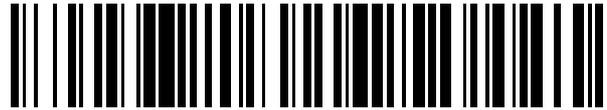


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 573 314**

51 Int. Cl.:

A47B 47/04 (2006.01)

F16B 12/46 (2006.01)

F16B 12/26 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **13.12.2005** **E 15156561 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **04.05.2016** **EP 2901888**

54 Título: **Mueble**

30 Prioridad:

20.12.2004 DE 202004019882 U

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

07.06.2016

73 Titular/es:

**FRITZ EGGER GMBH & CO. OG (100.0%)
Weiberndorf 20
6380 St. Johann in Tirol, AT**

72 Inventor/es:

**REITER, BRUNO;
NERF, HELMUT y
HORN, RAIMUND**

74 Agente/Representante:

VALLEJO LÓPEZ, Juan Pedro

ES 2 573 314 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

Mueble

5 La invención se refiere a un mueble de acuerdo con el preámbulo de la reivindicación 1. Se conoce un mueble correspondiente del documento US 6413007 B1.

10 Según el estado de la técnica tales partes de mueble se unen a través de, en su mayoría, elementos metálicos que se denominan revestimientos. La unión entre las partes de mueble puede realizarse también a través de uniones pegadas en combinación con medios auxiliares tales como los tacos.

15 El documento EP 1 295 045 muestra un revestimiento, con el que se pueden unir elementos en un mismo plano, como por ejemplo encimeras para cocina, en zonas de rebordes. Desventajoso en tales revestimientos es que deben realizarse trabajos de ajuste con el fin de una localización exacta de las partes a unir unas contra otras.

20 Del documento DE 295 22 390 U1 se conocen uniones entre dos partes de mueble, en las que las partes de mueble a unir están ya unidas como charnela a través de un pegamento elástico, que posibilita un movimiento de giro de las partes unidas de unas contra otras. En el transcurso del montaje se hace girar ambas partes de mueble en la posición deseada. En este caso sirve el pegamento no para la fijación de las partes de mueble en una posición fija, sino para el giro de los elementos de placa entre sí, a través de lo cual se facilita el almacenamiento y transporte de las partes de mueble.

25 Las partes de mueble, que en estado de montaje deben incluir un ángulo entre los mismos, como por ejemplo elementos de cuerpo, se fijan muy a menudo con pernos de tensión y tornillos excéntricos. Para ello se atornilla un perno de tensión en una primera parte de mueble y en una segunda parte de mueble separada del borde lateral se encastra un tornillo excéntrico. En una perforación adicional de la superficie estrecha de la segunda parte de mueble que conduce al tornillo excéntrico, se introduce el perno de tensión y se fija en el tornillo excéntrico. Para cada dos partes de mueble a unir son requeridos, respectivamente, al menos dos de tales pernos de tensión con tornillo excéntrico, que por su parte requieren de nuevo al menos tres perforaciones de diferentes medidas. Junto a lo
30 numeroso de las perforaciones necesarias y las etapas de trabajo unidas a ellas, en tales uniones también es desventajoso el hecho de que siempre permanezca visible el agujero con el tornillo excéntrico en una superficie del elemento.

35 Se conocen también en el estado de la técnica partes de mueble, que se unen entre sí a través de uniones pegadas. Para aumentar las superficies pegadas y para el posicionamiento exacto de las partes de mueble a unir están previstos tacos u otros elementos de unión, para los que en una etapa de trabajo previa deben colocarse agujeros o taladros correspondientes. A lo largo del encolado que tiene lugar a continuación se logra entonces una unión indisoluble. Un acabado de bajo coste está casi descartado, ya que durante la ligazón de la cola debe tener lugar una sujeción. También es la necesidad de espacio incomparablemente más alta en elementos acabados de esa
40 forma que en elementos que pueden montarse en la ubicación de montaje prevista.

