones de posición en el montaje y también conllevar a que la inserción automática no siempre funcione de manera óptima.

20 (0004) Conforme a la patente estadounidense US 5,484,197 A se conoce una disposición de carriles telescópica, en la cual hay dispuesta una palanca de enganche giratoria alrededor de un eje vertical, situada entre un carril de guía fijado al cuerpo del armario y un carril de corredera que actúa junto a éste; la palanca de enganche, con un extremo en una escotadura correspondiente, debe ser incorporada bajo presión de muelle en una escotadura del carril de guía. De este modo se debe incorporar en distintas posiciones en la correspondiente abertura, de manera que resulten distintas posiciones relativas en el proceso del movimiento de corredera.

25 (0005) Esta carcasa de corredera, sin embargo, no está en condiciones de igualar imprecisiones de posición en el montaje, cuando está provisto con un dispositivo automático de inserción. Más bien, aquí se pueden ejecutar distintas posiciones relativas sólo durante un movimiento de corredera.

30 (0006) Es objeto de la presente invención, que las partes de la corredera de armario estén coordinadas las unas con las otras de tal modo que se posibilite un montaje de posición preciso de la corredera de la carcasa también por usuarios inexpertos, de manera que siendo provisto con un dispositivo automático de inserción, éste pueda desarrollar su efecto óptimo. Para el cumplimiento de este objetivo, la corredera de armario del tipo mencionado al inicio se caracteriza por que el medio de enganchado está provisto en el carril de guía incorporado a la carcasa de corredera de forma móvil y el carril de guía provisto en el cuerpo del armario está formado con una abertura, en la se provee el medio de enganchado para el ajuste relativo translatorio del carril de guía asignado a la carcasa de la corredera. De este modo se pone a disposición una corredera de armario, en la cual, durante el montaje de la carcasa de corredera al carril de guía superior asignado a la carcasa de corredera, se puede ejecutar un ajuste de la posición de manera automática. En el enganchado de la carcasa de corredera a este carril de guía superior, de manera que éste, también con una profundidad mayor de montaje, esté ajustado relativamente frente al carril de guía inferior asignado al cuerpo del armario, de manera que éste sobresalga un poco al carril de guía inferior en la dirección de la corredera, de manera que se pueda unir el mueble de forma segura y precisa al frontal del mueble después de un movimiento de cierre. Mediante la elección del medio de enganchado, por ejemplo, por su diámetro, puede situarse la posición de la medida de ajuste relativa. De forma preferente, esta medida comprende la mitad del diámetro de un medio de enganchado bajo presión de muelle preferentemente con forma de bulón o perno, que se encaja en una correspondiente abertura o agujero en el carril de guía inferior asignado al cuerpo del armario y en la posición de montaje final puede ser movido de nuevo hacia fuera de esta abertura, mientras el medio de enganchado penetra bajo la influencia de la fuerza de un muelle en una abertura correspondiente en la carcasa de corredera y allí se engancha, cuando la carcasa de corredera alcanza su posición de montaje final. Esto se realiza de forma automática mediante la orientación vertical del medio de enganchado con medios sencillos de montaje.

(0007) De este modo, todos los elementos están unidos unos con otros, y en una posición, como requiere un montaje óptimo de una carcasa de corredera en el cuerpo del armario, sin que el montaje o bien la persona usuaria tenga que realizar trabajos de ajuste complicados. Más bien sucede todo de forma automática.

5 (0008) Pueden estar previstos dos o también más carriles de guía. Por ejemplo, también es posible, especialmente con en total tres carriles de guía prever un carril de guía superior, un carril de guía inferior y un carril de guía intermedio, así como medios de sincronización, por ejemplo, en forma de dos cremalleras, de las cuales una actúa con el carril de guía superior y la otra con el carril de guía inferior y en el carril de guía intermedio una rueda dentada, que actúa junto con las cremalleras. Con ello se puede por ejemplo ejecutar una mayor medida de ajuste,
10 por ejemplo en la correspondencia de 2:1 respecto al diámetro del medio de enganchado introducido en la abertura. En este caso se puede prescindir, por ejemplo, de una abertura en el carril de guía inferior. Cuando la carcasa de corredera con el frontal de mueble preinstalado logra salir, bajo la influencia del muelle del medio de enganchado, de nuevo fuera de la abertura en el carril de guía intermedio, penetra en una abertura de enganchado correspondiente en el marco de la carcasa de corredera, con lo cual, con el movimiento de cierre se pueden mover
15 los elementos, es decir, el carril de guía superior frente a los carriles de guía intermedio e inferior, de nuevo en la posición de montaje final.

