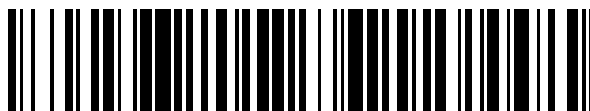


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 548 416**

51 Int. Cl.:

A47B 47/04 (2006.01)

F16B 12/12 (2006.01)

F16B 12/24 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **27.02.2013** **E 13156969 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **29.07.2015** **EP 2641505**

54 Título: **Armazón de mueble**

30 Prioridad:

21.03.2012 FR 1252545

21.12.2012 FR 1262578

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

16.10.2015

73 Titular/es:

INOVAME (100.0%)

18, rue du Ried

67310 Wasselonne, FR

72 Inventor/es:

MICLO, THIERRY;

FENDENHEIM, JACKY y

LANOUX, MARIE-ELISABETH

74 Agente/Representante:

CARPINTERO LÓPEZ, Mario

ES 2 548 416 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

Almacén de muebles

Campo de la invención

- 5 La presente invención se refiere a un almacén de muebles formado por paneles ensamblados borde con borde según un ensamblaje de ranura y lengüeta bastarda en el que, - un primer y un segundo panel se ensamblan por el canto del primer panel que llega contra el borde interior del segundo panel que de esta manera forma un diedro, teniendo el primer panel una primera orientación y teniendo el segundo panel una segunda orientación en el plano perpendicular a la dirección de la arista del diedro formado por el ensamblaje.

Estado de la técnica

- 10 Los cajones de muebles se forman por el ensamblaje de paneles, por lo general borde con borde.
- Los medios de ensamblaje de paneles son muy diversos, yendo de formas de ensamblajes complejas utilizadas en carpintería hasta un ensamblaje más sencillo borde con borde, pegado y reforzado, en caso necesario, por puntas y grapas. Los ensamblajes pegados borde con borde utilizan a menudo unos elementos separadores, como unas lengüetas (véase, por ejemplo, el documento de los Estados Unidos US 4047777A), unas laminillas, colocadas en dos ranuras complementarias y ensambladas pegadas, (por ejemplo, unas laminillas de forma elíptica o rectangular distribuidas bajo la marca "Lamello").
- 15 Pero estos modos de ensamblaje requieren un saber hacer para conseguir un buen ensamblaje.

Finalidad de la invención

- 20 La presente invención tiene como finalidad desarrollar un almacén de muebles formado por ensamblaje de paneles y del que la realización del ensamblaje en las esquinas del almacén, pueda hacerse de manera sencilla, con un resultado garantizado y sin necesitar conocimientos particulares en el campo de la carpintería.

Exposición y ventajas de la invención

- 25 Para ello, la invención tiene como objeto un almacén de muebles del tipo definido más arriba, caracterizado porque - el primer panel consta sobre su canto, en el bordillo de su lado interior, de una lengüeta bastarda de ensamblaje, que deja una superficie de apoyo de canto adelantada, y de una ranura de enclavamiento en la base de la lengüeta a lo largo del borde interior de este panel,
- el segundo panel consta a lo largo de su borde interior de un alojamiento de forma complementaria a la del canto del primer panel con, por una parte, una ranura de ensamblaje, longitudinal, de forma complementaria a la de la lengüeta y, por otra parte, una superficie de apoyo exterior más allá de la ranura y rezagada con respecto al plano del lado interior del panel para recibir la superficie de apoyo de canto del otro panel,
 - una ranura de enclavamiento en el segundo panel que desemboca en el alojamiento de ensamblaje en una posición complementaria a la de la ranura de enclavamiento del primer panel cuando los dos paneles se ensamblan, llegando la lengüeta bastarda del primer panel al alojamiento de ensamblaje del segundo panel y aplicándose la superficie de apoyo de canto adelantada del primer panel contra la superficie de apoyo exterior rezagada del segundo panel, completándose las ranuras de enclavamiento para formar un canal que recibe una lengüeta de enclavamiento, garantizando la reunión de la lengüeta bastarda y de la ranura de ensamblaje el bloqueo en la segunda dirección y bloqueando la lengüeta de enclavamiento el ensamblaje en la primera dirección.
- 40 El almacén de muebles según la invención se ensambla de una manera particularmente sencilla, ya que basta con reunir los diferentes paneles, por ejemplo, los cuatro paneles que constituyen el almacén paralelepípedo. El almacén según la invención no requiere ningún accesorio de ensamblaje llamado de ferretería, como tornillo, espárrago, excéntrico que complican el acondicionamiento y la preparación en fábrica y también el ensamblaje por el cliente que, en principio, no es un especialista de las técnicas de ensamblaje en carpintería.
- 45 En cambio, según la invención, el ensamblaje se hace mediante un encaje sencillo, también se garantizan los ángulos de ensamblaje (por ejemplo 90°) debido a la reunión sencilla de los paneles. En caso de error de alineación a lo largo de la línea de ensamblaje, la reunión de los paneles puede corregirse eventualmente de manera muy sencilla, de modo que las caras delanteras y las caras traseras de los paneles se alineen perfectamente.
- A continuación, basta con enclavar los ensamblajes introduciendo la lengüeta de enclavamiento en el canal formado por la reunión de las dos ranuras de enclavamiento a la altura de cada esquina de ensamblaje.
- 50 Si el almacén consta de un fondo alojado en una ranura realizada cerca del borde trasero de cada uno de los paneles, el ensamblaje es todavía más sencillo, ya que los paneles se guían en su ensamblaje igualmente mediante el fondo del almacén, acoplado en las ranuras.

La introducción de las lengüetas de enclavamiento en el armazón ensamblado de esta manera con su fondo, acaba el conjunto.

- 5 En el caso de un armazón con un fondo alojado en un rebaje realizado a lo largo del borde trasero de los paneles, el ensamblaje se hace sencillamente también reuniendo los paneles, después enclavando su ensamblaje para a continuación colocar el fondo en el rebaje y que cubra los extremos de las lengüetas de enclavamiento.

- 10 Siguiendo una característica ventajosa, las ranuras de enclavamiento desembocan sobre un lado solamente de los paneles. Las ranuras de enclavamiento desembocan, preferentemente, por el lado trasero de los paneles, es decir, por la parte de atrás del armazón, de manera que la cara delantera del armazón solo deja que aparezca la línea de conjunción entre la lengüeta bastarda y su alojamiento, sin hacer que aparezca el canal formado por la reunión de las dos ranuras de enclavamiento a la altura de cada esquina. En consecuencia, el aspecto del mueble de cara es impecable.

- 15 No obstante, siguiendo una característica ventajosa, si por razones de estética, se desea la aparición de la desembocadura del canal en la cara delantera, las ranuras de enclavamiento pueden ocupar toda la longitud del borde de los paneles y desembocar sobre el lado delantero. En este caso, el canal puede recibir, igualmente, un elemento decorativo que resalta la esquina del mueble de cara.

En este caso, la lengüeta de enclavamiento podrá tener una longitud superior a la longitud del canal si debe rebasar por delante o una longitud inferior a la longitud del canal para dejar que el canal desemboque libremente en la cara delantera y recibir eventualmente un elemento de fijación, como una espiga, por detrás de un elemento que decore la cara delantera del armazón.

- 20 Siguiendo otra característica ventajosa, las ranuras de enclavamiento tienen una sección rectangular y la lengüeta de enclavamiento tiene una sección rectangular igual, con la salvedad del juego, a la del canal formado por la reunión de las dos ranuras de enclavamiento.

De esta manera, la lengüeta se acopla estrechamente en el canal y refuerza el ensamblaje enclavándolo y compensando un eventual juego.

- 25 Siguiendo otra característica ventajosa, la lengüeta de enclavamiento se acaba por detrás mediante una patilla que forma un apoyo o un tope de final de recorrido de acoplamiento de la lengüeta en el canal. Esta patilla facilita la introducción de la lengüeta en el canal, sobre todo si la sección de la lengüeta se adapta estrechamente a la del canal aumentando, de esta manera, la superficie de apoyo.

- 30 Siguiendo otra característica ventajosa, las ranuras de enclavamiento son de sección rectangular y la lengüeta de enclavamiento tiene una sección como mucho igual, con la salvedad del juego, a la de una ranura para colocarse en esta ranura antes del ensamblaje de los paneles sin rebasar de la ranura para, a continuación, ser empujada a caballo de la conjunción de las dos ranuras cuando el ensamblaje de los paneles se acaba para enclavar su ensamblaje.

- 35 Esta lengüeta puede colocarse en la ranura de enclavamiento después de la fabricación del panel, de manera que los paneles de un armazón de mueble puedan acondicionarse y embalarsen sin preocuparse de las lengüetas de enclavamiento que el usuario final encontrará, de esta manera, ya instaladas. Bastará después del ensamblaje de los paneles, con volver a empujar cada lengüeta de enclavamiento para hacerla penetrar, igualmente, en la otra ranura que forma el canal. Este movimiento puede hacerse sencillamente con la ayuda de una varilla deslizada en la ranura. Esta forma de realización tiene la ventaja de garantizar que la lengüeta de enclavamiento ocupa toda la longitud de la ranura y que no corre el riesgo de bloquearse antes de alcanzar el extremo del canal, en el caso en que una aspereza constituyera un obstáculo accidental para la progresión de la lengüeta a lo largo del canal.

Siguiendo otra característica ventajosa, en el caso de un armazón provisto de un fondo alojado en una ranura periférica realizada cerca del borde de cada uno de los paneles, el fondo consta de un corte cerca de sus esquinas para dejar despejado el canal formado por las ranuras.

- 45 Esta realización permite adaptar estrechamente las dimensiones del fondo a las dimensiones en altura y en anchura de la ubicación definida por las ranuras periféricas que tienen por objeto recibirlo, de manera que el fondo se adapte estrechamente a la dimensión de la forma definida por las ranuras.

- 50 Siguiendo una característica particularmente ventajosa, la lengüeta de enclavamiento se acaba mediante un órgano de enclavamiento enganchado al extremo del diedro del armazón formado por el ensamblaje de dos paneles apoyándose sobre el canto y alojándose en la ranura de los paneles que recibe los bordes del fondo para inmovilizar la lengüeta de enclavamiento. Este órgano de enclavamiento permite trabar la lengüeta de enclavamiento y evitar que esta rebase por detrás del armazón por el efecto de los movimientos de vibración u otros a los que el armazón puede estar sometido. El órgano de enclavamiento tiene la ventaja, igualmente, de trabar el fondo en la ranura periférica de las paredes para evitar una eventual vibración del fondo.

55

Esta lengüeta de enclavamiento provista de un órgano de enclavamiento de este tipo se instala sencillamente mediante una ligera deformación del órgano de enclavamiento con respecto a la lengüeta para hacerlo pasar sobre el lado interior de las superficies del diedro formado por la conjunción de los dos paneles a la altura de la esquina, después, dejar que el órgano de enclavamiento vuelva a apoyarse contra las caras interiores, contra la parte de arriba del armazón (por lo general, el lado trasero) y en la ranura periférica.

Siguiendo una característica particularmente ventajosa, el órgano de enclavamiento consta de una base grande en forma de escuadra para apoyarse en plano sobre el canto de los paneles en su conjunción que forma el diedro de ensamblaje, prolongándose esta base grande solidaria de la lengüeta de enclavamiento mediante una parte de unión en forma de diedro que llega a trabarse contra la cara interior de la conjunción en forma de diedro de los paneles y que lleva una base pequeña con unas laminillas de enganche, que sobresalen, que llegan a la ranura periférica que recibe los bordes del fondo. Esta forma de realización del órgano de enclavamiento garantiza un excelente trabado de este órgano contra el lado interior de los dos paneles en su conjunción.

Siguiendo otra característica ventajosa, la base pequeña de forma triangular forma un fondo en el interior del diedro de la parte de unión y consta de una muesca de maniobra. Esta muesca permite introducir el extremo de una herramienta que hace de palanca, como el extremo de un destornillador en la muesca para bascular o deformar ligeramente la base pequeña del órgano de enclavamiento y extraer las laminillas de enclavamiento de la ranura periférica de los dos paneles para, a continuación, tirar fácilmente del órgano de enclavamiento con la lengüeta de enclavamiento.