Por lo tanto, la presente invención se basa en el problema técnico de indicar un mueble con partes de mueble con una unión, que sean más fáciles de fabricar y más fáciles de montar.

45 De acuerdo con la invención el problema técnico mostrado anteriormente se resuelve mediante un mueble con las características de la reivindicación 1.

50 Con ello se produce una unión puramente mecánica entre las partes de mueble, que facilita considerablemente una construcción y un montaje del mueble. Especialmente para el ámbito de los muebles para montar por el propio usuario, los así llamados muebles para llevar, este tipo de unión entre partes de mueble puede traer ventajas. Porque a través de un sencillo movimiento lineal o de oscilación pueden unirse entre sí ambas partes de mueble, a través de lo cual se consigue un apoyo más seguro de las partes de mueble unidas con ello. En contraste con el estado de la técnica no se requieren tornillos o perforaciones, que requieren numerosas manipulaciones en el montaje.
55

Una ventaja adicional del enclavamiento mecánico consiste en que los elementos de enclavamiento en estado enclavado tienen por efecto una orientación muy exacta de las partes de mueble entre sí. A través de ello pueden montarse los muebles no sólo muy rápidamente sino también de manera muy precisa.

60 De manera particularmente preferente, los elementos de enclavamiento están hechos del material de la parte de mueble. Por tanto, los elementos de enclavamiento tienen las mismas propiedades mecánicas que las partes de mueble mismas.

65 Alternativamente a esto, al menos un elemento de enclavamiento puede componerse de otro material distinto al material de la parte de mueble. En este caso, se prefiere adicionalmente que el material sea un plástico. De esta manera puede alcanzarse una variabilidad mayor de la estructura del mueble.

Además los elementos de enclavamiento pueden estar configurados de manera interconectada a lo largo de la superficie de unión. En este caso se alcanza una máxima estabilidad, ya que la superficie de unión en su conjunto se mantiene unida con ayuda de los elementos de enclavamiento.

5 Sin embargo, también puede preferirse configurar los elementos de enclavamiento sólo por secciones a lo largo de la superficie de unión. En este caso se reduce el esfuerzo de preparación, por lo que posiblemente pueden ahorrarse costes. En el caso de una configuración sólo por secciones de los elementos de enclavamiento puede realizarse el enclavamiento también de manera encauzada en las zonas críticas de las superficies de unión, mientras que otras secciones con menores exigencias de estabilidad pueden pasar también sin elementos de enclavamiento.

15 El primer elemento de enclavamiento y el segundo elemento de enclavamiento puedan unirse entre sí a través de una unión continua. Así mismo, el primer elemento de enclavamiento y el segundo elemento de enclavamiento pueden unirse entre sí mediante una unión forzada. Para ello debe superarse una resistencia mecánica durante el acoplamiento, para conseguir un enganche posterior de secciones de los elementos de enclavamiento. Mediante el enganche posterior no es posible la disolución de la unión sin un esfuerzo dinámico. Esta fuerza de extracción puede ajustarse mediante una elección específica del perfil de los elementos de enclavamiento. En este caso la fuerza de extracción se ajusta de manera que con un uso normal del mueble y de las fuerzas que se generan con ello los elementos de enclavamiento de las partes de mueble no se separan entre sí.

20 Para la configuración de los elementos de enclavamiento del tipo descrito anteriormente está previsto de acuerdo con la invención que el primer elemento de enclavamiento y/o el segundo elemento de enclavamiento presente una sección elásticamente deformable. En este caso elásticamente deformable significa, que o bien la sección correspondiente durante la fabricación de la unión entre los elementos de enclavamiento se curve elásticamente, o bien, se doble totalmente o se comprima elásticamente. En el estado de unión la deformación elástica puede suprimirse de nuevo total o solo parcialmente. Cuando la deformación elástica se mantiene aún solo parcialmente, de lo que queda de deformación resulta una fuerza de contracción que mantiene unidas ambas partes de mueble e incrementa la fuerza de extracción.

