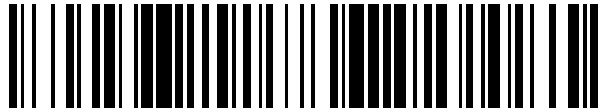


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 436 665**

51 Int. Cl.:

B44C 5/04 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **16.12.2010 E 10796373 (8)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **02.10.2013 EP 2516176**

54 Título: **Procedimiento para fabricar un grupo de paneles para imitar una tabla larga**

30 Prioridad:

21.12.2009 DE 102009060103

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

03.01.2014

73 Titular/es:

FRITZ EGGER GMBH & CO. OG (100.0%)

**Tiroler Strasse 16
3105 Unterradlberg, AT**

72 Inventor/es:

GERBL, MICHAEL

74 Agente/Representante:

VALLEJO LÓPEZ, Juan Pedro

ES 2 436 665 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 para fabricar un grupo de paneles para imitar una tabla larga

5 La invención se refiere a un procedimiento para fabricar al menos un grupo de paneles alargados para imitar una tabla larga, comprendiendo el grupo al menos dos paneles de extremo de tabla que en cada caso presentan un primer canto transversal corto y un segundo canto transversal corto así como dos cantos longitudinales y que con sus primeros cantos transversales cortos en cada caso unidos o con sus primeros cantos transversales cortos en cada caso unidos en cantos transversales cortos de al menos un panel intermedio alargado forman una tabla larga
10 con un elemento decorativo permanente continuo, en particular un elemento decorativo de madera, en la unión de cantos transversales, presentando los paneles en su lado de elemento decorativo cantos longitudinales biselados, y estando configurado el segundo canto transversal corto del respectivo panel de extremo de tabla en su lado de elemento decorativo como canto transversal biselado. El grupo según la invención de paneles está previsto para fabricar revestimientos de pared, de techo y de suelo, preferiblemente suelos de laminado.

15 Para dotar una banda de papel u otro subsuelo de formato grande, por ejemplo una plancha de soporte de formato grande, de un elemento decorativo, en particular un elemento decorativo de madera, se aplica habitualmente la impresión en huecograbado indirecta. La realización de los elementos decorativos que se pueden conseguir de este modo está restringida dentro de límites determinados por los rodillos de impresión empleados. La circunferencia de un rodillo de impresión asciende de forma habitual a aproximadamente 1300 mm, su longitud asciende a aproximadamente 2000 mm. Con un rodillo de impresión de este tipo se pueden imprimir por cada revolución por ejemplo 10 paneles o elementos decorativos de panel con un ancho de aproximadamente 200 mm y una longitud de aproximadamente 1300 mm. Un denominado formato medio tiene habitualmente con un exceso de mecanizado una longitud de aproximadamente 2800 mm y un ancho de aproximadamente 2070 mm. Sobre el mismo se puede
20 aplicar entonces una hoja de papel decorativo que está impreso por dos revoluciones del rodillo de impresión. De un formato medio se reproducen por tanto con esta elección de las relaciones de tamaño 20 paneles. Una medida de plancha estándar conocida por la fabricación de planchas de material de madera es el formato 2070 mm x 5610 mm. Como formato medio se denomina una plancha de este tipo dividida en dos partes con respecto a su longitud.

30 Los elementos decorativos por regla general se aplican mediante rodillos de impresión o bien en primer lugar sobre un papel decorativo o bien directamente sobre la plancha de soporte. De este modo se repite un elemento decorativo según la circunferencia del rodillo de impresión. Las longitudes de los paneles están ajustadas a esta longitud. Sin embargo, puede ser deseable, sobre todo en el ámbito de los elementos decorativos de madera, imitar la óptica de una tabla más larga. Para conseguir esto se emplean los denominados elementos decorativos que se solapan. Éstos son elementos decorativos que están configurados de modo que el elemento decorativo al final de cada tabla sigue al elemento decorativo del inicio de cada tabla. Si se disponen de manera sucesiva tablas de este tipo en sus extremos, es decir, los cantos transversales cortos, de forma fundamentalmente sin juntas, no se produce una irregularidad en el elemento decorativo, por lo que se produce la óptica de una tabla que al parecer llega por toda la longitud de la fila. Esta impresión se puede pronunciar aún más cuando los lados longitudinales de los paneles presenten cantos biselados, ya que éstos favorecen la impresión óptica de la extensión longitudinal. Sin embargo, en caso de mayores longitudes de espacio se produce de este modo la impresión de una tabla con una longitud innatural. Para conseguir de la mejor forma posible la impresión de una tabla larga, tal como corresponde al modelo habitual del ámbito de madera natural de los denominados "entarimados a la inglesa" o "tarimas", es deseable reproducir longitudes de tablas en el intervalo de desde 2 hasta 5 m. Este estado de la técnica más
40 próximo se conoce por el documento WO 2006/074831.

La presente invención se basa por tanto en el objetivo de dar a conocer paneles o un procedimiento para fabricar un grupo de paneles con los que se pueda imitar mejor el aspecto de una tabla larga.

50 Este objetivo se consigue mediante el procedimiento con las características de la reivindicación 1 o mediante un grupo de paneles según la reivindicación 15.

El procedimiento según la invención del tipo mencionado al inicio se caracteriza por las siguientes etapas:

- 55 - proporcionar una plancha fundamentalmente rectangular de formato grande que en su lado superior está dotada de al menos un grupo de elementos decorativos de panel alargados, presentando el respectivo elemento decorativo de panel una dirección de elemento decorativo y discurriendo de manera paralela con respecto a uno de los cantos de plancha, y presentando el respectivo grupo de elementos decorativos de panel, en una primera zona marginal que se extiende a lo largo de uno de los cantos de plancha que discurre de manera transversal a la dirección de elemento decorativo de los elementos decorativos de panel, un primer tramo de elemento decorativo de panel que para formar un elemento decorativo permanentemente continuo, en particular un elemento decorativo de madera, se ajusta a un segundo tramo de elemento decorativo de panel situado en la misma primera zona marginal y/o en la zona marginal opuesta de este grupo de elementos decorativos de panel de un elemento decorativo de panel desplazado con respecto al primero tramo de elemento decorativo de panel de manera transversal a la dirección de elemento decorativo,
- 60 - dividir la plancha de formato grande en paneles individuales que presentan en cada caso uno de los elementos
- 65

decorativos de panel,

- perfilar los cantos longitudinales y los cantos transversales del respectivo panel, y
- fabricar superficies oblicuas, de modo que los cantos longitudinales en el lado de elemento decorativo del panel acabado así como el segundo canto transversal que no está destinado para formar un elemento decorativo permanentemente continuo están biselados.