Aunque sea entonces sencilla esta extracción, no deteriora en absoluto el excelente enganche del órgano de enclavamiento apoyado sobre el canto de los paneles y atrapado en la ranura que recibe los bordes del fondo del armazón.

Siguiendo otra característica ventajosa, la base grande desborda de la parte de unión en forma de diedro en una anchura que corresponde a la anchura de la superficie de apoyo del desnivel realizado en el canto de los paneles.

La base grande del órgano de enclavamiento consta, ventajosamente, de una muesca esencialmente al nivel de la muesca de la base pequeña para recibir la herramienta que hace de palanca y evitar que esta se deslice sobre el lado grande de la base grande.

Ventajosamente, el órgano de enclavamiento tiene una forma simétrica con respecto al plano bisector de la conjunción de los dos paneles contra los que se aplica.

Siguiendo otra característica ventajosa, la lengüeta de enclavamiento es fraccionable para adaptarse a la profundidad del mueble y, en particular, la lengüeta está subdividida por unas reducciones locales de sección que delimitan unos segmentos, en particular unos segmentos de longitudes diferentes para fabricar solo un tipo de lengüeta y adaptarla a la profundidad de los muebles o cajones mediante una sencilla eliminación de uno o varios segmentos.

Dibujos

La presente invención se describirá a continuación con la ayuda de modos de realización de cajones de mueble según la invención representados en los dibujos adjuntos en los que:

- la figura 1 muestra en corte un detalle de dos paneles de ensamblaje de un armazón de mueble formado por paneles, estando separados los dos paneles que se van a reunir,
- la figura 2 muestra esquemáticamente una vista en corte del ensamblaje de dos paneles de la figura 1,
- la figura 3 muestra en sus partes A, B un modo de realización de la ranura de ensamblaje y de la ranura de enclavamiento de uno de los paneles,
 - la figura 3A muestra el fresado de la ranura de ensamblaje,
 - la figura 3B muestra el fresado de la ranura de enclavamiento,
- la figura 4 muestra una vista en perspectiva de una lengüeta de enclavamiento para el ensamblaje de paneles según la invención,
- la figura 5 muestra en sus partes A, B la comparación entre el ensamblaje según la invención y el ensamblaje de ranura y lengüeta bastarda según el estado de la técnica para facilitar su comparación,
 - la figura 5A muestra la sección de dos paneles según la invención antes de su ensamblaje,
 - la figura 5B muestra a título de comparación la forma tradicional del ensamblaje de ranura y lengüeta bastarda,
 - la figura 5C muestra otro tipo de ensamblaje conocido,
- la figura 6 muestra en sus partes A, B, C, D, un ejemplo de armazón según la invención en vista delantera,
 - la figura 6A es una vista isométrica delantera del armazón,
 - la figura 6B es una vista en detalle de la ranura de un panel lateral,

- la figura 6C muestra la forma de la lengüeta bastarda y de la ranura de enclavamiento del panel inferior del armazón, lado izquierdo,
- la figura 6D es una vista a escala aumentada de la esquina derecha, baja, del armazón de la figura 6A,
- 5 - la figura 7 muestra en sus partes A, B, C, D, un armazón con su cara trasera que corresponde al armazón de la figura 6,
- la figura 7A es una vista en despiece del armazón con el panel de fondo,
- la figura 7B es una vista en detalle de la esquina del panel de fondo, cortada para el paso de la lengüeta de enclavamiento,
- la figura 7C es una vista en detalle de una esquina trasera del panel inferior del armazón,
- 10 - la figura 7D es una vista de la esquina inferior de un panel lateral del armazón,
- la figura 8 muestra en sus partes A, B, C, diferentes etapas de ensamblaje y de enclavamiento del armazón en vista trasera,
- la figura 8A muestra la colocación del fondo en la ranura del panel inferior y el panel lateral que corresponde asociado a la lengüeta bastarda por este lado del panel inferior,
- 15 - la figura 8B muestra la colocación de las lengüetas de enclavamiento en las cuatro esquinas del armazón ensamblado del que el fondo se coloca en las ranuras periféricas de los cuatro paneles,
- la figura 8C muestra a escala aumentada la introducción de la lengüeta de enclavamiento en uno de los alojamientos de enclavamiento del armazón (esquina superior izquierda, cara trasera),
- la figura 9 muestra en sus partes A, B, C, D, otro modo de realización de un armazón del que el fondo está colocado en un rebaje,
- 20 - la figura 9A es una vista en despiece trasera del armazón con rebaje,
- la figura 9B es una vista en detalle de una esquina del panel inferior del armazón que muestra el rebaje,
- la figura 9C es una vista a escala aumentada de la esquina inferior, trasera, de un panel lateral que muestra el rebaje,
- 25 - la figura 9D muestra el ensamblaje del panel de fondo en el rebaje mediante clavado o grapado,
- la figura 10 es una vista en perspectiva del ensamblaje de dos paneles con la lengüeta de enclavamiento provista del órgano de enclavamiento enganchado a los dos paneles,
- la figura 11 muestra en sus partes 11A, 11B la colocación de la lengüeta de enclavamiento en el canal formado por los dos paneles,
- 30 - la figura 11A muestra la lengüeta de enclavamiento acoplada en el canal, estando todavía el órgano de enclavamiento por encima del canto de los paneles ensamblados,
- la figura 11B muestra la etapa siguiente del hundimiento de la lengüeta de enclavamiento, deslizándose el órgano de enclavamiento contra el lado interior de los dos paneles a la altura de su ensamblaje en forma de diedro,
- 35 - la figura 12 es una vista en corte desde arriba según el plano del corte I de la figura 10,
- la figura 13 es una vista en corte desde arriba según el plano de corte II de la figura 10,
- la figura 14 es una vista desde arriba del ensamblaje de la esquina de la figura 10,
- la figura 15 es una vista desde debajo de la lengüeta de enclavamiento provista de su órgano de enclavamiento,
- 40 - la figura 16 es una vista isométrica de una variante de lengüeta de enclavamiento provista de un órgano de enclavamiento,
- la figura 17 es una vista isométrica de una parte de lengüeta de enclavamiento según una variante de realización.

Descripción de modos de realización de la invención

45 La invención tiene como objeto un armazón de mueble formado por paneles ensamblados borde con borde según un ensamblaje de ranura y lengüeta bastarda, aquí un armazón paralelepípedo.

La figura 1 muestra la región de ensamblaje de dos paneles 10, 20 según la invención representativo del ensamblaje de cuatro paneles del armazón.

50 Un armazón está formado, por lo general, por cuatro lados, dos lados laterales, uno arriba, uno abajo y un fondo. Pero la invención no se limita a una estructura paralelepípedica de este tipo de la que los paneles están en escuadra. El ángulo entre dos lados puede ser diferente de 90° y los paneles pueden ensamblarse con unos ángulos de 120° o de 135° para unas secciones octogonales o hexagonales. Unos cajones de este tipo pueden ser constitutivos de un conjunto modular o ser unos elementos utilizados individualmente. Los cajones pueden orientarse como es este el caso, generalmente, con las aristas horizontales, pero también con unas aristas verticales para formar, por ejemplo, unos travesaños de mesa, concretamente de mesas bajas o de asientos.

Los paneles 10, 20 tienen una cara 10a, 20a interior y una cara 10b, 20b exterior.

El primer panel 10 consta de una lengüeta 11 bastarda, es decir, situada en la prolongación del lado 10a interior del panel 10. Esta lengüeta 11 se extiende sobre toda la longitud del panel 10 y forma una superficie 12 delantera y dos superficies 13, 14 de apoyo laterales de las que una confluye con una superficie 15 de apoyo de canto. El lado 100 interior del primer panel 10, en la base de la lengüeta 11 bastarda, consta de una ranura 16 de enclavamiento paralela al canto.

El segundo panel 20 consta cerca de su borde, sobre el lado 20a interior, de un alojamiento o corte de forma complementaria a la del canto del primer panel, es decir, un alojamiento que forma la ranura 21 de ensamblaje que tiene por objeto recibir la lengüeta 11 bastarda y más allá de la ranura de ensamblaje, una superficie 25 de apoyo interior.

La ranura 21 de ensamblaje está bordeada por una superficie 23 grande de apoyo formada por dos partes 23a, 23b y por una superficie 24 pequeña de apoyo.

La superficie 23 grande de apoyo está provista de una ranura 26 de enclavamiento en una posición homóloga a la de la ranura 16 de enclavamiento del primer panel 10 cuando los dos paneles 10, 20 se reúnen, introduciéndose la lengüeta 11 bastarda a fondo en la ranura 21 de ensamblaje y llegando la superficie 15 de apoyo de canto del primer panel 10 contra la superficie 25 de apoyo interior del segundo panel 20.

En esta posición ensamblada representada en la figura 2, las dos ranuras 16, 26 de enclavamiento confluyen y forman un canal 30 paralelo al eje de ensamblaje y que recibe una lengüeta 40 de enclavamiento.

Las ranuras 16, 26 de enclavamiento de los dos paneles 10, 20 se paran, preferentemente, justo antes del extremo de los dos paneles 10, 20, pero desembocando por el otro extremo de los paneles. Esto permite introducir una lengüeta 40 de enclavamiento, pero evita que esta rebase por un lado del ensamblaje (el que está por debajo del plano de la figura 1), de modo que la forma de las dos ranuras 16, 26 de ensamblaje no aparece sobre la franja de los dos paneles 10, 20 ensamblados.

Según las figuras 1 y 2, los dos paneles 10, 20 una vez ensamblados forman un diedro del que la arista es la dirección del ensamblaje.

Para facilitar la descripción, el primer panel 10 tiene una orientación X y el segundo panel 20 tiene una orientación Y, tomándose estas orientaciones en el plano perpendicular a la arista del diedro formado, que aquí es el plano constituido por la hoja del dibujo de la figura 1.

El ensamblaje de la lengüeta 11 bastarda en la ranura 21 de ensamblaje se hace en la dirección Y y el enclavamiento de este ensamblaje mediante la lengüeta 40 introducida en el canal 30 que es la reunión de las dos ranuras 16, 26 de ensamblaje realiza el enclavamiento en la dirección X.

La figura 1 muestra, igualmente, que la superficie 25 de apoyo interior del segundo panel 20 está rezagada en la distancia R con respecto al plano del lado 20a interior del panel 20. Recíprocamente, la superficie 15 de apoyo de canto del primer panel 10 está avanzada en la distancia A, de manera que la lengüeta 11 bastarda es más corta que la lengüeta bastarda conocida.

Las figuras 3A, 3B muestran esquemáticamente la realización de la estructura de ensamblaje del panel 20 y de su ranura 21 de ensamblaje con su ranura 26 de enclavamiento.

Según este modo de realización, se forma en primer lugar la ranura 21 de ensamblaje con una fresa FR1 (figura 3A), girando la fresa alrededor de un eje Y1-Y1 paralelo a la dirección Y eliminando, igualmente, la parte de delante de la superficie 25 de apoyo interior para formar la parte rezagada.

A continuación, con una fresa FR2 que gira alrededor de un eje X1-X1 (paralelo al eje X-X), se pasa la superficie 25 de apoyo interior y se fresa la ranura 26 de enclavamiento.

La figura 4 muestra un ejemplo de lengüeta 40 de enclavamiento de sección rectangular, con extremo 41 delantero en punta y que tiene en su extremo trasero una patilla 42 que sirve de apoyo y de tope de hundimiento. La patilla 42 sirve, igualmente, en el desmontaje del armazón para facilitar la extracción de la lengüeta.

Las figuras 5A, 5B de presentación análoga facilitan la comparación del ensamblaje de la invención (figura 5A) con el ensamblaje conocido de ranura y lengüeta bastarda (figura 5B). Esta comparación pone de manifiesto las características esenciales de la invención:

- las ranuras 16, 26 de enclavamiento, que forman el canal que recibe la lengüeta 40 de enclavamiento,
- las superficies 15, 25 de apoyo de las que una superficie (15) está avanzada (A) y la otra superficie (25) está rezagada (R).