30 En una primera configuración de la presente invención la primera superficie de unión y la segunda superficie de unión mantienen las partes de mueble en una disposición acodada. En este caso pueden realizarse no solamente ángulos de 90° sino también cualquier otro ángulo entre 15 y 180°. Las partes de mueble de este tipo se emplean preferentemente en la construcción de cuerpos de mueble.

35 La invención no se limita a determinados materiales derivados de la madera. Todos los materiales derivados de la madera utilizables para la construcción de muebles, en particular materiales derivados de la madera son apropiados para la aplicación. Solo es esencial que se adapten la forma del perfil y propiedades de solidez del material unas a otras.

40 Las partes de mueble anteriormente descritas se configuran ventajosamente de tal manera que se toman las medidas necesarias que impiden una vista libre sobre los extremos de los elementos de enclavamiento. Esto puede efectuarse por una parte a través de cubiertas aplicadas posteriormente en las superficies estrechas implicadas, o a través de una retirada de los perfiles de unión delante de los bordes visibles. En otras palabras, los elementos de enclavamiento no se extienden hasta el borde visible desde fuera, sino que terminan dentro de la junta de unión.

45 Para un sellado y/o fijación mejorada de los elementos de unión estos pueden pegarse adicionalmente, pudiendo estar aplicado un pegamento inmediatamente antes del montaje o ya darse en el transcurso del acabado de los elementos por la parte de la fábrica, que entonces se activa en el acoplamiento de los elementos. Antes o después del acoplamiento de los elementos en su junta también puede aplicarse una disolución de sellado de baja viscosidad, que tiene allí por efecto un sellado.

50 Si no se procede con un pegado tal, o solo se utiliza un medio de sellado sin propiedades especiales de pegado, una ventaja adicional de la unión anteriormente descrita frente a las uniones pegadas descritas consiste en la capacidad de disolución de la unión o bien en la aplicabilidad repetida.

55 De una manera preferida el pegamento se ha aplicado en uno o ambos bordes laterales en la fábrica, de modo que las partes de mueble están previamente encoladas. Para ello se conocen diferentes sistemas de pegado en sí. Por ejemplo puede utilizarse un pegamento de contacto, un pegamento de varios componentes o también un sistema de pegado microencapsulado.

60 Las partes de mueble configuran además de eso en el estado de unión una junta entre sí. Preferentemente está previsto en cada caso un bisel en la línea del borde entre el lado exterior y la sección de la superficie de unión que discurre verticalmente. Se prefiere que este bisel este formado de tal manera que la junta que se origina sea una junta en V.

65

En una configuración adicional del ejemplo de realización los biseles están provistos de una cobertura, preferentemente de una capa de laca. De esta manera las secciones que forman la junta pueden adaptarse al color, o bien la decoración, de las partes de mueble.

5 Además puede estar previsto en la zona de las superficies de unión una obturación que en el estado de unión de las partes de mueble sella la junta de separación entre las partes de mueble. Una obturación tal se compone preferentemente de un material elástico duradero como goma o gomaespuma. En todo caso la obturación se comprime, por lo menos parcialmente al acoplar las partes de mueble, de modo que se genera un apoyo de sellado de las partes de mueble unas en otras. Por tanto se prefiere que la obturación ya en la fabricación de las partes de mueble se una con estas. Con ello se evita una colocación complicada de la obturación en el lugar del montaje.

15 Finalmente debe hacerse referencia a una ventaja especial de la presente invención. En el estado de la técnica es común en el montaje de muebles con partes de mueble terminados, acoplar y fijar estos con tacos de madera y revestimientos. Las uniones entre las partes de mueble que así se originan no son estables en forma, de modo que se necesitan ayudas para el montaje especiales. Estas consisten en marcos del tamaño de los muebles a montar. Las partes de mueble individuales se acoplan y se unen dentro de la ayuda para el montaje. Ésta puede tener lugar de manera puramente mecánica o recurriendo a cola de montar. En todo caso no se dispone de un cuerpo sólido sino al final del montaje, que puede manipularse por una persona sin la ayuda para el montaje. Este procedimiento de montaje requiere por ello, que los muebles no se monten en el sitio, es decir, en el lugar de montaje, sino que deben terminar de montarse en un taller para el acabado. El transporte del mueble es entonces verdaderamente laborioso, ya que los muebles montados ocupan un volumen grande.