5

Con el procedimiento según la invención se fabrica un grupo de paneles que debido a los cantos transversales biselados opuestos a la unión de cantos transversales imitan mejor el aspecto de una tabla larga.

10 Una configuración preferida de la invención consiste en que el respectivo grupo de elementos decorativos de panel presenta en la primera zona marginal que discurre de manera transversal a la dirección de elemento decorativo de los elementos decorativos de panel un tercer tramo de elemento decorativo de panel que no se ajusta a un cuarto tramo de elemento decorativo de panel situado en la zona marginal opuesta de este grupo de elementos decorativos de panel de un elemento decorativo de panel desplazado con respecto al tercer tramo de elemento decorativo de panel de manera transversal a la dirección de elemento decorativo, fabricándose en estos tramos de elemento decorativo de panel no ajustados entre sí en cada caso un canto transversal biselado en el lado de elemento decorativo. De este modo se produce en el canto transversal biselado del respectivo panel una irregularidad del elemento decorativo con respecto al panel que sigue al mismo, por lo que se mejora adicionalmente la impresión de una tabla larga natural o definida.

15

20

El respectivo grupo de elementos decorativos de panel puede estar separado a este respecto mediante adiciones de corte y/o mecanización con respecto a los cantos de plancha.

25

Según una configuración ventajosa adicional de la invención está previsto que antes de dividir la plancha de formato grande las superficies oblicuas se introducen, en particular se introducen mediante estampación, en la misma. Con respecto a la fabricación resulta especialmente favorable cuando durante el prensado de papel decorativo impregnado con la plancha las superficies oblicuas se introduzcan mediante estampación en la misma.

30

En una configuración alternativa que resulta ventajosa en particular en caso de planchas de soporte impresas directamente con un elemento decorativo las superficies oblicuas no se fabrican hasta que se divida la plancha de formato grande. Con respecto a ello se propone además que las superficies oblicuas se fabriquen durante el perfilado de los cantos longitudinales y los cantos transversales del respectivo panel. Preferiblemente se dotan a este respecto al menos los cantos longitudinales del panel de un perfil de bloqueo mecánico. La combinación del perfilado de los cantos de panel con el biselado de los cantos de panel largos así como el canto de panel corto que no está destinado para formar un elemento decorativo permanentemente continuo permite una fabricación especialmente eficaz de paneles según la invención.

35

40

Para imitar el aspecto de una tabla larga de madera natural de forma lo más natural posible una configuración ventajosa adicional de la invención prevé que las superficies oblicuas se doten de un elemento decorativo que constituye una continuación adecuada del elemento decorativo de panel en el lado superior.

45

Sin embargo, por otro lado según la invención se puede imitar mejor la impresión de una tabla larga también por que las superficies oblicuas se dotan de un revestimiento cromático que forma un contraste cromático con respecto al elemento decorativo de panel en el lado superior.

50

Una configuración ventajosa adicional de la invención consiste en que el segundo canto transversal del panel que no está destinado para formar un elemento decorativo permanentemente continuo está identificado mediante la aplicación de una marca sobre la plancha, determinándose la marca mediante un dispositivo de palpado óptico y se controla automáticamente la fabricación de la superficie oblicua en el segundo canto transversal en función de una detección de la marca mediante el dispositivo de palpado. La marca se aplica a este respecto preferiblemente fuera del elemento decorativo, en particular sobre el lado posterior del panel o de la plancha, opuesto al lado de elemento decorativo.

55

Otra configuración ventajosa de la invención se caracteriza con respecto a la fabricación de las superficies oblicuas en los respectivos cantos de panel por que el segundo canto transversal del panel que no está destinado para formar un elemento decorativo permanentemente continuo se determina mediante la detección del elemento decorativo de panel mediante un dispositivo de palpado óptico, por ejemplo una cámara, y mediante una comparación del elemento decorativo de panel detectado con al menos un elemento decorativo de panel de referencia, realizándose automáticamente en función de esta comparación la fabricación de la superficie oblicua en el segundo canto transversal.

60

Configuraciones adicionales preferidas y ventajosas del procedimiento según la invención se indican en las reivindicaciones dependientes.

65

A continuación se explica en más detalle la invención mediante un dibujo que representa varios ejemplos de realización. Muestran en una representación esquemática:

ES 2 436 665 T3

- La figura 1, una vista desde arriba de una plancha de soporte rectangular que está dotada de cuatro elementos decorativos de panel que presentan una dirección principal común de elemento decorativo que discurren de manera paralela con respecto a uno de los cantos de plancha;
- 5 La figura 2, una vista desde arriba de una plancha de soporte adicional que de manera correspondiente a un segundo ejemplo de realización está dotada de seis elementos decorativos de panel que presentan una dirección principal común de elemento decorativo que discurren de manera paralela con respecto a uno de los cantos de plancha;
- 10 La figura 3a, una vista desde arriba de una tercera plancha de soporte que según un tercer ejemplo de realización también está dotada de seis elementos decorativos de panel que presentan una dirección principal común de elemento decorativo que discurren de manera paralela con respecto a uno de los cantos de plancha;
- 15 La figura 3b, una vista desde arriba de una cuarta plancha de soporte que según un cuarto ejemplo de realización también está dotada de seis elementos decorativos de panel que presentan una dirección de elemento decorativo que discurren de manera paralela con respecto al canto de plancha;
- 20 La figura 4a, una tabla larga compuesta por dos paneles según la invención en una vista desde arriba;
- La figura 4b, una tabla larga adicional compuesta por dos paneles según la invención en una vista desde arriba;
- 25 La figura 5, una tabla larga compuesta por tres paneles según la invención en una vista desde arriba; y
- La figura 6, una vista lateral de la unión de cantos transversales de dos paneles adyacentes que presentan cantos biselados y que juntos forman una junta en forma de V.
- 30 Las planchas 1, 2, 3, 4 representadas en el dibujo o los paneles 1.1, 1.2, 1.3 y 1.4 o 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5 y 2.6 o 3.1, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5 y 3.6 o 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5 y 4.6 obtenidos a partir de las mismas mediante división (separación) están compuestos por una plancha de soporte en cuyo caso se trata preferiblemente de una plancha de material de madera, una plancha compacta, una plancha de material compuesto de madera y plástico o de combinaciones de materiales o planchas de este tipo.
- 35 La plancha de soporte de formato grande 1, 2, 3 o 4 está dotada en su lado superior de varios elementos decorativos de panel D1.1, D1.2, D1.3 y D1.4 o D2.1, D2.2, D2.3, D2.4, D2.5 y D2.6 o D3.1, D3.2, D3.3, D3.4, D3.5 y D3.6 o D4.1, D4.2, D4.3, D4.4, D4.5 y D4.6 que presentan una dirección común de elemento decorativo y discurren de manera paralela con respecto a uno de los cantos de plancha.
- 40 La plancha 1, 2, 3 o 4 está dotada preferiblemente en su lado superior de al menos dos grupos idénticos de elementos decorativos de panel alargados D1.1, D1.2, D1.3 y D1.4 o D2.1, D2.2, D2.3, D2.4, D2.5 y D2.6 o D3.1, D3.2, D3.3, D3.4, D3.5 y D3.6 o D4.1, D4.2, D4.3, D4.4, D4.5 y D4.6, lo que sin embargo no se representa en este caso por motivos de sencillez.
- 45 En el caso de los elementos decorativos de panel D1.1, D1.2, D1.3 y D1.4 o D2.1, D2.2, D2.3, D2.4, D2.5 y D2.6 o D3.1, D3.2, D3.3, D3.4, D3.5 y D3.6 o D4.1, D4.2, D4.3, D4.4, D4.5 y D4.6 se trata por ejemplo de elementos decorativos de madera (elementos decorativos de tabla de madera). Los elementos decorativos de panel D1.1, D1.2, D1.3 y D1.4 o D2.1, D2.2, D2.3, D2.4, D2.5 y D2.6 o D3.1, D3.2, D3.3, D3.4, D3.5 y D3.6 o D4.1, D4.2, D4.3, D4.4, D4.5 y D4.6 están aplicados mediante un revestimiento sobre la plancha de soporte 1, 2, 3 o 4. El revestimiento puede estar realizado como lámina, laminado o barniz. El laminado puede estar prensado a este respecto de forma continua o en el denominado procedimiento de ciclo corto directamente con la plancha de soporte 1, 2, 3 o 4, o puede estar compuesto por un material estratificado que se aplica en una etapa de prensado independiente sobre la plancha de soporte 1, 2, 3 o 4. En cambio, el elemento decorativo formado por barniz se imprime directamente sobre la plancha de soporte 1, 2, 3 o 4 y a continuación se sella mediante una capa de barniz transparente o una capa de una resina sintética, preferiblemente resina de melamina, que se prensa con la plancha decorada. El lado posterior de la plancha de soporte 1, 2, 3 o 4 está dotado de un elemento de contracción, siempre que sea necesario.
- 50
- 55
- 60 La plancha de formato grande 1, 2, 3 o 4 se divide en paneles individuales 1.1, 1.2, 1.3 y 1.4 o 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5 y 2.6 o 3.1, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5 y 3.6 o 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5 y 4.6, que presentan en cada caso uno de los elementos decorativos de panel D1.1, D1.2, D1.3 y D1.4 o D2.1, D2.2, D2.3, D2.4, D2.5 y D2.6 o D3.1, D3.2, D3.3, D3.4, D3.5 y D3.6 o D4.1, D4.2, D4.3, D4.4, D4.5 y D4.6, mediante un dispositivo de corte, por ejemplo una sierra o mediante un rayo láser. A partir de un grupo de los paneles alargados 1.1, 1.2, 1.3 y 1.4 o 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5 y 2.6 o 3.1, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5 y 3.6 o 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5 y 4.6 se forma mediante una alineación sucesiva correspondiente una tabla larga definida con respecto a su longitud (véanse las figuras 4a, 4b y 5).
- 65

Para imitar una tabla con una longitud en el intervalo de aproximadamente desde 2 m hasta 5 m se juntan dos, tres o cuatro paneles 1.1, 1.2, 1.3 y 1.4 o 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5 y 2.6 o 3.1, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5 y 3.6 o 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5 y 4.6 con un elemento decorativo que se solapa en sus (primeros) cantos cortos (cantos transversales). El "inicio" del primer panel y el "final" del último panel, es decir, del segundo, tercer o cuarto panel, están dotados de un canto biselado, al igual que el panel adyacente en cada caso del siguiente grupo, de modo que se produce entre los grupos en el lado de elemento decorativo una junta F con una sección transversal en forma de V.

En la figura 6 se representan en una vista lateral los tramos de extremo de dos paneles 1.1, 1.2 adyacentes con sus cantos cortos (cantos transversales). Los cantos de los paneles 1.1, 1.2 están biselados en el lado de elemento decorativo. Las superficies oblicuas 5, 6 forman juntas una junta F en forma de V.

El biselado de los cantos se realiza preferiblemente durante el fresado de los perfiles de canto. De este modo se expone la plancha de soporte 1, 2, 3 o 4 en las superficies oblicuas que se producen. La superficie oblicua expuesta se protege mediante un tratamiento correspondiente, por ejemplo mediante un revestimiento, una impresión (en particular mediante impresión por transferencia), un alisado sin arranque de virutas, un tratamiento térmico (mediante láser o alisado térmico).

En el caso de planchas de soporte 1, 2, 3, 4 revestidas con laminado preferiblemente ya durante el prensado de papel decorativo impregnado con la plancha de soporte los biselados (superficies oblicuas) se introducen mediante estampación en la misma.

Un grupo de dos paneles está compuesto por dos paneles de extremo de tabla (paneles de borde), concretamente un panel de extremo de tabla izquierdo y un panel de extremo de tabla derecho (véanse las figuras 4a y 4b). El panel de extremo de tabla izquierdo 2.3 o 1.2 presenta en su borde izquierdo un biselado y ningún elemento decorativo que se solapa. En el panel de extremo de tabla derecho 2.5 o 1.3 el biselado y un elemento decorativo que no se solapa, es decir, un elemento decorativo que en el sentido de un desarrollo continuo del elemento decorativo no se ajusta al elemento decorativo del siguiente panel 2.4 o 1.4. están situados de forma inversa.