(0009) Otras ejecuciones beneficiosas de la invención resultan de las reivindicaciones a continuación, de la descripción siguiente y de los dibujos. En los dibujos se muestran:

20 Fig. 1 en una representación esquemática en perspectiva un ejemplo de ejecución de un armario alto con un ejemplo de ejecución de una corredera de armario según la invención en estado abierto;

25 Fig. 2 a), b) y c) una vista lateral de un ejemplo de ejecución según la invención con un cuadro de carcasa y tres respectivos carriles de guía en estado montado del cuadro de la carcasa de corredera, sin estar montado el frontal del mueble (a), durante el montaje con el frontal del mueble montado (b) y en estado de montaje final con el frontal del mueble montado y los carriles de guía ajustados de forma translatoria (c);

30 Fig. 3 a), b) y c) una representación análoga a las representaciones según la Fig. 2 a), b) y c) con dos carriles de guía;

Fig. 4 a), b) y c) representaciones análogas a la Fig. 2 a), b) y c) sin embargo con medios de sincronización y tres carriles de guía, durante el montaje se ajustan los carriles de guía respectivamente en una medida doble frente al montaje de Fig. 2 b) en dirección de la corredera.

35 (0010) En el dibujo, los elementos que actúan de igual modo son designados básicamente con cifras de referencias coincidentes.

40 (0011) En general, con la cifra 1 se designa a un armario alto, que está configurado según el tipo de los armarios de farmacia, con un cuerpo de armario 2 y un frontal de mueble 3, que está fijado a una carcasa de corredera 4 y, en efecto, a un marco 5, que puede presentar una sola columna vertical frontal, pero que también está formado según el tipo de un cuadro de rectángulo, como se muestra en los dibujos esquemáticos 2 a 4. El ejemplo de ejecución según la Fig. 1 tiene un soporte vertical en el lado frontal como columna de soporte única, al cual se pueden colgar estantes 6. La carcasa de corredera 4 se apoya en el cuerpo del armario sobre una disposición de carriles de guía telescópica 7 inferior. Además, en el ejemplo de ejecución según la Fig. 1 está previsto un carril de guía superior 8, que se agarra en una guía correspondiente por debajo del estante superior. Está previsto un dispositivo de inserción o amortiguación que no se representa en detalle.

50 (0012) En el ejemplo de ejecución según la Fig. 2 se muestra una construcción, en la que la carcasa de corredera 4 presenta un cuadro en forma rectangular con columnas verticales 5 y un elemento de unión transversal 5.1, y el frontal de mueble 3 se debe fijar a la columna de marco 5 vertical derecha del dibujo. En carriles de guía 9, 10, 11, totalmente insertados, éstos están dispuestos unos sobre otros de forma alineada. Con ello, el carril de guía 9 está asignado a la carcasa de corredera 4, el carril de guía 11 al fondo del cuerpo del armario inferior y el carril de guía 10 está conformado como carril de guía intermedio. En el carril de guía superior 9 está dispuesto un medio de enganchado 12 en forma de perno, y éste se admite en un agujero correspondiente 13 con un muelle 14. El carril de guía intermedio 10 y el carril de guía inferior 11 presentan igualmente aberturas o agujeros 15 y 16, mientras que los agujeros 13 y 15 de los carriles de guía superior e intermedio 9 ó 11 presentan una medida de ajuste frente al agujero 16 en el carril de guía inferior, que está dispuesto de forma ajustada alrededor de la medida X hacia adentro del armario, correspondiendo la medida X al diámetro del medio de enganchado en forma de perno. En un estado de alineación del medio de enganchado 12, la punta 15.1 del medio de enganchado 12 está exactamente sobre el borde sobre la superficie del carril de guía 11 hacia el agujero 16.