En el caso del ensamblaje de ranura y lengüeta bastarda conocido de los paneles 100, 200, uno de los paneles

(100) tiene una lengüeta 111 bastarda larga y el otro panel 200 tiene una ranura 221 profunda, ya que el lado 200a interior es continuo sin rezago y el canto del panel 100 no está avanzado sobre la parte que perdura bajo la lengüeta 111 bastarda.

5 Esta comparación pone de manifiesto en el ensamblaje de la invención la forma del alojamiento 21 del segundo panel 20 que no se limita a la única ranura 21 de ensamblaje, sino que consta de una parte R rezagada delante de la superficie 25 de apoyo interior. Esta parte R rezagada se coloca sobre la lengüeta 11 bastarda que es más corta debido al avance A de su superficie 15 de apoyo de canto. La parte R rezagada y la parte A avanzada se ponen de manifiesto mediante unos trazos punteados.

10 La figura 5C muestra el ensamblaje en plano, conjunto, que utiliza unos accesorios de ensamblaje como tornillos, clavijas, espárragos, excéntricos, todos estos accesorios se esquematizan aquí mediante un tornillo 240 que reúne los paneles 130, 230. Este ensamblaje es complejo de preparar y requiere los accesorios enunciados más arriba.

15 La figura 6 muestra un primer modo de realización de un armazón 300 paralelepípedo compuesto por dos paredes 20A, 20B laterales, por una pared 10A inferior y por una pared 10B superior y por un fondo 50. Estas paredes están constituidas por unos paneles ensamblados por sus lados mediante un ensamblaje según la invención. La vista isométrica de la figura 6A muestra la cara delantera. Los detalles del ensamblaje descritos en su generalidad con la ayuda de las figuras 1 a 5 aparecen en las figuras 6B, 6C, 6D que muestran unos detalles de ciertas partes de pared y del ensamblaje, sabiendo que los ensamblajes de las cuatro esquinas del armazón se realizan de la misma manera.

20 La disposición general de las paredes 20A, 20B laterales y de la pared 10A inferior y de la pared 10B superior corresponde a los principios generales de la construcción de un mueble o de un armazón: el fondo 10A y la parte 10B de arriba no confluyen con la parte de abajo y la parte de arriba de las paredes 20A, 20B laterales, pero llegan contra el lado interior de estas paredes.

25 De manera detallada y para una zona de ensamblaje de dos paredes la figura 6B muestra la ranura 21 de ensamblaje de la pared 20B que desemboca en la parte delantera y que deja aparecer la superficie 25 de apoyo interior.

30 La figura 6C muestra un detalle de un lado de ensamblaje del panel 10A que constituye la pared inferior del armazón 300. Este lado corresponde a la lengüeta 11 bastarda de la que las características geométricas son las ya descritas en las figuras 1 a 5. Esta figura 6C también muestra la ranura 16 de enclavamiento realizada en la base de la lengüeta 11 bastarda. Esta ranura 16 se acaba antes de la cara delantera del panel 10A. No desemboca en la cara delantera, sino únicamente en la cara trasera (no representada en esta figura).

La figura 6D muestra el aspecto del ensamblaje de los dos paneles 10A, 20B a la altura de la esquina inferior derecha, no mostrando las dos ranuras de enclavamiento que forman el canal de enclavamiento que no aparece en la cara delantera del armazón.

35 La figura 7 es una vista de la cara trasera del armazón 300 que, en este ejemplo, consta de un fondo 50 alojado en unas ranuras 51-54 realizadas cerca del borde trasero de cada uno de los cuatro paneles 10A, B, 20A, B.

La figura 7A es una vista en despiece de los cuatro paneles 10A, B, 20A, B que constituyen el armazón 300 y del panel de fondo 50. Esta vista isométrica deja aparecer la ranura 51 cerca del borde trasero del panel 10A inferior y la ranura 52 cerca del borde trasero del panel 20A lateral derecho.

40 Los otros paneles 10B, 20B tienen unas ranuras 53, 54 en la misma posición para constituir una ranura periférica que recibe el borde del panel que constituye el fondo 50, mediante un acoplamiento sencillo por la forma.

La figura 7B muestra una de las esquinas 55 cortadas del panel de fondo 50, de manera que una vez acoplado el fondo en las ranuras 51-54, la esquina 55 no desborda en las ranuras 16, 26 de enclavamiento de los paneles ensamblados y no impide la colocación de las lengüetas 40 de enclavamiento en los canales 30 cerrados mediante el ensamblaje de las esquinas.

45 La vista en detalle de la figura 7C muestra la ranura 52 en el panel 10A inferior que corta la ranura 16 de enclavamiento a lo largo del borde de ensamblaje de este panel 10A inferior.

50 La figura 7D es una vista de la esquina inferior del panel 20A lateral derecho que muestra la ranura 52 que recibe el borde del panel de fondo 50. Esta ranura 52 no corta la superficie 25 de apoyo interior del borde del panel 20A lateral, ya que la ranura 52 para el borde del fondo 50 está a la misma profundidad que la ranura 26 que recibe la lengüeta 40 de enclavamiento y, como aparece esto en la figura 1, la ranura de enclavamiento tiene uno de sus lados en la prolongación de la superficie 25 de apoyo interior, por el único hecho de que la ranura de enclavamiento se realiza mediante fresado, lo que lleva a esta disposición coplanar.

La figura 8 muestra en sus partes 8A-8C, diferentes detalles de la continuación del ensamblaje y del enclavamiento del armazón 300.

De esta manera, la figura 8A muestra la situación a la altura de una esquina inferior del panel 20B lateral, acoplándose el panel de fondo 50 en su ranura 51 y la esquina 55 cortada deja libre la ranura 16 de enclavamiento en la base de la lengüeta 11 bastarda por este lado del panel 10A inferior. La parte 55 cortada del panel de fondo 50 sube por encima de la superficie del panel 10A inferior para no cortar la ranura 26 de enclavamiento del segundo panel 20B representado a la izquierda.

La figura 8B muestra una vista trasera del armazón 300 del que el fondo 50 se ha puesto en las ranuras 51-54 y los cuatro paneles 10A, B; 20A, B ensamblados mediante el acoplamiento de cada lengüeta bastarda en su ranura respectiva. Esta figura indica, igualmente, las lengüetas 40 de enclavamiento.

La figura 8C es una vista a escala aumentada de esta lengüeta 40 de enclavamiento frente al canal 30 de enclavamiento. La lengüeta 40 de enclavamiento está constituida por una lámina de un cierto espesor acabada por el lado trasero mediante una lengüeta 42 de presión.

La figura 9 muestra en sus partes 9A-9D, una variante de armazón 400 que difiere del armazón 300 llamado "de ranuras" descrito en las figuras 7 y 8 por su rebaje 61-64 que recibe el fondo 70.

Según la figura 9A, los cuatro paneles 10AA, 10BB; 20AA, 20BB que tienen por objeto ensamblarse, constan de un borde trasero que forma un rebaje 61-64 para recibir el panel de fondo 70 del que las esquinas no están cortadas en el sitio de las ranuras 16, 26 de enclavamiento.

La figura 9B muestra el detalle de una esquina trasera del panel 10AA inferior con la ranura 16 de enclavamiento que desemboca en la parte de atrás por encima de la parte que forma el rebaje 61 (un rebasamiento del borde inferior del panel).

La figura 9C muestra la forma inferior del panel lateral que muestra el rebaje. Las otras esquinas de los paneles laterales y de los paneles inferiores y superiores tienen una estructura homóloga.

Cuando los paneles 10AA-20BB están ensamblados y enclavados cada vez mediante una lengüeta 40 de enclavamiento, el rebaje 61-64 recibe el panel de fondo 70 que se coloca sencillamente en el rebaje 61-64. Se fija con la ayuda de grapas o de puntas 71, como lo muestra la figura 9D.

Según un modo de realización no representado, una de las ranuras de enclavamiento, por ejemplo la ranura 26 de enclavamiento, aloja una lengüeta de enclavamiento que no rebasa de la abertura de la ranura y después de la reunión de los dos paneles, estando la lengüeta 11 bastarda a fondo en el alojamiento 21 de ensamblaje, basta con hacer bajar la lengüeta de enclavamiento empujándola en la ranura 16 de enclavamiento del otro panel 10, de modo que la ranura constituye un enclave que llega a sobresalir a la vez en la ranura 16 de enclavamiento quedando al mismo tiempo sobresaliendo en la ranura 26 de enclavamiento. De manera ventajosa, la lengüeta de enclavamiento se coloca, preferentemente, en la ranura 26 de enclavamiento que es paralela al plano del panel 20, en vez de en la ranura 16 de enclavamiento del panel 10, pues entonces sería perpendicular al plano del panel y una profundidad de ranura 16 de enclavamiento demasiado importante debilitaría la lengüeta 11 bastarda; este no es el caso para la ranura 26 de enclavamiento que puede tener una profundidad mucho más importante sin que esto fragilice el futuro ensamblaje.

La figura 10 muestra otro modo de realización de la lengüeta 40 de enclavamiento para el ensamblaje de dos paneles 10, 20 que difiere del descrito más arriba por el órgano 60 de enclavamiento que lleva el extremo trasero de la lengüeta 40 de enclavamiento que, esta, sigue siendo idéntica. Según este modo de realización, el canto 10-1, 20-1 de los dos paneles 10, 20 está provisto de una desnivelación que forma una superficie 10-2, 20-2 de apoyo periférica sobre todos los paneles 10, 20 a la altura de su canto 10-1, 20-1, por lo general, el canto del lado trasero del armazón.

Aquí, el armazón ensamblado se representa recostado, en posición horizontal.

En el ejemplo de las figuras 10, 11A, 11B, los cantos 10-1, 20-1 con su desnivel tienen una forma que es ligeramente diferente de lo que aparece en las figuras anteriores, por ejemplo en la figura 8C. De hecho, el desnivel es una parte fresada que bordea el lado interior de cada panel, de manera que el canal 30 se corta y desemboca en la superficie 20-2 de apoyo (esta desembocadura no se representa) y la lengüeta 11 bastarda la corta parcialmente el desnivel que forma la superficie 20-2 de apoyo. La lengüeta 11 bastarda y la ranura 21 de ensamblaje aparecen sobre la parte de arriba del ensamblaje de la figura 10.

La descripción de este modo de realización de la lengüeta 40 con su órgano 60 de enclavamiento hecha para una esquina del armazón se aplica en las mismas condiciones a las otras esquinas del armazón.

La lengüeta 40 de enclavamiento, representada acoplada en el canal 30 (no representado) formado por el ensamblaje de los dos paneles 10, 20 está provista en su extremo superior que corresponde al lado trasero de la lengüeta, de un órgano de enganche que llega a alojarse en el diedro formado por el ensamblaje de los dos paneles y a engancharse, por una parte, apoyándose sobre el canto 10-1, 20-1, es decir, aquí la superficie 10-2, 20-2 de apoyo del desnivel y, por otra parte, llegando a acoplarse mediante unas laminillas 63-1 de enganche en la ranura

51, 52 (53, 54) periférica realizada en los paneles 10, 20 para recibir los bordes del fondo 50 del armazón.

De manera más detallada, el órgano 60 de enclavamiento según este ejemplo de realización está constituido por una base 61 grande en forma de escuadra para apoyarse sobre el canto 10-1, 20-1 de los paneles 10, 20, aquí sobre las superficies 10-2, 20-2 de apoyo realizadas por los desniveles de los cantos 10-1, 20-1. Esta base 61 grande se une al extremo superior (según la orientación de esta figura) de la lengüeta 40 de enclavamiento; este extremo superior es, por lo general, el extremo trasero de la lengüeta, ya que los cantos 10-1, 20-1 corresponden al lado trasero del armazón por donde se introducen las lengüetas 40 de enclavamiento.

La base 61 grande está provista de una parte 62 de unión en forma de diedro que llega a apoyarse contra las caras interiores de los paneles 10, 20 bajo las superficies 10-2, 20-2 de apoyo. Esta parte 62 de unión en forma de diedro tiene una altura (h) que corresponde esencialmente a la distancia que separa el canto 10-1, 20-1 (o aquí la superficie 10-2, 20-2 de apoyo) del borde de la ranura 51, 52. El extremo de esta parte 62 de unión lleva una base 63 pequeña de forma triangular, que cierra el fondo del diedro y que se prolonga más allá de la parte 62 de unión mediante dos laminillas 63-1 de enganche que sobresalen que llegan a la ranura 51, 52 de los paneles 10, 20 por encima del fondo 50.