Un grupo de más de dos paneles está compuesto por dos paneles de extremo de tabla (paneles de borde) 2.3, 2.4, 2.5, 2.6 o 3.1, 3.2, 3.3, 3.4 y uno, dos o tres paneles intermedios (paneles centrales) 2.1, 2.2 o 3.5, 3.6, denominándose panel intermedio en el sentido de la presente invención un panel que en sus dos cantos cortos (cantos transversales) está dotado de un elemento decorativo que se solapa pero que no presenta biselados (véase la figura 5).

Según las relaciones de tamaño anteriormente indicadas habitualmente hay espacio para dos veces la circunferencia de un cilindro de impresión sobre un formato medio. Por consiguiente el final real del panel posterior 1.1, 1.2, 1.3 y 1.4 o 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5 y 2.6 o 3.1, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5 y 3.6 o 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5 y 4.6 no existirá en el canto opuesto del formato medio sino fundamentalmente en el centro del formato medio, lo que sin embargo tras dividir la plancha de formato grande 1, 2, 3 o 4 para dar los paneles individuales finalmente lleva a su vez al mismo resultado. Por motivos de sencillez a continuación no se tiene más en cuenta esta circunstancia.

Si se deben fabricar en cada caso grupos de dos paneles, entonces se proporciona por ejemplo un formato medio o una plancha de soporte 1 que en su lado superior está dotada de un número par o al menos un grupo de elementos decorativos de panel alargados D1.1, D1.2, D1.3 y D1.4 que presentan una dirección principal común, discurriendo la dirección principal fundamentalmente de manera paralela con respecto a uno de los cantos de plancha. Además la plancha 1 o el (respectivo) grupo de elementos decorativos de panel D1.1, D1.2, D1.3 y D1.4 presenta, en una primera zona marginal que se extiende a lo largo de uno de los cantos de plancha, que discurre de manera transversal a la dirección de elemento decorativo de los elementos decorativos de panel, varios (primeros) tramos de elemento decorativo de panel A1.11, A1.31 que en cada caso se ajustan, para formar un elemento decorativo permanentemente continuo, a un número correspondiente de (segundos) tramos de elemento decorativo de panel A1.22, A1.42 situados en la zona marginal opuesta de este grupo de elementos decorativos de panel (o en el centro del formato medio) de elementos decorativos de panel D1.2, D1.4 desplazados con respecto al (primer) tramo de elemento decorativo de panel de manera transversal a la dirección de elemento decorativo. Además la plancha 1 o el (respectivo) grupo de elementos decorativos de panel D1.1, D1.2, D1.3 y D1.4 presenta en la primera zona marginal que discurre de manera transversal a la dirección de elemento decorativo de los elementos decorativos de panel varios tramos de elemento decorativo de panel A1.21, A1.41 que no se ajustan a un número correspondiente de tramos de elemento decorativo A1.12, A1.32 situados en la zona marginal opuesta de este grupo de elementos decorativos de panel (o en el centro del formato medio) de elementos decorativos de panel D1.1, D1.3 desplazados con respecto a los tramos de elemento decorativo de panel A1.21, A1.41 de manera transversal a la dirección de elemento decorativo. En la figura 1 se puede ver que el número de los tramos de elemento decorativo de panel ajustados entre sí A1.11, A1.22, A1.31, A1.42 es igual al número de los tramos de elemento decorativo de panel no ajustados entre sí A1.21, A1.12, A1.41, A1.32 (véase también la figura 4b).

En cambio, si se deben fabricar en cada caso grupos de tres paneles para imitar tablas largas, entonces se proporciona por ejemplo un formato medio o una plancha de soporte 3 que en su lado superior también están dotados de un número par de elementos decorativos de panel D3.1, D3.2, D3.3, D3.4, D3.5 y D3.6 que presentan

una dirección principal común, discurriendo la dirección principal fundamentalmente de manera paralela con respecto a uno de los cantos de plancha. El respectivo grupo de paneles para imitar una tabla larga definida comprende en este caso dos paneles de extremo de tabla 3.1, 3.2, 3.3 o 3.4 y un panel intermedio 3.5 o 3.6, formando los paneles de extremo de tabla con sus (primeros) cantos transversales cortos unidos en los cantos transversales cortos del panel intermedio 3.5 o 3.6 una tabla larga con un elemento decorativo de madera permanentemente decorativo en la unión de cantos transversales.

Una plancha 2 adecuada para fabricar grupos de tres paneles en cada caso para imitar tablas largas se ilustra también en la figura 2. La plancha 2 presenta en su extremo izquierdo o en la zona marginal izquierda cuatro tramos de elemento decorativo de panel A2.11, A2.21, A2.51 y A2.61 que en cada caso se ajustan, para formar un elemento decorativo permanentemente continuo, a un número correspondiente de tramos de elemento decorativo A2.12, A2.22, A2.32 y A2.42 situados en la zona marginal opuesta de la plancha de elementos decorativos de panel D2.1, D2.2, D2.3 o D2.4. Además la plancha 2 presenta en la zona marginal izquierda dos tramos de elemento decorativo de panel A2.31 y A2.41 que no se ajustan a un número correspondiente de tramos de elemento decorativo de panel A2.52 y A2.62 situados en la zona marginal opuesta de la plancha 2 de elementos decorativos de panel D2.5 o D2.6 desplazados con respecto a los tramos de elemento decorativo de panel A2.31 y A2.41 de manera transversal a la dirección de elemento decorativo. El número de los tramos de elemento decorativo de panel ajustados entre sí A2.11, A2.21, A2.51, A2.61, A2.12, A2.22, A2.32 y A2.42 en este caso es mayor, y concretamente el doble de grande, que el número de los tramos de elemento decorativo de panel no ajustados entre sí A2.31, A2.41, A2.52 y A2.62.