25 Con las partes de mueble descritas con detalle anteriormente y sus especiales configuraciones no se requiere ya el uso de una ayuda para el montaje. Los elementos de enclavamiento y superficies de unión mecánicos hacen posible un acoplamiento estable de las partes de mueble, a través de su forma precisa y a través de su precisa acción conjunta. Las partes de mueble pueden por ello montarse también a escala industrial en el sitio. El esfuerzo de transporte se reduce por ello considerablemente, ya que solo necesita un volumen mucho más reducido.

30 En lo sucesivo se explicará más detalladamente la invención mediante los ejemplos de realización, para lo que se hace referencia a los dibujos adjuntos. En los dibujos muestran

- la Figura 1 un ejemplo de realización de elementos de enclavamiento que están previstos para una unión continua entre tableros, que no es objeto de la invención,
- 35 la Figura 2 un plano de planta de una encimera con una junta angular, que no es objeto de la invención,
- la Figura 3 un segundo ejemplo de realización de elementos de enclavamiento de acuerdo con la invención, que están previstos para una unión forzada entre dos partes de mueble dispuestas una respecto a otra en el ángulo recto de un cuerpo de mueble que no es objeto de la invención;
- 40 la Figura 4 una representación en perspectiva de un cuerpo de mueble con partes de mueble, que están unidas entre sí con elementos de enclavamiento de acuerdo con la Figura 3,
- 45 la Figura 5 un ejemplo de realización de elementos de enclavamiento, que están previstos para una unión forzada entre dos partes de mueble dispuestas una respecto a otra en ángulo oblicuo de un mueble que no es objeto de la invención,
- la Figura 6 una representación en perspectiva de un mueble con partes de mueble de acuerdo con la Figura 5 y
- 50 la Figura 7 un ejemplo de realización de acuerdo con la invención con elementos de enclavamiento de materiales diferentes.

55 Un primer ejemplo de un mueble que no es objeto de la invención se representa en la Figura 1 y 2.

Este ejemplo muestra la unión que no es objeto de la invención aplicada en una junta angular de una encimera de cocina. La Figura 1 muestra una posible forma del perfil de los elementos de enclavamiento para un caso de aplicación de este tipo. En la Figura 2 se puede reconocer en una representación de plano en planta el recorrido de la unión entre las partes de la encimera de cocina. Igualmente sería posible y esto en corte reducido, que esté prevista también una unión entre el extremo de un borde longitudinal de una parte del tablero y el borde transversal de la otra parte del tablero.

65 La Figura 1 muestra también una parte de un mueble en forma de dos partes de mueble 2 y 4, que están configuradas como partes de encimera. El mueble en su conjunto consiste entonces de una construcción inferior no representada en forma de uno o varios cuerpos de mueble, sobre los que se coloca y, dado el caso, se fija la encimera a partir de ambas partes de tablero 2 y 4. Una vista desde arriba o bien un plano en planta de la encimera

se representa en la Figura 2.

La primera parte de mueble 2 representada a la izquierda en la Figura 1 presenta una primera superficie de unión 6, que puede unirse con una segunda superficie de unión 8 de la parte de mueble adicional 4 representado a la derecha en la Figura 1. En el estado de unión, las superficies de unión 8 y 10 se encuentran entonces por lo menos parcialmente una junto a la otra. Este es el caso en el ejemplo representado en la Figura 1 en la zona del reborde superior.