La ranura 51-54 periférica es, por lo general, lo suficientemente ancha como para que el fondo 50 pueda alojarse en ella fácilmente y el espacio libre lo ocupan, entonces, las laminillas 63-1, 63-2 de enganche de los dos lados 62-1, 62-2 de la parte 62 de unión en forma de diedro. La base 63 pequeña ocupa aquí el interior del diedro mediante una parte 63-3 interior provista de una muesca 63-4 para permitir la liberación del órgano 60 de enclavamiento y la extracción de la lengüeta 40 de enclavamiento.

Para este desenclavamiento, se utiliza una herramienta 64 esquematizada mediante la línea, que representa una herramienta que hace de palanca, como un destornillador del que se introduce el extremo "inferior en la muesca 63-4 y que se apoya contra el borde de la base 61 grande para efectuar un movimiento de palanca empujando según la flecha F, para extraer las laminillas 63-1 de enganche de la ranura 51, 52 y permitir, de esta manera, tirar del órgano 60 de enclavamiento hacia arriba con la lengüeta 40 de enclavamiento. Para guiar la herramienta 64 y evitar que se deslice por un lado o por el otro contra el lado grande de la base 61 grande, se prevé un corte 61-3. Este movimiento de desenclavamiento es un pivotamiento de la parte 62 de unión alrededor de su conjunción con la base 61 grande o incluso un pivotamiento del conjunto del órgano 60 de enclavamiento alrededor de su unión con el extremo de la lengüeta 40 de enclavamiento o también una deformación elástica de estos elementos jugando en los diferentes casos con una cierta flexibilidad de la materia.

Como se representa en la figura 10, el órgano 60 de enclavamiento se compone de una base 61 grande en escuadra de la que el lado 61-1 se une a la lengüeta 40 de enclavamiento, mientras que el otro lado 61-2 está libre. Asimismo, la parte 62 de unión en forma de diedro está constituida por dos paredes 62-1, 62-2, pero según una variante no representada, el órgano de enclavamiento podría limitarse a la única pared 62-1 de la parte de unión en forma de diedro unida a la base 61 grande, ella misma limitada prácticamente en su lado 61-1. Sería lo mismo con la base 63 pequeña limitada en su único lado con la laminilla 63-1 homóloga al lado 61-1 de la base 61 grande. En este caso, igualmente, el órgano de enclavamiento estaría apoyado sobre el canto 20-1 del panel 20 o de su superficie 20-2 de apoyo según el ejemplo representado y su laminilla 63-1 llegaría a la ranura 52 por encima del fondo 50 para bloquear la lengüeta 40 de enclavamiento.

De manera ventajosa, para trabar el órgano 60 de enclavamiento, los lados 61-1, 61-2 de la base 61 grande rebasan de la parte 62 de unión en una longitud esencialmente igual a la longitud (ℓ) de las superficies 10-2, 20-2 de apoyo.

La colocación de la lengüeta 40 de enclavamiento con su órgano 60 de enclavamiento se muestra mediante dos etapas en las figuras 11A, 11B.

La figura 11A muestra la introducción de la lengüeta 40 de enclavamiento en el canal 30, estando todavía el extremo de la lengüeta 40 en el exterior del ensamblaje de los paneles 10, 20. Después, continuando hundiendo la lengüeta 40, se separa ligeramente el órgano 60 de enclavamiento y se le hace deslizar por el borde de sus dos laminillas de enganche contra la superficie interior de los dos paneles 10, 20 hasta que las laminillas 63-1, 63-2 llegan delante de la ranura 51, 52 de los dos paneles 10, 20 por encima del fondo 50 y pueden acoplarse en ellas. En esta posición, la parte de abajo de los lados 61-1, 61-2 de la base 61 grande que rebasan de los lados 62-1, 62-2 del órgano de la parte 62 de unión se apoya entonces sobre las superficies 10-2, 20-2 de apoyo. El órgano 60 de enclavamiento constituye, de esta manera, a la vez una traba por el fondo 50 y un medio de enclavamiento de la lengüeta 40 de enclavamiento para que esta no pueda escaparse hacia atrás (lado de los cantos 10-1, 20-1) por el efecto de los movimientos o de las vibraciones a las que el armazón podría estar sometido.

La vista en corte de la figura 12 pone de manifiesto la parte 62 de unión en forma de diedro con su base 63 pequeña que se prolonga del lado "exterior" mediante las laminillas 63-1, 63-2 de enganche. Esta figura muestra, igualmente, la parte 63-3 interior con la muesca 63-4, al igual que la lengüeta 40 de enclavamiento, cortada por el plano I.

El triángulo trazado con trazo interrumpido es el contorno de la base 61 grande que no aparece en esta vista en corte desde arriba.

La figura 13 es una vista en corte desde abajo según el plano II que muestra la parte 62 de unión en forma de diedro, cortada, así como la lengüeta 40 de enclavamiento. La base 61 grande con sus dos lados 61-1, 61-2 aparece, al igual que la muesca 63-4.

5 La figura 14 es una vista desde arriba del ensamblaje que muestra mediante transparencia los diferentes elementos ya descritos más arriba. La muesca 63-4 aparece debido al corte 61-3 realizado en la base 61 grande.

La figura 15 es una vista desde abajo de la lengüeta 40 de enclavamiento con su órgano 60 de enclavamiento.

La figura 16 es una variante de la lengüeta 40 de enclavamiento y de su órgano 60 de enclavamiento en el que la base 63 pequeña no consta de parte 63-3 interior ni de muesca 63-4, las otras partes idénticas a las anteriores llevan las mismas referencias.

10 Según la figura 17, la lengüeta 40A es una lengüeta fraccionable para poder adaptar fácilmente su longitud a la profundidad del armazón a partir de una lengüeta de longitud uniforme.

Esta lengüeta está subdividida por unas reducciones 41-1, 41-2 (41-i) locales de sección repartidas regular o irregularmente sobre la longitud de base de la lengüeta 40A y que definen unos segmentos (42-1, 42-2... 42-i) de longitud L_i igual o diferente para la mejor adaptación a la profundidad de un armazón.

15 Los segmentos delimitados de esta manera tienen una longitud L_i y las reducciones 41-i de sección están constituidas por unas muescas realizadas mediante moldeo de la lengüeta 40A.

Las reducciones 41-i de sección tienen unas superficies A1B1 (AiBi) redondeadas para evitar cualquier enganche en el canal formado por el ensamblaje de los dos paneles del armazón que reciben la lengüeta.

Nomenclatura

20	10	primer panel
	10A	pared inferior
	10B	pared superior
	10AA	pared inferior
	10BB 106B	pared superior pared superior
25	10a	cara interior
	10b	cara exterior
	10-1	canto
	10-2	superficie de apoyo
	11	lengüeta bastarda
30	12	cara delantera de la lengüeta
	13	superficie de apoyo lateral
	14	superficie de apoyo lateral
	15	superficie de apoyo de canto
	16	ranura de enclavamiento
35	20	segundo panel
	20a	cara interior
	20b	cara exterior
	20A, 20B	pared lateral
	20AA, 20BB	pared lateral
40	20-1	canto
	20-2	superficie de apoyo
	21	ranura de ensamblaje
	22	fondo de la ranura
	23	superficie grande de apoyo
45	23a	parte de la superficie grande de apoyo
	23b	parte de la superficie grande de apoyo
	24	superficie pequeña de apoyo
	25	superficie de apoyo interior
	26	ranura de enclavamiento
50	30	canal
	40	lengüeta de enclavamiento
	41	extremo delantero de la lengüeta
	42	patilla de extremo trasero
	50	fondo del armazón
55	51-54	ranura para el fondo
	60	órgano de enclavamiento
	61	base grande
	61-1	lado

	61-2	lado
	61-3	corte
	62	parte de unión en forma de diedro
	62-1	lado
5	62-2	lado
	63	base pequeña
	63-1	laminilla de enganche
	63-2	laminilla de enganche
	63-3	parte interior
10	63-4	muesca
	71	punta, grapa
	100	panel
	200	panel
	211	lengüeta
15	221	ranura
	130	panel
	230	panel
	240	accesorios de ensamblaje
	300	armazón con fondo en ranura
20	400	armazón con fondo en rebaje

REIVINDICACIONES

1. Armazón de mueble formado por paneles ensamblados borde con borde según un ensamblaje de ranura y lengüeta bastarda en el que

- un primer y un segundo panel se ensamblan por el canto del primer panel que llega contra el borde interior del segundo panel que de esta manera forma un diedro, teniendo el primer panel una primera orientación (X) y teniendo el segundo panel una segunda orientación (Y) en el plano perpendicular a la dirección de la arista del diedro formado por el ensamblaje, armazón de mueble **caracterizado porque**

A. el primer panel (10) comprende sobre su canto, en el bordillo de su lado interior, una lengüeta (11) bastarda de ensamblaje, que deja una superficie (15) de apoyo de canto adelantada (A), y una ranura (16) de enclavamiento en la base de la lengüeta (11) a lo largo del borde (10a) interior de este panel (10),

B. el segundo panel (20) comprende a lo largo de su borde (20a) interior un alojamiento (21, 25) de forma complementaria a la del canto (11, 15) del primer panel (10) con, por una parte, una ranura (21) de ensamblaje, longitudinal, de forma complementaria a la de la lengüeta (11) y, por otra parte, una superficie (25) de apoyo exterior más allá de la ranura (21) y rezagada (R) con respecto al plano del lado interior del segundo panel (20) para recibir la superficie (15) de apoyo de canto del otro panel (10),

C. una ranura (26) de enclavamiento en el segundo panel (10) que desemboca en el alojamiento (21) de ensamblaje en una posición complementaria a la de la ranura (16) de enclavamiento del primer panel (10) cuando los dos paneles (10, 20) son ensamblados, llegando la lengüeta (11) bastarda del primer panel (10) al alojamiento (21) de ensamblaje del segundo panel (20) y aplicándose la superficie (15) de apoyo de canto adelantada (A) del primer panel (10) contra la superficie (25) de apoyo exterior rezagada (R) del segundo panel (20), completándose las ranuras (16, 26) de enclavamiento para formar un canal (30) que recibe una lengüeta (40) de enclavamiento, garantizando la reunión de la lengüeta (11) bastarda y de la ranura (21) de ensamblaje el bloqueo en la segunda dirección (Y) y bloqueando la lengüeta (30) de enclavamiento el ensamblaje en la primera dirección (X).

2. Armazón de mueble según la reivindicación 1,

caracterizado porque

las ranuras (16, 26) de enclavamiento desembocan solamente por un lado de los paneles (10, 20).

3. Armazón de mueble según la reivindicación 1,

caracterizado porque

las ranuras (16, 26) de enclavamiento son de sección rectangular y la lengüeta (40) de enclavamiento tiene una sección rectangular igual, con la salvedad del juego, a la del canal (30) formado por la reunión de las dos ranuras (16, 26) de enclavamiento.

4. Armazón de mueble según la reivindicación 1,

caracterizado porque

la lengüeta (40) de enclavamiento se acaba mediante una patilla (42) que forma un apoyo trasero y un tope de final de recorrido de acoplamiento de la lengüeta (40) de enclavamiento en el canal (30).

5. Armazón de mueble según la reivindicación 1,

caracterizado porque

las ranuras (16, 26) de enclavamiento tienen una sección rectangular y la lengüeta (40) de enclavamiento tiene una sección como mucho igual, con la salvedad del juego, a la de una ranura (16, 26) para ser colocada en esta ranura antes del ensamblaje de los paneles (10, 20) sin rebasar la ranura y, a continuación, ser empujada a caballo sobre la conjunción de las dos ranuras (16, 26) que forman el canal (30) después del ensamblaje de los paneles (10, 20) para enclavar su ensamblaje.

6. Armazón de mueble según la reivindicación 5,

caracterizado porque

la lengüeta (40) de enclavamiento tiene una sección igual, con la salvedad del juego, a la de la segunda ranura de enclavamiento que desemboca en la ranura (21) de ensamblaje del segundo panel (20).