Dicho de otro modo, en el ejemplo representado en la figura 2 están dotadas de nuevo la tercera parte superior o la zona de los dos paneles superiores 2.1, 2.2 del canto izquierdo del formato medio con un elemento decorativo que se solapa, la tercera parte central o los dos siguientes paneles 2.3, 2.4 en el borde izquierdo sin elemento decorativo que se solapa y la tercera parte inferior o los dos paneles inferiores 2.5, 2.6 en el borde izquierdo de nuevo con un elemento decorativo. Una mitad de la zona marginal izquierda con un elemento decorativo que se solapa, concretamente la tercera parte superior, se sitúa en frente de una zona marginal (tramo de canto), que también presenta un elemento decorativo que se solapa, mientras que la otra mitad de la zona marginal izquierda con un elemento decorativo que se solapa, concretamente la tercera parte inferior, se sitúa en frente de una zona marginal (tramo de canto) sin un elemento decorativo que se solapa.

Si se debe fabricar un grupo a partir de cuatro paneles para imitar una tabla larga definida se debe proceder de manera correspondiente. En este caso un grupo está compuesto entonces por dos paneles de extremo de tabla (paneles de borde) y dos paneles intermedios (paneles centrales). De manera correspondiente se debe fabricar por cada formato medio o plancha de soporte una cuarta parte de los paneles como paneles de borde derechos, una cuarta parte como paneles de borde izquierdos y la mitad de los paneles como paneles intermedios.

Sin embargo, a partir de las configuraciones anteriormente indicadas de los formatos medios para grupos de tres y cuatro paneles se pueden obtener también tablas largas definidas con longitudes diferentes, concretamente cuando una vez se forma una tabla larga por ejemplo a partir de dos paneles 3.1 y 3.2 y una vez a partir de cuatro paneles 3.3, 3.4, 3.5 y 3.6, o cuando se forma una vez una tabla larga definida por ejemplo a partir de tres paneles 3.1, 3.5 y 3.2 y una vez a partir de cinco paneles 3.3, 3.5, 3.6, 3.5 y 3.4. Sin embargo, finalmente también entra en el marco de la invención configurar una plancha de soporte de formato grande o un formato medio de modo que al colocar un mayor número de los paneles obtenidos a partir de ello se producen por una mayor superficie de espacio obligatoriamente se producen tablas largas definidas con longitudes diferentes. Un formato medio de este tipo podría presentar por ejemplo en cada caso tres paneles de extremo de tabla izquierdos y tres paneles de extremo de tabla derechos y cuatro paneles intermedios. A partir de ello se pueden formar entonces dos grupos a partir de tres paneles y un grupo a partir de cuatro paneles. De todas formas, en caso de colocar paneles de este tipo por una superficie más grande obligatoriamente se produce la necesidad de generar tablas largas definidas con longitudes diferentes.

Otra posibilidad de fabricar paneles de extremo de tabla derechos e izquierdos consiste en prever en un borde de un formato medio que discurre de manera transversal a la dirección principal del elemento decorativo tramos de elemento decorativo de panel A3.11, A3.21 A3.31, A3.41 que no se ajustan a ningún tramo de elemento decorativo de panel A3.12, A3.22 A3.32, A3.42, A3.52, A3.62 del borde opuesto del formato medio, mientras que todos los tramos de elemento decorativo de panel opuestos A3.12, A3.22 A3.32, A3.42, A3.52, A3.62 del borde del formato medio se ajustan en cada caso entre sí. Los paneles 3.1, 3.2, 3.3, 3.4 obtenidos a partir de un formato medio configurado de este modo que presentan tramos de elemento decorativo A3.11, A3.21 A3.31, A3.41 que no se ajustan a ningún tramo de elemento decorativo 3.12, A3.22 A3.32, A3.42, A3.52, A3.62 del borde opuesto del formato medio se giran entonces en cada caso 180° antes de su mecanizado de cantos, con lo que se obtienen entonces paneles de extremo de tabla derechos e izquierdos (paneles de borde). Sin embargo, una condición previa con respecto a ello es que los tramos de elemento decorativo que se deben ajustar entre sí se ajusten de verdad entre sí cuando estén girados 180°. Véanse para ello la figura 3a y la figura 5. Los paneles representados en las mismas presentan en el borde derecho en cada caso un elemento decorativo de borde simétrico con respecto a su eje central longitudinal.

En la figura 3b se representa una plancha de soporte 4 o un formato medio dotados de elementos decorativos de panel a partir de los que se pueden fabricar grupos de dos paneles (por ejemplo 4.1, 4.2 y 4.3, 4.4 y 4.5, 4.6) para formar a partir de los mismos una tabla larga definida. En este ejemplo de realización está previsto el borde decorativo representado a la izquierda para formar aquellos cantos de panel que se deben dotar de un biselado. A partir del borde opuesto se fabrican los cantos cortos de los paneles cuyos elementos decorativos deben ajustarse en cada caso entre sí. Para ello está previsto que la mitad de los paneles girados 180° con sus tramos de elemento decorativo de panel en el lado del borde se ajustan a los tramos de elemento decorativo de panel en el lado del borde de la otra mitad de los paneles. Antes del perfilado de estos paneles 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5 y 4.6 se gira entonces 180° cada segundo panel (o el correspondiente en cada caso).

En el ejemplo de realización representado en la figura 3b todos los tramos de elemento decorativo de panel ajustados entre sí A4.12, A4.22, A4.32, A4.42, A4.52, A4.62 del respectivo grupo de elementos decorativos de panel D4.1, D4.2, D4.3, D4.4, D4.5, D4.6 se sitúan en la misma primera zona marginal de este grupo. Los tramos de elemento decorativo de panel ajustados entre sí A4.12, A4.22, A4.32, A4.42, A4.52, A4.62 están configurados a este respecto de manera asimétrica con respecto al eje central longitudinal del respectivo elemento decorativo de panel D4.1, D4.2, D4.3, D4.4, D4.5 o D4.6.

Si se fabrica el biselado de los cantos antes de fabricar el perfil de canto de bloqueo mecánico se pueden fabricar todos los biselados en la misma estación de fresado. A continuación se giran los paneles correspondientes 180° y se dotan de los perfiles de canto. Evidentemente se podría prever también en el formato medio según la figura 3b una parte de tablas centrales que entonces se debería dotar en ambos lados de un elemento decorativo que se solapa.