La primera superficie de unión 6 presenta un primer elemento de enclavamiento 10 y la segunda superficie de enclavamiento 8 un segundo elemento de enclavamiento 12 para un enclavamiento mecánico entre las mismas. Para ello se enganchan ambos elementos de enclavamiento 10 y 12 uno dentro del otro, de modo que resulta en la Figura 1 un enclavamiento en dirección vertical y horizontal.

Los elementos de enclavamiento 10 y 12 están acabados ambos en el material de la parte de mueble y se componen por ello del mismo material que las partes de mueble mismas. Esta forma de realización es preferida. Existe sin embargo también la posibilidad de que uno de los dos elementos de enclavamiento o ambos elementos de enclavamiento estén fabricados en un material diferente del material del tablero y estén unidos con el correspondiente tablero.

Como muestra la Figura 1, el primer elemento de enclavamiento 10 y el segundo elemento de enclavamiento 12 se unen entre sí a través de una unión continua. Para ello ambos elementos de enclavamiento presentan la siguiente forma específica de ejemplo.

La parte de mueble 2 presenta en el borde de unión 6 una ranura 14, que está limitada por una pestaña superior 16 y una pestaña inferior 18. La pestaña inferior 18 presenta una extensión mayor en dirección del extremo distal que la pestaña superior 16. En otras palabras, la pestaña inferior 18 sobresale por encima del extremo distal de la pestaña superior 16. El extremo distal de la pestaña superior 18 presenta una sección 20 que discurre verticalmente. La superficie superior 22 de la pestaña inferior 18 presenta un recorrido parcialmente curvado, de modo que la sección superior 24 del extremo distal de la pestaña inferior 18 sobresale hacia arriba.

La parte de mueble 4 presenta en el borde de unión 8 una lengüeta 26, en cuyo recorrido superior está dispuesta una sección 28 que discurre verticalmente. La superficie inferior 30 de la lengüeta 26 presenta un recorrido curvado, que en esencia se adapta al recorrido curvado del lado superior 22 de la pestaña inferior 18.

El acoplamiento de ambos elementos de enclavamiento 10 y 12 puede efectuarse a través del hecho de que la segunda parte de mueble 4 se mantiene en un ángulo respecto a la primera parte de mueble 2, mientras que la lengüeta 26 se introduce parcialmente en la ranura 14. En una posición intermedia puede engancharse una entalladura 32 dispuesta en la superficie inferior 30, que solo es opcional, con la sección superior 24 que sobresale. A través de un movimiento de giro se introduce entonces la lengüeta 26 hacia dentro de la ranura 14 hasta la posición final, de modo que se consigue la posición enclavada representada en la Figura 1. Ambas partes de mueble 2 y 4 están entonces dispuestas una respecto a otra en una disposición planar, estando situadas ambas secciones superiores 20 y 28 una junto a la otra y formando el hueco de junta .

De la descripción indicada anteriormente de los elementos de enclavamiento resulta que la unión entre los elementos de enclavamiento 10 y 12 se puede disolver, al girarse la segunda parte de mueble 4 en un ángulo hacia arriba, de modo que la lengüeta 26 llega a una posición fuera de su enganche con la ranura 14. Esto, sin embargo, no es dañino para la unión de las partes de mueble 2 y 4 representadas, ya que estas se fijan a la construcción inferior no representada en la Figura 1. A través de eso las partes de mueble 2 y 4 no solo se mantienen en una posición dada, sino que las partes de mueble 2 y 4 también se mantienen fijadas a la construcción inferior, de modo que se impide que las partes de mueble se levanten.

La Figura 2 muestra la disposición de ambas partes de mueble o bien de los tableros 2 y 4, que forman una encimera, por ejemplo de un mueble de cocina. Se puede reconocer el hueco de junta que discurre en ángulo de 45° entre ambos tableros 2 y 4, que se forma a través de ambas secciones 20 y 28 que discurren verticalmente. El recorrido del hueco de junta se puede seleccionar como se quiera. Porque el hueco de junta y con ello las superficies de unión 6 y 8 pueden discurrir, por ejemplo también a lo largo de la línea dibujada a trazos.