7. Armazón de mueble según la reivindicación 1,

caracterizado porque

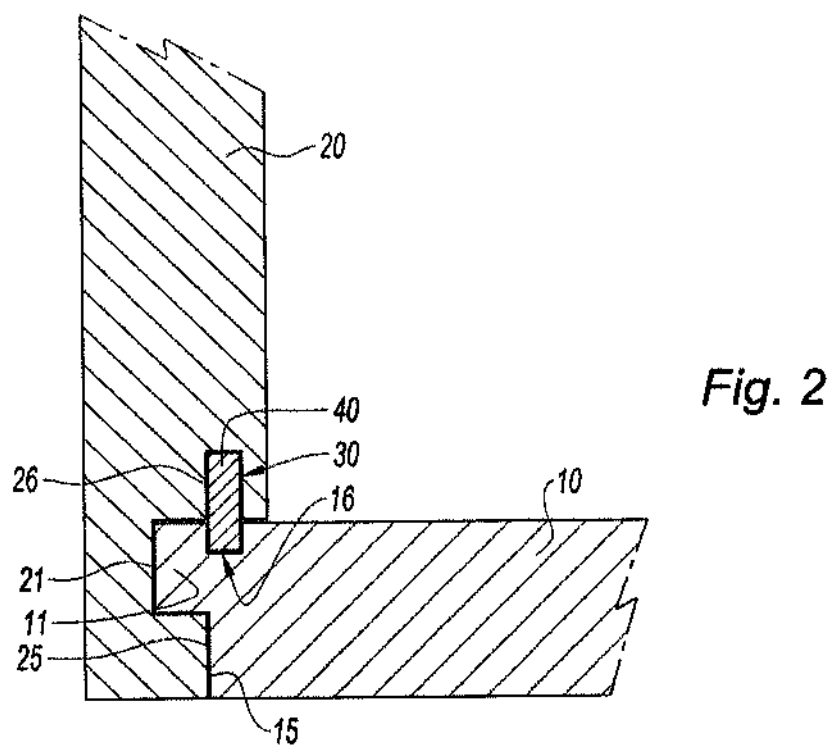
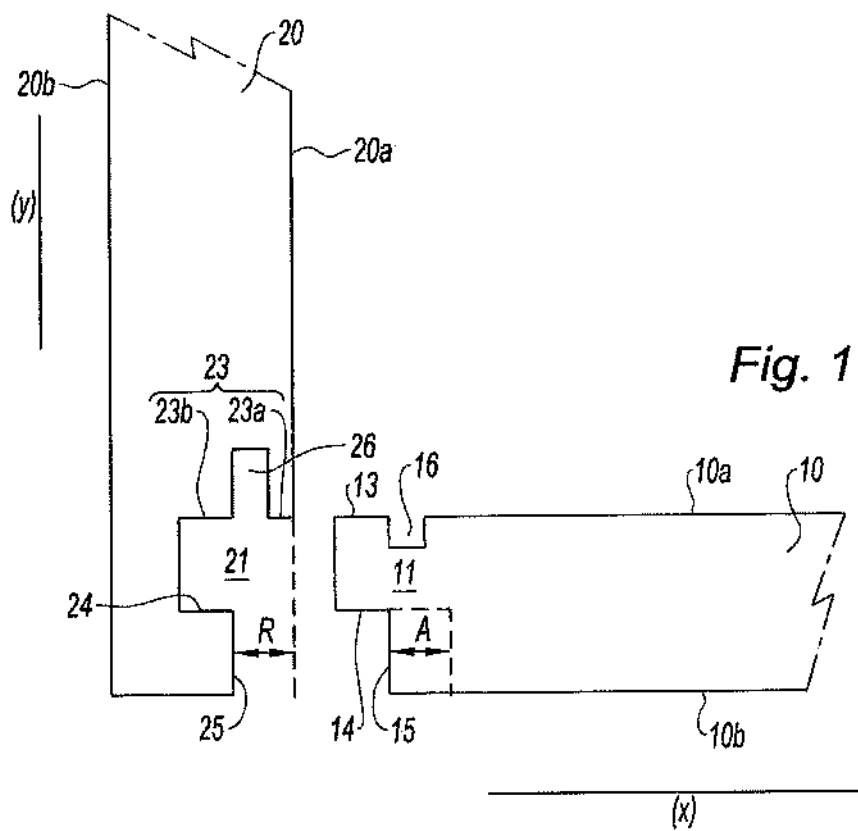
comprende un fondo (50) alojado en unas ranuras (51-54) periféricas realizadas cerca del borde trasero de los paneles y las esquinas del fondo (50) comprenden unos recortes (55) para no cubrir el canal (40) formado por la reunión de las ranuras (16, 26) a la altura de cada esquina del armazón.

8. Armazón de mueble según la reivindicación 1,

caracterizado porque

la lengüeta (40) de enclavamiento está terminada por un órgano (60) de enclavamiento enganchado al extremo del diedro del armazón formado por el ensamblaje de dos paneles (10, 20) apoyándose sobre el canto (10-2, 20-2) y alojándose en la ranura (51-54) de los paneles que reciben los bordes del fondo (50) para inmovilizar la lengüeta (40) de enclavamiento.

9. Armazón de mueble según la reivindicación 8,
caracterizado porque
 el órgano (60) de enclavamiento comprende una base (61) grande en forma de escuadra para apoyarse en plano sobre el canto (10-1, 20-1) de los paneles (10, 20) en su conjunción que forma el diedro de ensamblaje,
 5 prologándose esta base (61) grande solidaria de la lengüeta (40) de enclavamiento mediante una parte (62) de unión en forma de diedro que llega a trabarse contra la cara interior de la conjunción en forma de diedro de los paneles (10, 20) y que lleva una base (63) pequeña con unas laminillas (63-1, 63-2) de enganche, que sobresalen, que llegan a la ranura (51-54) periférica que recibe los bordes del fondo (50)
10. Armazón de mueble según la reivindicación 9,
 10 **caracterizado porque**
 la base (63) pequeña de forma triangular forma un fondo (63-3) en el interior del diedro de la parte (62) de unión y comprende una muesca (63-4) de maniobra.
11. Armazón de mueble según la reivindicación 9,
 15 **caracterizado porque**
 la base (61) grande desborda de la parte (62) de unión en forma de diedro en una anchura (l) que corresponde a la anchura de la superficie (10-2, 20-2) de apoyo del desnivel realizado en el canto (10-1, 20-1) de los paneles (10, 20).
12. Armazón de mueble según la reivindicación 1,
 20 **caracterizado porque**
 la lengüeta (40A) de enclavamiento es fraccionable para adaptarse a la profundidad del armazón.
13. Armazón de mueble según la reivindicación 12,
 20 **caracterizado porque**
 la lengüeta (40A) de enclavamiento, fraccionable, está subdividida por unas reducciones (41-i) locales de sección que delimitan unos segmentos (42-i), concretamente de longitudes diferentes.