En determinados casos, por ejemplo en caso de determinados elementos decorativos, se puede conseguir el efecto óptico deseado de una tabla larga definida también al fabricar paneles en los que todos los tramos de elemento decorativo de los cantos cortos se ajustan entre sí, diferenciándose entre sí las tablas largas formadas a partir de los mismos sólo por el biselado en los cantos transversales que no están destinados para formar un elemento decorativo permanentemente continuo. Se utilizan para ello formatos medios que están dotados de un elemento decorativo que corresponde a aquél para fabricar tablas largas convencionales, concretamente en el que cada tramo de los cantos que discurren de manera transversal a la dirección de elemento decorativo se ajusta a todos los demás de estos tramos de elemento decorativo. Sin embargo, para fabricar ahora tablas que no imitan una longitud que corresponde a la longitud de toda la fila está previsto que tablas individuales se doten en sus cantos cortos (cantos transversales) de un biselado, debiendo tenerse en cuenta que en cada caso se produzca el mismo número de paneles de borde derechos que izquierdos. Resulta ventajoso con respecto a esta forma de realización que se pueda implementar en elementos decorativos para los que ya existen cilindros de impresión de elementos decorativos de la fabricación de elementos decorativos sin fin convencionales.

Si los biselados no se introducen mediante estampación ya durante el prensado de las planchas 1, 2, 3 o 4 con el revestimiento, entonces se fabrican los biselados en una etapa de fabricación independiente. Esto se realiza normalmente mediante un mecanizado con arranque de virutas mediante herramientas de fresado o herramientas de brochar. Como alternativa se pueden emplear para ello también procedimientos sin arranque de virutas, por ejemplo procedimientos de mecanización mediante un rayo láser. Es ventajoso prever la etapa de mecanizado para conformar el biselado durante la fabricación de los perfiles de canto. Sin embargo, también se puede prever para ello una etapa de fabricación separada temporalmente y/o localmente. El revestimiento de las superficies oblicuas puede seguir directamente a su fabricación.

Preferiblemente las superficies oblicuas se dotan a este respecto de un elemento decorativo. Este elemento decorativo aplicado sobre las superficies oblicuas puede estar configurado también como continuación del elemento decorativo de panel en el lado superior.

Como alternativa se configura el revestimiento de las superficies oblicuas con un tono de color que forma un contraste cromático con respecto a la superficie de los paneles. De este modo se hace que resalten aún más los límites de los paneles donde sea deseable. El efecto óptico de una tabla larga definida se puede reforzar de este modo de manera ventajosa.

Para dotar los cantos cortos de los paneles 1.1, 1.2, 1.3 y 1.4 o 2.3, 2.4, 2.5 y 2.6 o 3.1, 3.2, 3.3 y 3.4 o 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5 y 4.6, donde sea necesario, de un biselado, se puede aproximar la herramienta de mecanizado prevista para ello a su canto o se aproxima el panel correspondiente a la herramienta de mecanizado. También es posible una combinación de estos modos de proceder.

Una fabricación económica de paneles según la invención 1.1, 1.2, 1.3 y 1.4 o 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5 y 2.6 o 3.1, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5 y 3.6 o 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5 y 4.6 se realiza preferiblemente con unos tiempos de ciclo muy cortos. Así es posible fabricar paneles con una dimensión de aproximadamente 200 mm x 1200 mm en relaciones de tamaño de aproximadamente 250 piezas por minuto y más.

Es ventajosa una determinación automatizada de aquellos cantos de panel cortos que se deben dotar de un canto biselado. Esto se realiza preferiblemente con ayuda de al menos un dispositivo de palpado óptico que detecta si en un canto corto de un panel se debe aplicar o no un bisel. Esto se puede realizar por ejemplo al dotar ya el elemento decorativo con respecto al respectivo canto de una marca determinada. Si entonces esta marca se detecta mediante el dispositivo de palpado óptico, se realiza (o no se realiza) un mecanizado de cantos. La herramienta para fabricar el biselado se lleva dado el caso a una posición activa. La marca correspondiente todavía no se tiene que aplicar para ello con el elemento decorativo. Mediante una unidad de detección óptica también se podría detectar si un canto presenta o no un elemento decorativo que se solapa y a continuación se podría controlar el mecanizado de cantos. También es posible dotar el lado inferior de los respectivos paneles 1.1, 1.2, 1.3 y 1.4 o 2.3, 2.4, 2.5 y 2.6 o 3.1, 3.2, 3.3 y 3.4 o 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5 y 4.6 de una marca a la que entonces se recurre para el control posterior de las etapas de trabajo correspondientes.

En caso de mayores números de piezas de formatos medios idénticos que se van a mecanizar también será posible controlar las herramientas para fabricar el biselado de cantos según la secuencia de los paneles. Así se realizaría por ejemplo en caso de una secuencia de formatos medios según la figura 1 siempre en cada segundo panel la fabricación de un canto biselado, mecanizándose el lado opuesto también en cada segundo panel, aunque siempre cuando el otro canto no se mecanice. Si se mecanizan formatos medios según la figura 2, a cuatro cantos que se van a mecanizar siguen dos cantos que no se deben mecanizar. El otro lado en cada caso funciona de forma desplazada por dos ciclos.

La realización de la invención no está limitada a elementos decorativos que se fabrican mediante impresión por cilindros. Para poder mantener las longitudes de panel con una manejabilidad buena de habitualmente aproximadamente 1.200 mm también será ventajoso en la aplicación de otras técnicas de impresión, tal como por ejemplo la impresión digital en la que se pueden fabricar elementos decorativos con una longitud mayor o menor cualquiera, fabricar grupos de paneles que están compuestos por paneles de borde izquierdos y derechos 1.1, 1.2, 1.3 y 1.4 o 2.3, 2.4, 2.5 y 2.6 o 3.1, 3.2, 3.3 y 3.4 o 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5 y 4.6 así como dado el caso al menos un panel intermedio (panel central) 2.1, 2.2 o 3.5, 3.6.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para fabricar al menos un grupo de paneles alargados para imitar una tabla larga, comprendiendo el grupo al menos dos paneles de extremo de tabla (1.1, 1.2, 1.3, 1.4; 2.3, 2.4, 2.5, 2.6; 3.1, 3.2, 3.3, 3.4; 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5, 4.6) que en cada caso presentan un primer canto transversal corto y un segundo canto transversal corto así como dos cantos longitudinales y que con sus primeros cantos transversales cortos en cada caso unidos o con sus primeros cantos transversales cortos en cada caso unidos a cantos transversales cortos de al menos un panel intermedio alargado (2.1, 2.2; 3.5, 3.6) forman una tabla larga con un elemento decorativo permanentemente continuo, en particular un elemento decorativo de madera, en la unión de cantos transversales, presentando los paneles en su lado de elemento decorativo cantos longitudinales biselados, y estando configurado el segundo canto transversal corto del respectivo panel de extremo de tabla en su lado de elemento decorativo como canto transversal biselado, con las siguientes etapas:

- proporcionar una plancha fundamentalmente rectangular de formato grande (1, 2, 3, 4) que en su lado superior está dotada de al menos un grupo de elementos decorativos de panel alargados (D1.1, D1.2, D1.3, D1.4; D2.1, D2.2, D2.3, D2.4, D2.5, D2.6; D3.1, D3.2, D3.3, D3.4, D3.5, D3.6; D4.1, D4.2, D4.3, D4.4, D4.5, D4.6), presentando el respectivo elemento decorativo de panel una dirección de elemento decorativo y discurriendo de manera paralela con respecto a uno de los cantos de plancha, y presentando el respectivo grupo de elementos decorativos de panel, en una primera zona marginal que se extiende a lo largo de uno de los cantos de plancha, que discurre de manera transversal a la dirección de elemento decorativo de los elementos decorativos de panel, un primer tramo de elemento decorativo de panel (A1.11, A1.31; A2.32, A2.42; A3.12, A3.22; A4.12, A4.32, A4.52) que para la formación de un elemento decorativo permanentemente continuo, en particular un elemento decorativo de madera, se ajusta a un segundo tramo de elemento decorativo de panel (A1.22, A1.42; A2.51, A2.61; A3.32, A3.42, A3.52, A3.62, A3.51, A3.61; A4.22, A4.42, A4.62) situado en la misma primera zona marginal y/o en una zona marginal opuesta de este grupo de elementos decorativos de panel de un elemento decorativo de panel (D1.2, D1.4; D2.5, D2.6; D3.3, D3.4, D3.5, D3.6; D4.2, D4.4, D4.6) desplazado con respecto al primer tramo de elemento decorativo de panel de manera transversal a la dirección de elemento decorativo,
- dividir la plancha de formato grande (1, 2, 3, 4) en paneles individuales (1.1, 1.2, 1.3, 1.4; 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6; 3.1, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5, 3.6; 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5, 4.6) que presentan en cada caso uno de los elementos decorativos de panel,
- perfilar los cantos longitudinales y los cantos transversales del respectivo panel, y
- fabricar superficies oblicuas, de modo que los cantos longitudinales en el lado de elemento decorativo del panel acabado así como el segundo canto transversal que no está destinado para la formación de un elemento decorativo permanentemente continuo están biselados.

2. Procedimiento según la reivindicación 1, **caracterizado por que** el respectivo grupo de elementos decorativos de panel en la primera zona marginal que discurre de manera transversal a la dirección de elemento decorativo de los elementos decorativos de panel presenta un tercer tramo de elemento decorativo de panel (A1.21, A1.12, A1.32, A1.41; A2.31, A2.41, A2.52, A2.62; A3.11, A3.21, A3.31, A3.41; A4.11, A4.21, A4.31, A4.41, A4.51, A4.61) que no se ajusta a un cuarto tramo de elemento decorativo de panel situado en la zona marginal opuesta de este grupo de elementos decorativos de panel de un elemento decorativo de panel desplazado con respecto al tercer tramo de elemento decorativo de panel de manera transversal a la dirección de elemento decorativo, fabricándose en estos tramos de elemento decorativo de panel no ajustados entre sí (A1.21, A1.12, A1.32, A1.41; A2.31, A2.41, A2.52, A2.62; A3.11, A3.21, A3.31, A3.41; A4.11, A4.21, A4.31, A4.41, A4.51, A4.61) en cada caso un canto transversal biselado (5, 6) en el lado de elemento decorativo.

3. Procedimiento según la reivindicación 1 o 2, **caracterizado por que** la plancha rectangular de formato grande (1, 2, 3, 4) está dotada en su lado superior de al menos dos grupos idénticos de elementos decorativos de panel alargados (D1.1, D1.2, D1.3, D1.4; D2.1, D2.2, D2.3, D2.4, D2.5, D2.6; D3.1, D3.2, D3.3, D3.4, D3.5, D3.6; D4.1, D4.2, D4.3, D4.4, D4.5, D4.6).

4. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizado por que** el respectivo grupo de elementos decorativos de panel está separado mediante adiciones de corte y/o mecanizado con respecto a los cantos de plancha.

5. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 4, **caracterizado por que** todos los tramos de elemento decorativo de panel ajustados entre sí (A4.12, A4.22, A4.32, A4.42, A4.52, A4.62) del respectivo grupo de elementos decorativos de panel (D4.1, D4.2, D4.3, D4.4, D4.5, D4.6) se sitúan en la misma primera zona marginal de este grupo.

6. Procedimiento según la reivindicación 5, **caracterizado por que** los tramos de elemento decorativo de panel ajustados entre sí (A4.12, A4.22, A4.32, A4.42, A4.52, A4.62) del respectivo grupo de elementos decorativos de panel (D4.1, D4.2, D4.3, D4.4, D4.5, D4.6) con respecto al eje central longitudinal del respectivo elemento decorativo de panel están configurados de forma asimétrica.

7. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 6, **caracterizado por que** antes de dividir la plancha de formato grande (1, 2, 3, 4) las superficies oblicuas (5, 6) se introducen en la misma, en particular mediante estampación..

5 8. Procedimiento según la reivindicación 7, **caracterizado por que** las superficies oblicuas (5, 6) se introducen mediante estampación durante el prensado de papel decorativo impregnado con la plancha (1, 2, 3, 4).

9. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 8, **caracterizado por que** las superficies oblicuas (5, 6) se dotan de un revestimiento cromático que forma un contraste cromático con respecto al elemento decorativo de panel en el lado superior (D1.1, D1.2, D1.3, D1.4; D2.1, D2.2, D2.3, D2.4, D2.5, D2.6; D3.1, D3.2, D3.3, D3.4, D3.5, D3.6; D4.1, D4.2, D4.3, D4.4, D4.5, D4.6).

10. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 9, **caracterizado por que** las superficies oblicuas (5, 6) se alisan sin arranque de virutas y/o se tratan térmicamente.