55 (0013) En la Fig. 2 b) se representa la situación de montaje con un frontal de mueble 3 montado en un soporte de cuadro vertical 5. Aquí se puede reconocer claramente la abertura del enganchado 5.2 en el soporte de cuadro transversal 5.1. La carcasa de corredera con el correspondiente frontal de mueble 3 montado se coloca sobre el carril de guía 9 superior. Con ello, el medio de enganchado 12 se presiona hacia abajo contra la fuerza de un muelle 14 y desplaza así el carril de guía 9 alrededor de la medida X frente al carril de guía 10 y 11. Cuando el cuadro transversal 5.1 alcanza su posición final, puede encajar el medio de enganchado 12 bajo la influencia de la

fuerza del muelle 14 en la escotadura 5.2 del soporte transversal, con lo cual queda unido a la carcasa de corredera 4 de forma segura. Mediante esto, el medio de enganchado 12 se mueve hacia fuera de la abertura inferior, de manera que con la finalización del movimiento de cierre, después del cual el frontal del mueble 3 está colocado en el cuerpo del mueble, se ha llegado a la posición de montaje final ajustada, según la cual el montaje 5 se completa de modo automático en la posición de montaje final exacta.

(0014) El ejemplo de ejecución según la Fig. 3 muestra una representación análoga a la Fig 2, que presenta aquí dos carriles de guía, es decir, el carril de guía 9 superior asignado a la carcasa de corredera y el carril de guía 11 inferior asignado al fondo del armario. También aquí se prevén aberturas o agujeros 13 ó 16, el medio de 10 enganchado 12, que en la representación según la Fig. 6 encaja en la abertura superior 5.2 en la posición inicial, y con un medio de enganchado, que entra en el agujero superior 13, pero que se ajusta en el borde.

(0015) Durante el montaje según la Fig. 3 b) se traslada el medio de enganchado 12 en la abertura inferior, mediante lo cual resulta un movimiento de ajuste del carril de guía 9 superior frente al carril de guía 11 inferior. Con 15 la realización de la posición de montaje final se ajusta el frontal de mueble 3 en el cuerpo de mueble. Mediante esta posición, se determina la posición del carril de guía 9 superior. Tan pronto se alcanza la posición final, el medio de enganchado 12 se puede mover dentro de la escotadura 5.2 bajo la influencia del muelle 14, a través de lo cual se obtiene la medida de ajuste de montaje final, que se diferencia del estado según la Fig. 3, por que ahora el frontal de mueble 3 ha determinado la posición de cierre final del carril de guía 9 superior, con la medida de 20 ajuste correspondiente del carril de guía 9 superior frente al carril de guía 11 inferior.

(0016) En la Fig. 4 se representa otro ejemplo de ejecución alternativo, que básicamente se asemeja en su construcción a la variante de ejecución según la Fig. 4, y presenta igualmente tres carriles de guía 9, 10, y 11, aunque en efecto allí sólo los carriles de guía 9 y 10 tienen los agujeros ó aberturas 13 y 15 correspondientes. 25 Adicionalmente, están previstos medios de sincronización 17 con cremalleras 18 y 19 y una rueda dentada 20 que actúa en medio. En la posición inicial sin el frontal de mueble 3, el medio de enganchado 12 se encuentra en la escotadura 5.2 del soporte de cuadro transversal 5.1 y entra en el agujero en el carril de guía 9 y se ajusta en el borde del agujero 15 del carril de guía 10 intermedio con la medida de ajuste X, que corresponde a la mitad del diámetro del medio de enganchado 12 con forma de perno.

(0017) En la colocación sobre el carril de guía 9 inferior mediante la carcasa de corredera 4 con el frontal de mueble 3 preinstalado, el medio de enganchado 12 puede penetrar en el agujero 15 del carril de guía 10 intermedio mediante un empuje hacia abajo del medio de enganchado 12. Mediante las cremalleras 18, 19 y la rueda dentada 20 se traslada el movimiento en una medida, que corresponde respectivamente a dos veces de la mitad del diámetro (Fig. 4 b)). Si después se traslada la carcasa de corredera con el frontal del mueble 3 de nuevo en la posición de cierre, en la cual el frontal se ajusta al cuerpo de armario, se logra una medida respectiva de cada carril de guía al contiguo de una medida de ajuste de 1x, y en total una medida de ajuste de 2x. 30 35