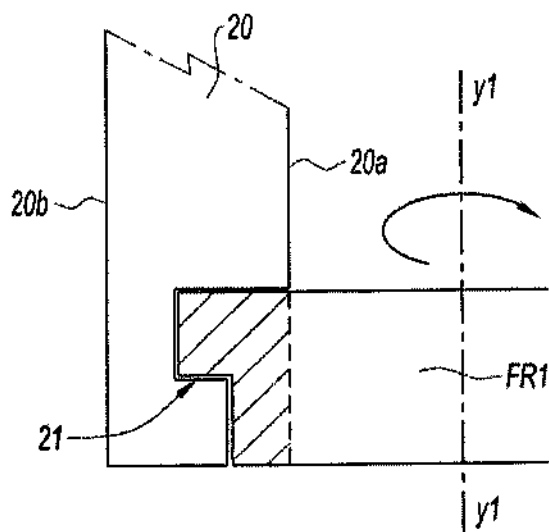


Fig. 3A

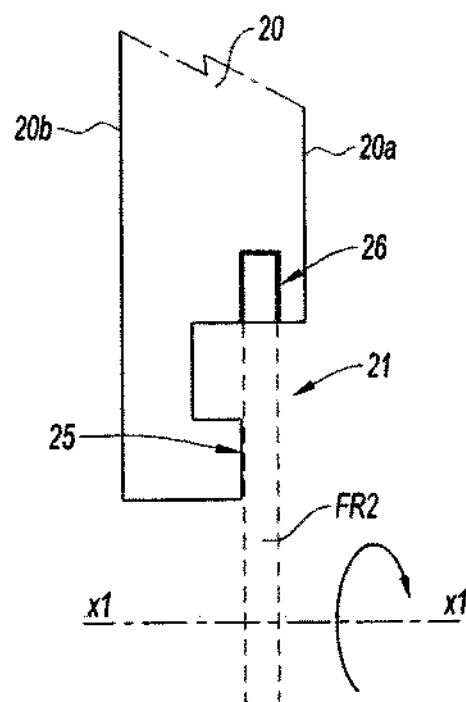


Fig. 3B

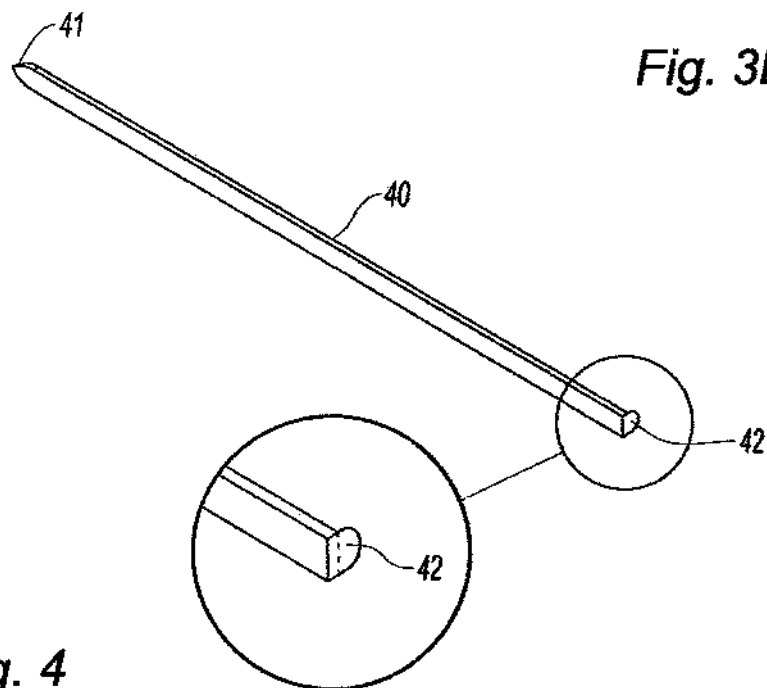


Fig. 4

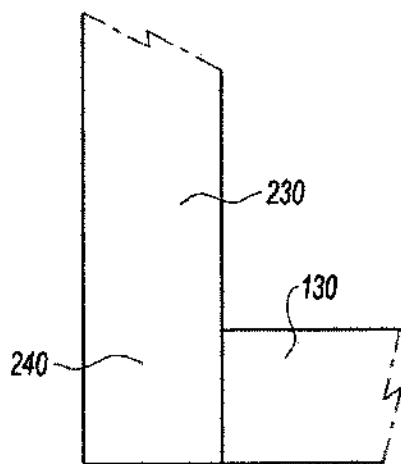


Fig. 5C

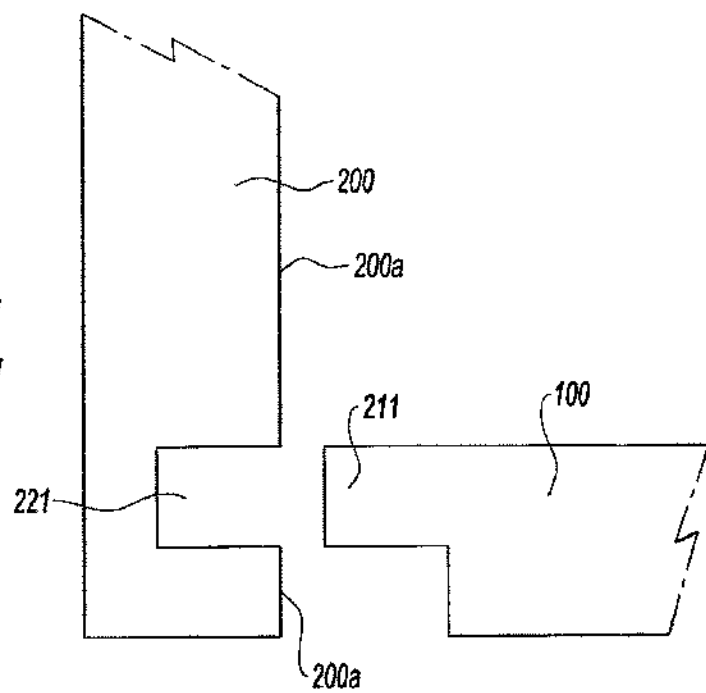


Fig. 5B

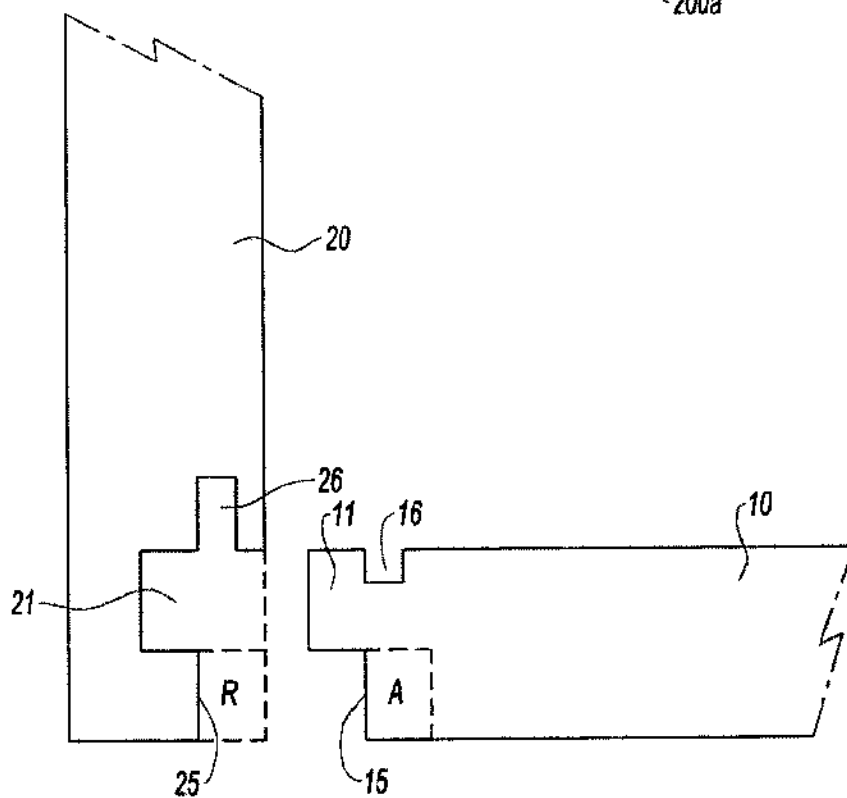


Fig. 5A

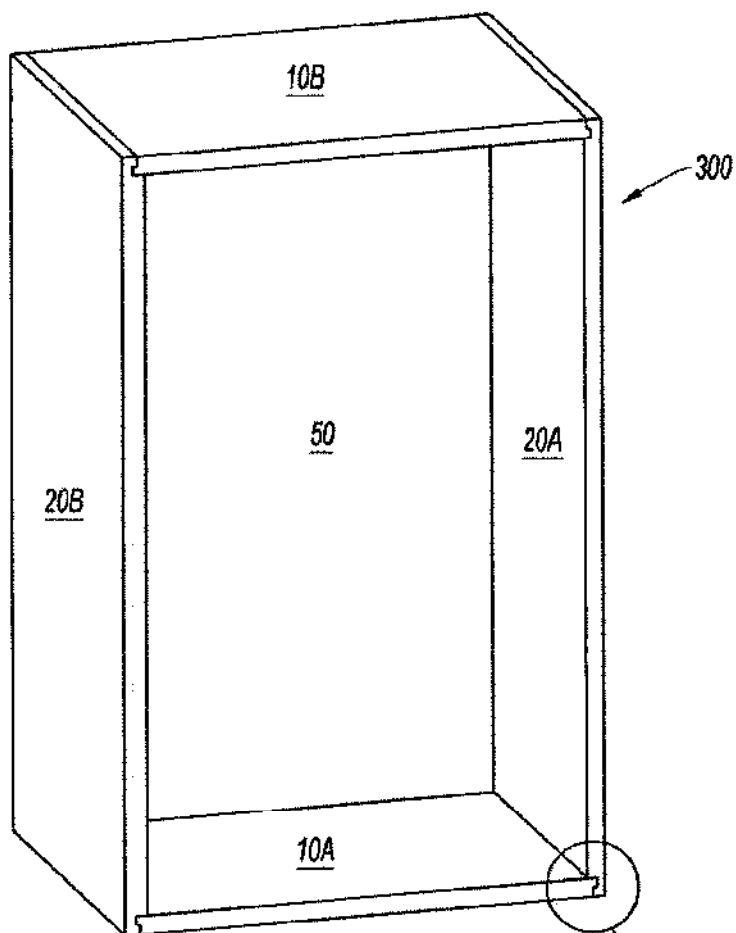


Fig. 6A

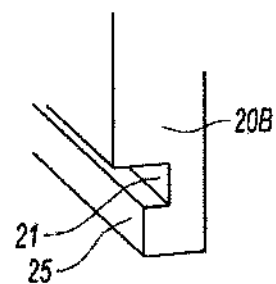


Fig. 6B

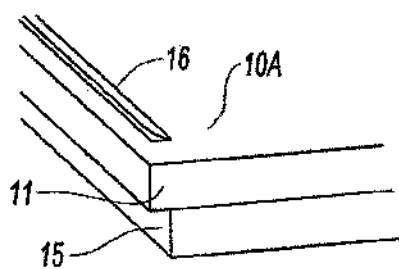


Fig. 6C

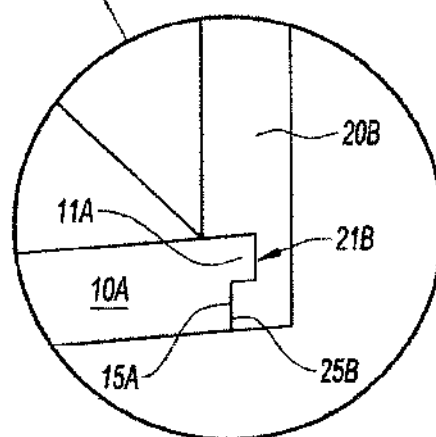
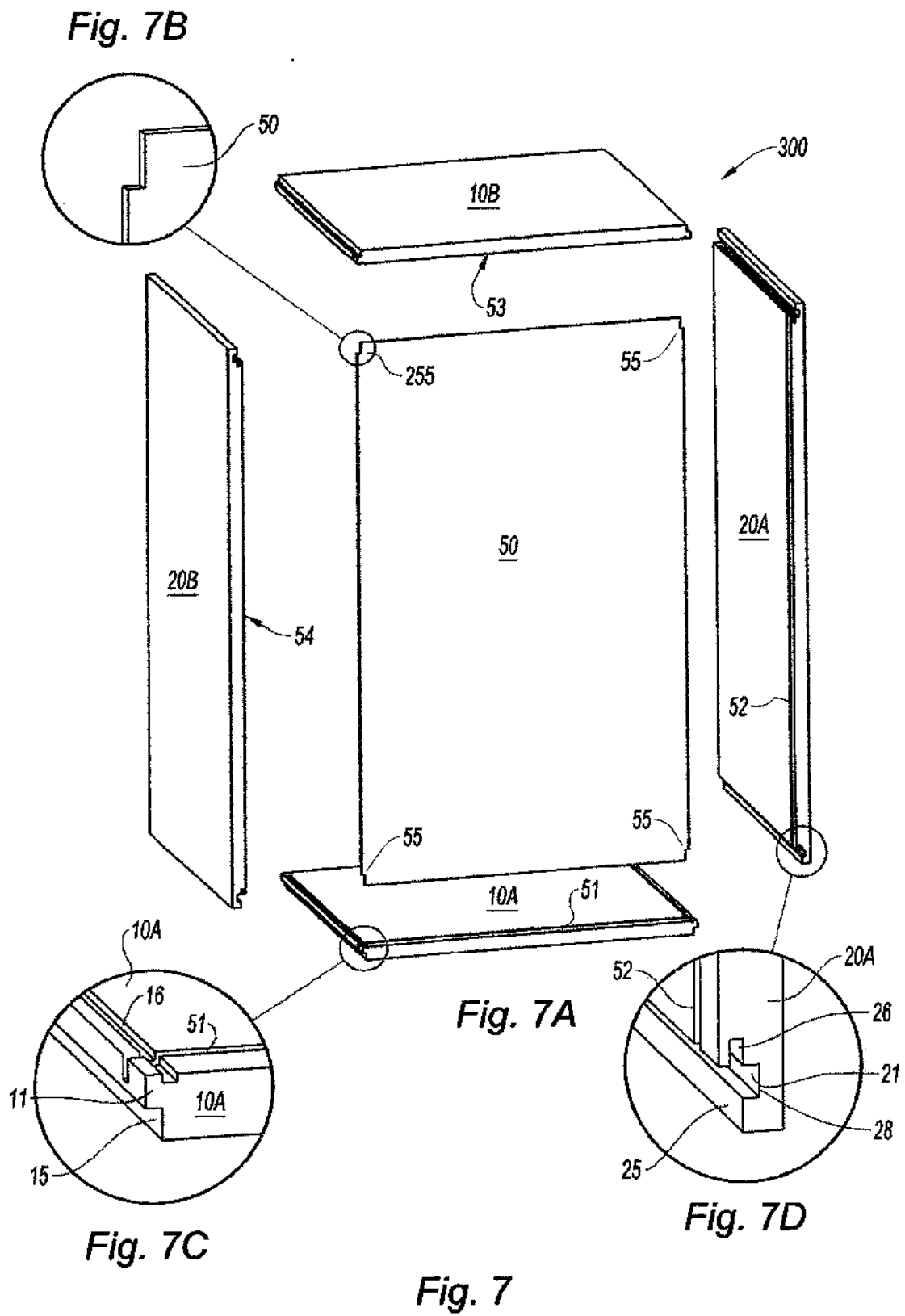