15 11. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 10, **caracterizado por que** el segundo canto transversal del panel, que no está destinado para formar un elemento decorativo permanentemente continuo, está identificado mediante la aplicación de una marca sobre la plancha, determinándose la marca mediante un dispositivo de palpado óptico y en función de una detección de la marca mediante el dispositivo de palpado se controla automáticamente la fabricación de la superficie oblicua (5, 6) en el segundo canto transversal.

20 12. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 10, **caracterizado por que** el segundo canto transversal del panel (1.1, 1.2, 1.3, 1.4; 2.3, 2.4, 2.5, 2.6; 3.1, 3.2, 3.3, 3.4; 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5, 4.6) que no está destinado para formar un elemento decorativo permanentemente continuo se determina mediante la detección del elemento decorativo de panel (D1.1, D1.2, D1.3, D1.4; D2.1, D2.2, D2.3, D2.4, D2.5, D2.6; D3.1, D3.2, D3.3, D3.4, D3.5, D3.6; D4.1, D4.2, D4.3, D4.4, D4.5, D4.6) mediante un dispositivo de palpado óptico y una comparación del elemento decorativo de panel detectado con al menos un elemento decorativo de panel de referencia, realizándose automáticamente en función de esta comparación la fabricación de la superficie oblicua (5, 6) en el segundo canto transversal.

30 13. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 12, **caracterizado por que** el respectivo grupo de paneles alargados (1.1, 1.2, 1.3, 1.4) comprende dos paneles de extremo de tabla (1.1, 1.2 y 1.3, 1.4) para imitar una tabla larga, que con sus primeros cantos transversales cortos unidos forman una tabla larga con un elemento decorativo permanentemente continuo, en particular un elemento decorativo de madera, en la unión de cantos transversales, presentando el respectivo grupo de elementos decorativos de panel en la primera zona marginal que discurre de manera transversal a la dirección de elemento decorativo de los elementos decorativos de panel varios tramos de elemento constructivo de panel (A1.11, A1.31), que en cada caso se ajustan para formar un elemento decorativo permanentemente continuo a un número correspondiente de tramos de elemento decorativo de panel (A1.22, A1.42) situados en la zona marginal opuesta de este grupo de elementos decorativos de panel de elementos decorativos de panel (D1.2, D1.4) desplazados con respecto a los mismos de manera transversal a la dirección de elemento decorativo, y presentando el respectivo grupo de elementos decorativos de panel, en la primera zona marginal que discurre de manera transversal a la dirección de elemento decorativo de los elementos decorativos de panel, varios tramos de elemento decorativo de panel (A1.21, A1.41) que no se ajustan a un número correspondiente de tramos de elemento decorativo de panel (A1.12, A1.32) situados en la zona marginal opuesta de este grupo de elementos decorativos de panel de elementos decorativos de panel (D1.1, D1.3) desplazados con respecto a los mismos de manera transversal a la dirección de elemento decorativo.

45 14. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 12, **caracterizado por que** el grupo de paneles alargados para imitar una tabla larga comprende dos paneles de extremo de tabla (2.3, 2.4, 2.5, 2.6) y un panel intermedio (2.1, 2.2), formando los paneles de extremo de tabla (2.3, 2.4, 2.5, 2.6) con sus primeros cantos transversales cortos unidos en los cantos transversales cortos del panel intermedio (2.1, 2.2) una tabla larga con un elemento decorativo permanentemente continuo, en particular un elemento decorativo de madera, en la unión de cantos transversales, presentando el respectivo grupo de elementos decorativos de panel, en la primera zona marginal que discurre de manera transversal a la dirección de elemento decorativo de los elementos decorativos de panel, varios tramos de elemento decorativo de panel (A2.11, A2.21, A2.51, A2.61) que en cada caso se ajustan, para formar un elemento decorativo permanentemente continuo, a un número correspondiente de tramos de elemento decorativo de panel (A2.12, A2.22, A2.32, A2.42) situados en la zona marginal opuesta de este grupo de elementos decorativos de panel de elementos decorativos de panel desplazados con respecto a los mismos de manera transversal a la dirección de elemento decorativo, presentando el respectivo grupo de elementos decorativos de panel, en la primera zona marginal que discurre de manera transversal a la dirección de elemento decorativo de los elementos decorativos de panel, varios tramos de elemento decorativo de panel que no se ajustan a un número correspondiente de tramos de elemento decorativo de panel situados en la zona marginal opuesta de este grupo de elementos decorativos de panel de elementos decorativos desplazados con respecto a los mismos de manera transversal a la dirección de elemento decorativo, y siendo el número de los tramos de elemento decorativo de panel ajustados entre sí (A2.11, A2.21, A2.51, A2.61, A2.12, A2.22, A2.32, A2.42) mayor, en particular el doble, que el número de los tramos de elemento decorativo de panel no ajustados entre sí (A2.31, A2.41, A2.52, A2.62).

15. Grupo de paneles alargados para imitar una tabla larga, que se puede fabricar mediante el procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 14, comprendiendo el grupo al menos dos paneles de extremo de tabla (1.1, 1.2, 1.3, 1.4; 2.3, 2.4, 2.5, 2.6; 3.1, 3.2, 3.3, 3.4; 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5, 4.6) que con sus primeros cantos transversales cortos unidos o con sus primeros cantos transversales cortos unidos en cantos transversales cortos de al menos un panel intermedio alargado (2.1, 2.2; 3.5, 3.6) forman una tabla larga con un elemento decorativo permanentemente continuo, en particular un elemento decorativo de madera, en la unión de cantos transversales, presentando el respectivo panel de extremo de tabla en su lado de elemento decorativo cantos longitudinales biselados y un canto transversal biselado opuesto a la unión de cantos transversales.
- 5
- 10 16. Grupo de paneles alargados según la reivindicación 15, pudiendo fabricarse este grupo de paneles alargados para imitar una tabla larga mediante el procedimiento según la reivindicación 11, según el cual el segundo canto transversal del panel, que no está destinado para formar un elemento decorativo permanentemente continuo, está identificado mediante la aplicación de una marca sobre la plancha, determinándose la marca mediante un dispositivo de palpado óptico y en función de una detección de la marca mediante el dispositivo de palpado se controla automáticamente la fabricación de la superficie oblicua (5, 6) en el segundo canto transversal, **caracterizado por**
- 15 **que** la marca se aplica dentro del elemento decorativo de panel.