REIVINDICACIONES

- 5 1^a.- Corredera de armario, especialmente corredera de armario alto, con una carcasa de corredera (4) móvil dispuesta en el interior del cuerpo del armario, en la cual se puede apoyar un frontal de mueble (3), el cual en la posición cerrada de la corredera de armario se ajusta a un cuerpo del armario, presentando la corredera de armario al menos dos carriles de guía (9, 10, 11) asociados entre sí, de los cuales uno está unido al cuerpo del armario y el otro a una parte (5.1) de la carcasa de la corredera (4), estando insertado el carril de guía (9) que va unido a la carcasa de la corredera (4) directa o indirectamente de forma móvil en el otro carril de guía (10, 11) y se traslada de una posición cerrada situada en el carril de guía (11) que va fijado al cuerpo del armario a una posición abierta que se mueve hacia fuera de aquélla al menos parcialmente y en el proceso de montaje de la carcasa de la corredera (4) al carril de guía (9) asociado a ésta, este carril de guía (9) es móvil relativamente por translación en la dirección de la corredera por un medio de enganchado (12) automático con respecto al carril de guía fijado (11) en el cuerpo del armario y pudiendo ser enganchado con la carcasa de corredera (4) en una posición de montaje final ajustada respecto a este carril de guía (11), se caracteriza por que el medio de enganchado (12) está dispuesto de forma móvil en el carril de guía (9) asociado a la carcasa de corredera (4) y el carril de guía (9) dispuesto en el cuerpo de armario está configurado con una abertura (13), en la que se dispone el medio de enganchado (12) para el ajuste relativo translatorio del carril de guía (9) asociado a la carcasa de corredera (4).
- 10 2^a.- Corredera de armario según la reivindicación 1^a, se caracteriza por que el medio de enganchado (12) está configurado de forma móvil verticalmente y bajo presión de muelle, y que se puede mover por la carcasa de corredera (4) durante el movimiento de montaje a lo largo del carril de guía (9) asociado a la carcasa de corredera (4) dentro en la abertura (16) del carril de guía (11) asociado al cuerpo del armario.
- 15 3^a.- Corredera de armario según las reivindicaciones 1^a ó 2^a, se caracteriza por que el medio de enganchado (12) presenta una pista de guía, que se desliza a lo largo de una pared de la abertura (16) del carril de guía (11) asociado al cuerpo del armario.
- 20 4^a.- Corredera de armario según una de las reivindicaciones 1^a a 3^a, se caracteriza por que la carcasa de corredera (4) presenta una abertura (5.2), en la cual se engancha el medio de enganchado (12) en la posición de montaje final desbloqueando el carril de guía (11) asociado al cuerpo de armario, y mediante un movimiento de la carcasa de corredera (4) con el frontal de mueble (3) montado, se pueden mover los carriles de guía (9, 10, 11) ajustados relativamente unos con otros de manera translatoria en su posición de montaje final.
- 25 5^a.- Corredera de armario según una de las reivindicaciones 1^a a 4^a, se caracteriza por que está previsto otro carril de guía (10) entre el carril de guía (11) asociado al cuerpo de armario y el carril de guía (9) asociado a la carcasa de corredera de armario (4), que es ajustable respecto al carril de guía (9) asociado al cuerpo del armario mediante el medio de enganchado (12) en dirección de la corredera.
- 30 6^a.- Corredera de armario según una de las reivindicaciones 1^a a 5^a, se caracteriza por que el medio de enganchado (12) está configurado a modo de perno con una punta aguda de forma cónica.
- 35 7^a.- Corredera de armario según una de las reivindicaciones 1^a a 6^a, se caracteriza por que están previstos medios de sincronización (17) entre un carril de guía (9) asociado a la carcasa de corredera (4) y un carril entre este carril de guía (9) y el carril de guía (11) asociado al cuerpo del armario, que sincroniza los respectivos carriles de guía asociados (9, 10, 11) en una proporción predeterminada.
- 40 8^a.- Corredera de armario según la reivindicación 7^a, se caracteriza por que en el carril de guía (11) asociado al cuerpo del armario y en el carril de guía (9) asociado a la carcasa de corredera (4) están fijadas respectivamente cremalleras (18, 19), que actúan juntas en sincronización con una rueda dentada (20) fijada a un carril de guía intermedio (10) que está situado entre aquéllos (9, 11).
- 45 9^a.- Corredera de armario según la reivindicación 8^a, se caracteriza por que durante el montaje de la carcasa de corredera (4) el carril de guía (9) asociado a la carcasa de corredera (4) y el carril de guía intermedio (10) son ajustables a través de medios de sincronización (17) frente al carril de guía (11) fijado al cuerpo del armario en relación de 2:1 referido a la mitad de la anchura o del diámetro del medio de enganchado (12).