Fig. 6D

Fig. 6



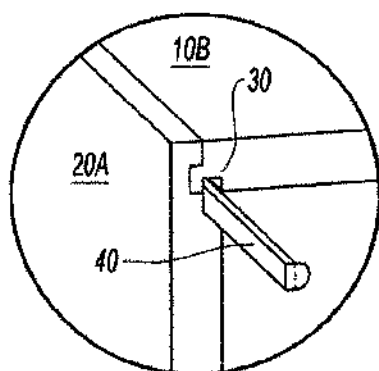


Fig. 8C

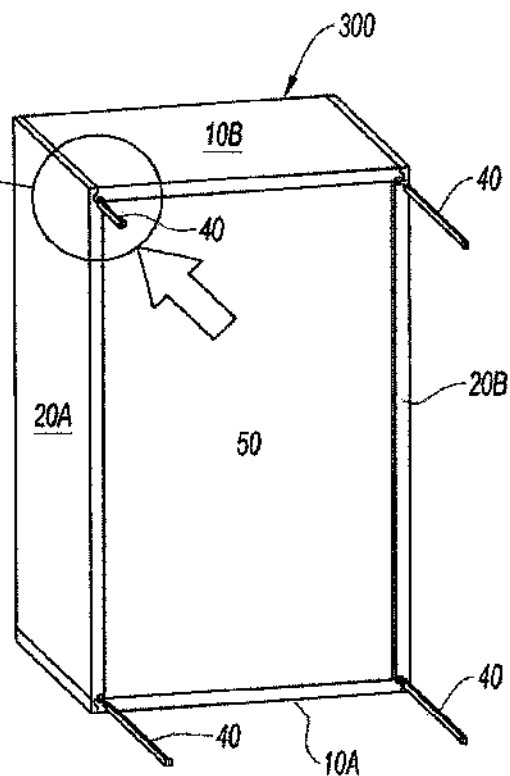


Fig. 8B

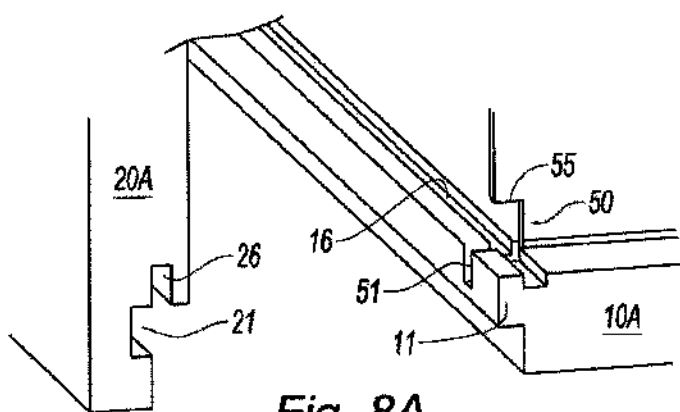
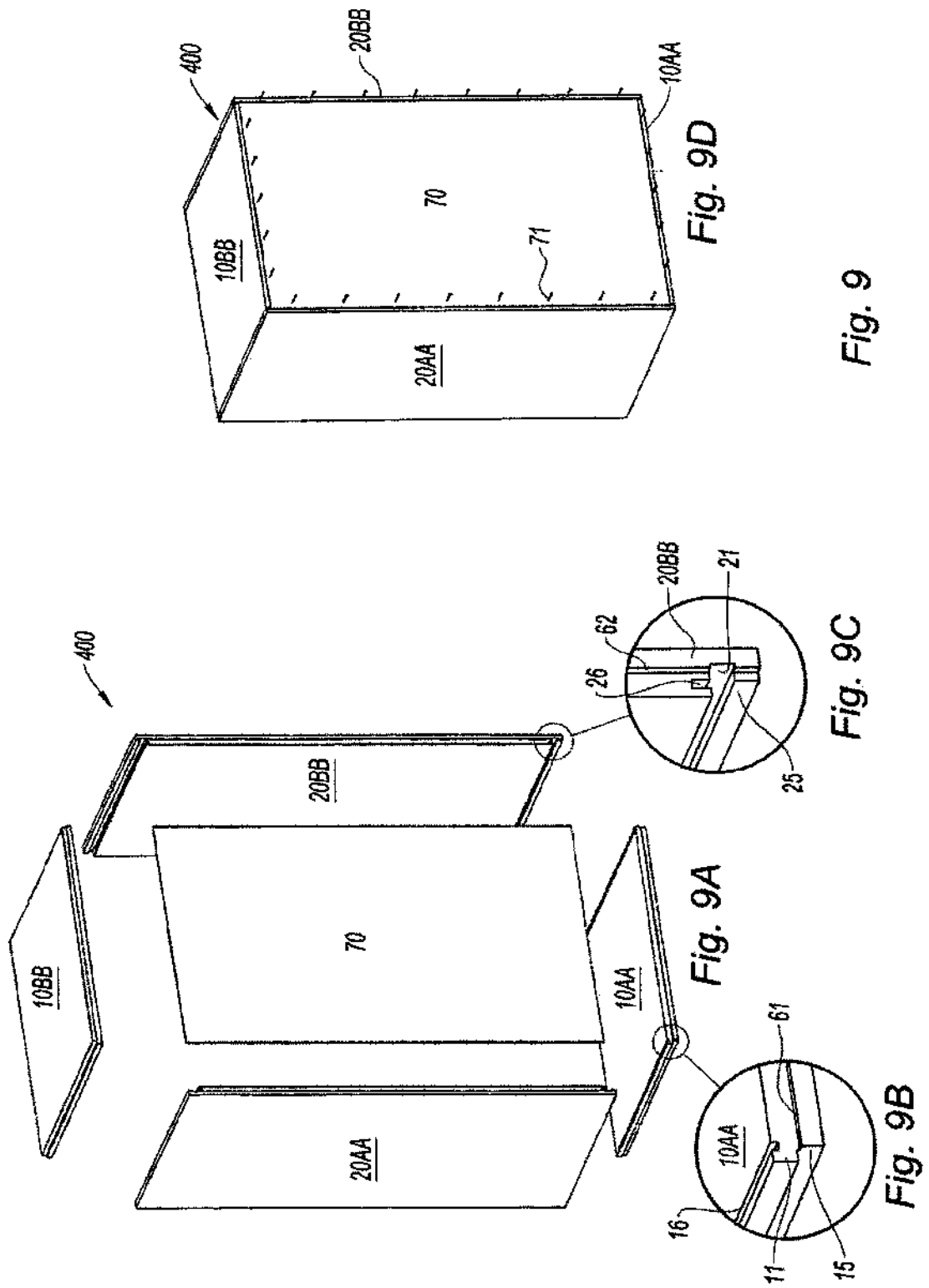


Fig. 8A

Fig. 8



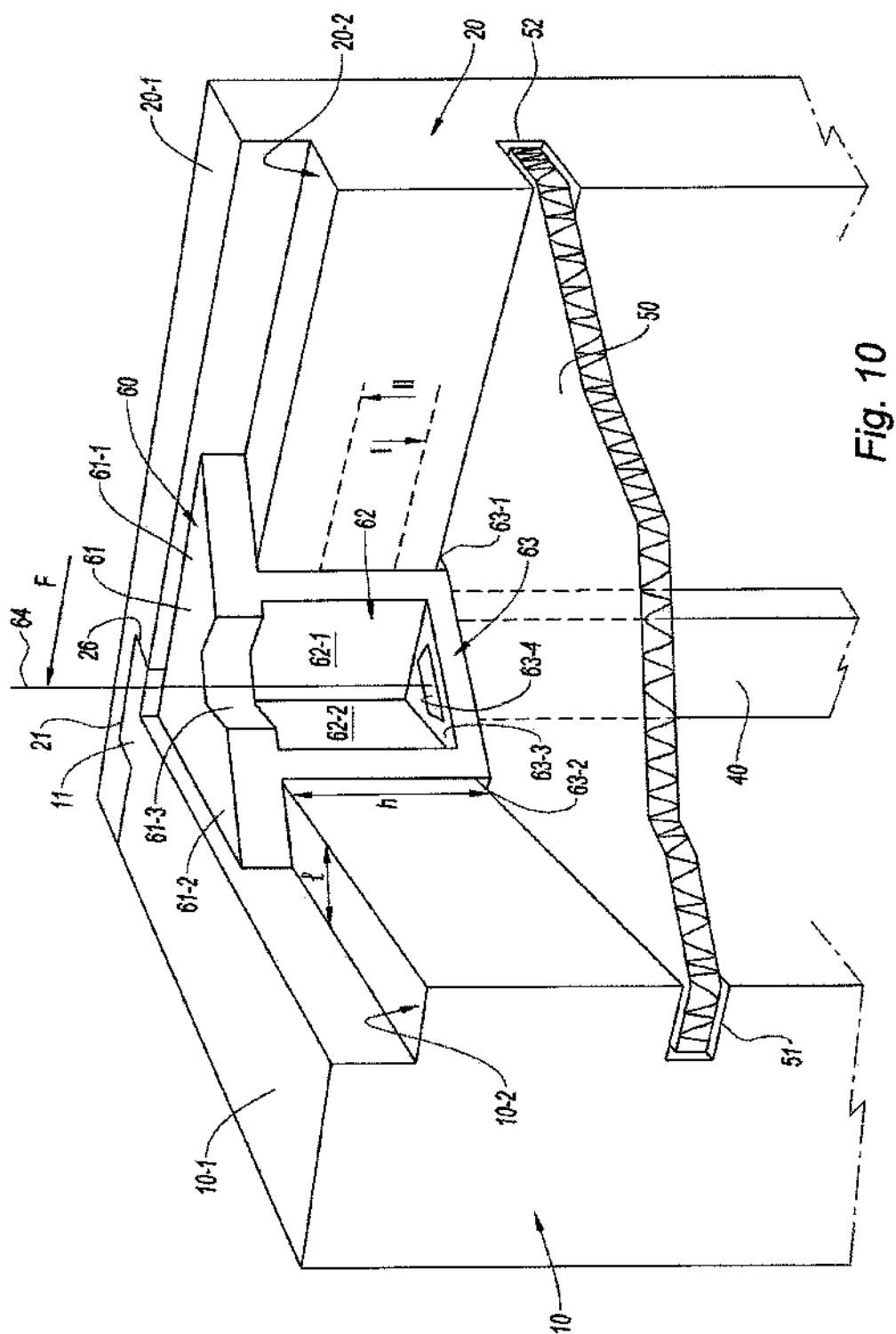


Fig. 10

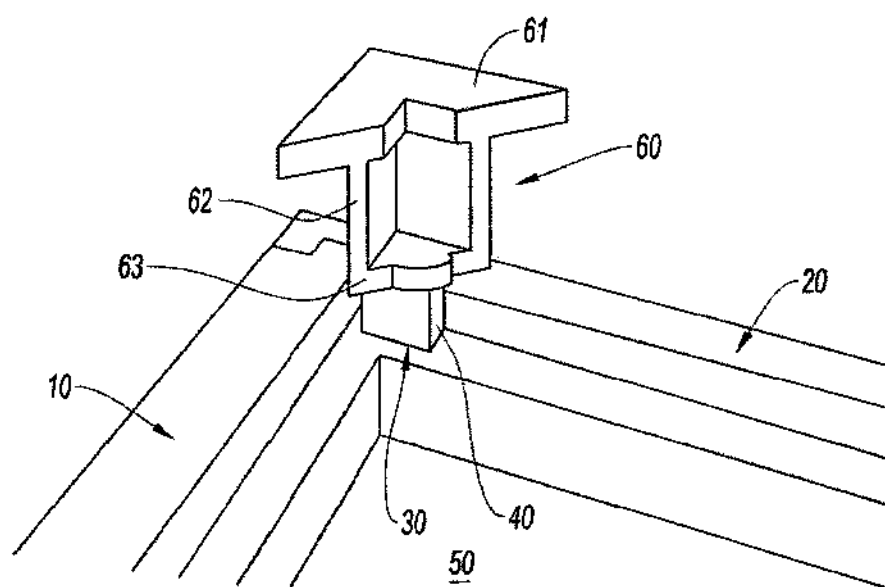


Fig. 11A

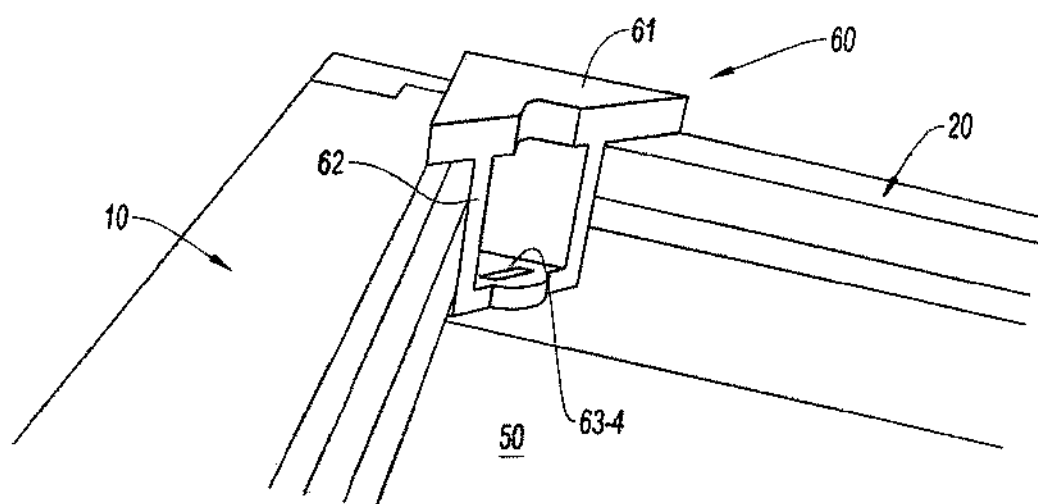
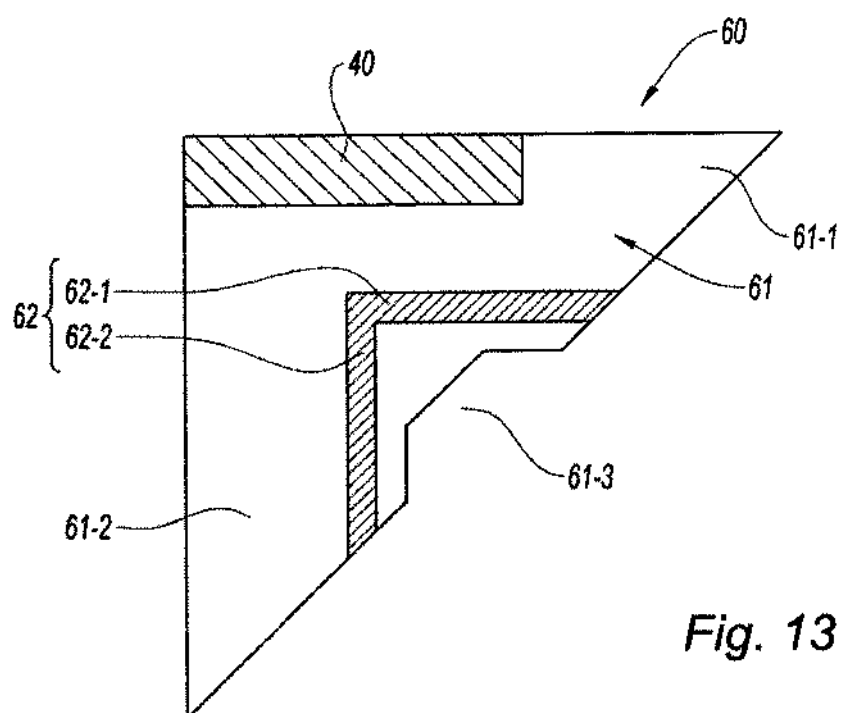
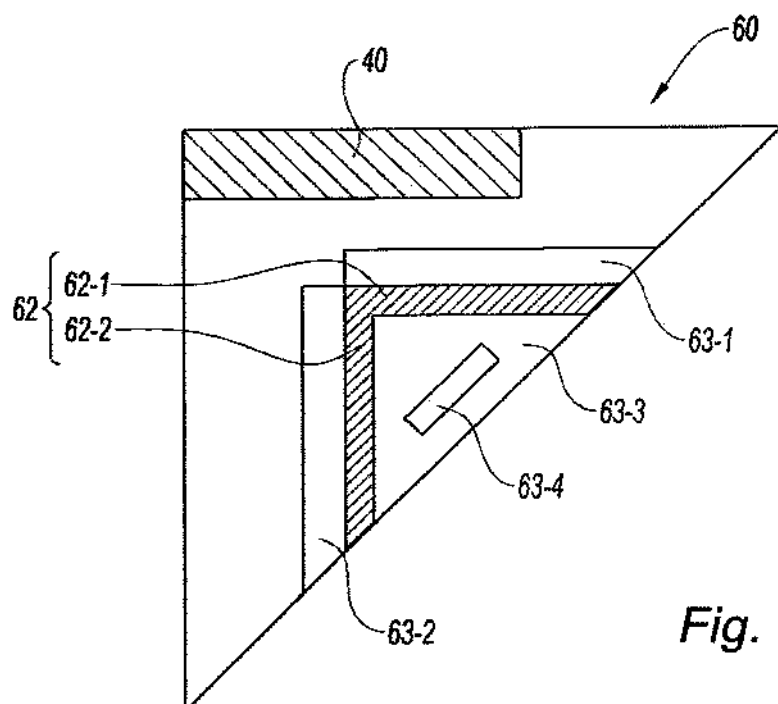
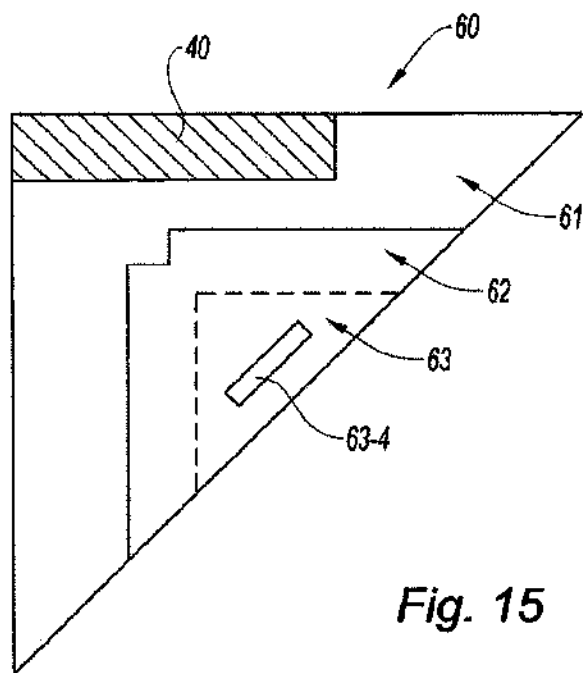
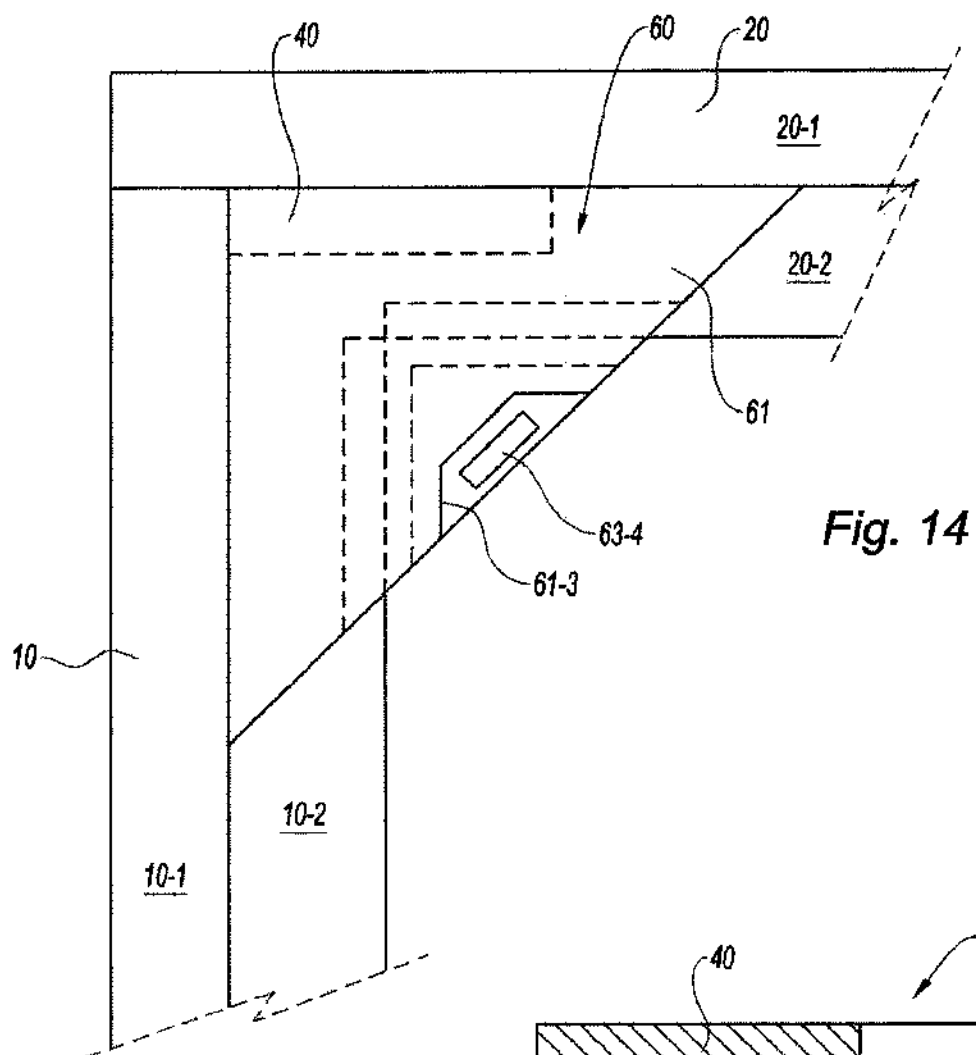


Fig. 11B





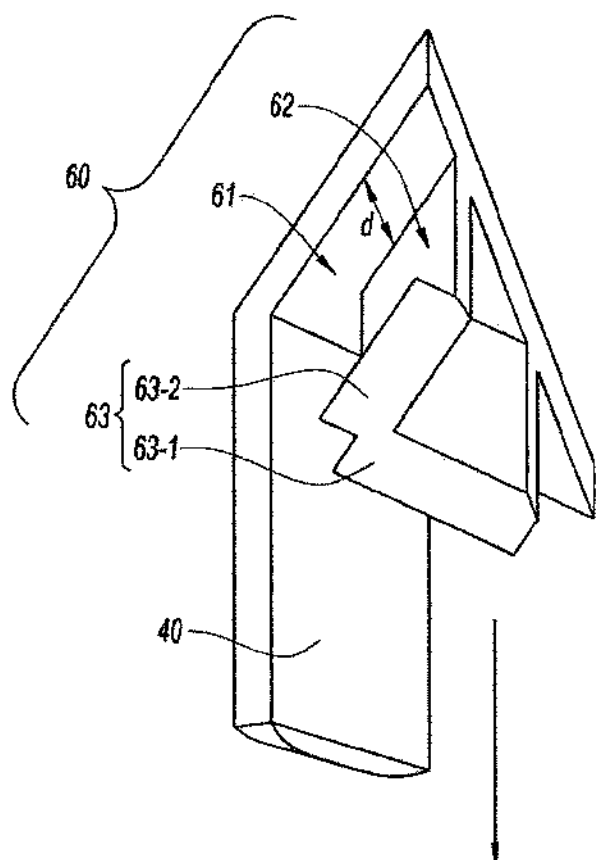


Fig. 16

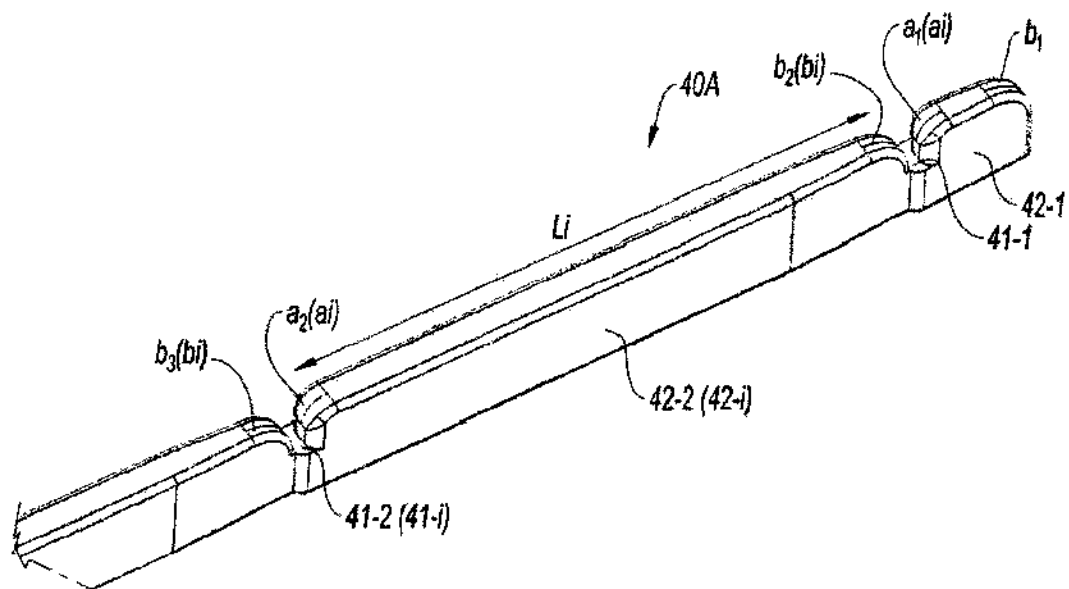


Fig. 17