En las Figura 3 y 4 se representa un primer ejemplo de realización de un mueble que no es objeto de la invención. Este ejemplo muestra la aplicación de la unión entre dos tableros de un cuerpo de mueble. La Figura 3 muestra una posible forma de perfil para un caso de aplicación tal. En la Figura 4 se representa un cuerpo de mueble, que se ha fabricado con ayuda de la unión representada en la Figura 3.

La Figura 3 muestra también una parte de un mueble en forma de dos partes de mueble 102 y 104, que están configuradas como un cuerpo de mueble. El mueble en su conjunto mueble consiste entonces en varios tableros de mueble unidos entre sí. Una vista en perspectiva del cuerpo en su conjunto se representa en la Figura 4.

La parte de mueble 102 representada a la izquierda en la Figura 3 presenta una primera superficie de unión 106, que puede unirse con una segunda superficie de unión 108 de la parte de mueble adicional 104 representada a la derecha en la Figura 3. En el estado de unión las superficies de unión 108 y 110 se encuentran entonces por lo menos parcialmente una junto a la otra. Este es el caso en el ejemplo representado en la Figura 1 en la zona del reborde superior e inferior.

La primera superficie de unión 106 presenta un primer elemento de enclavamiento 110 y la segunda superficie de enclavamiento 108 un segundo elemento de enclavamiento 112 para un enclavamiento mecánico entre las mismas. Para ello se enganchan ambos elementos de enclavamiento 110 y 112 uno dentro del otro, de modo que en la Figura 3 resulta un enclavamiento en dirección vertical y horizontal.

Los elementos de enclavamiento 110 y 112 están acabados ambos en el material de la parte de mueble y se componen por ello del mismo material que las partes de mueble mismas. Esta forma de realización es preferente. Sin embargo existe también la posibilidad de que uno de los dos elementos de enclavamiento, o los dos elementos de enclavamiento, se fabriquen de un material diferente al material de tablero, y estén unidos con el tablero correspondiente.

Como muestra la Figura 3, el primer elemento de enclavamiento 110 y el segundo elemento de enclavamiento 112 se unen entre sí a través de una unión continua y a la vez forzada. Para ello ambos elementos de enclavamiento presentan la siguiente forma específica de ejemplo.

La parte de mueble 102 presenta en el borde de unión 106 una ranura 114, que está limitada por una pestaña superior 116 y un límite inferior 118. El límite inferior 118 presenta una misma extensión en dirección del extremo distal que la pestaña superior 116. En otras palabras, la pestaña inferior 118 es igual de larga que la pestaña superior 116. El extremo distal de la pestaña superior 116 y el extremo distal de la pestaña inferior 118 presentan cada uno una sección 120 o bien 121, que discurre verticalmente. La superficie superior 122 de la pestaña inferior 118 presenta una cavidad 124.

La parte de mueble 104 presenta en el borde de unión 108 una lengüeta 126, estando dispuesta por encima y por debajo, respectivamente, de la lengüeta una sección 128 o bien 129 que discurre verticalmente. La superficie inferior 130 de la lengüeta 126 presenta un elemento 131 que sobresale, que en esencia se adapta a la forma de la cavidad 124 del lado superior 122 de la pestaña inferior 118.

El acoplamiento de ambos elementos de enclavamiento 110 y 112 puede efectuarse a través del hecho de que la segunda parte de mueble 104 se mantiene en un ángulo recto respecto a la primera parte de mueble 102, mientras que la lengüeta 126 se introduce en la ranura 114, de modo que se consigue la posición enclavada representada en la Figura 3. Ambas partes de mueble 102 y 104 están entonces dispuestas una respecto a otra en una disposición vertical y las secciones 120 y 128 así como 121 y 129 están situadas por pares una junto a la otra.

Durante la unión de ambos elementos de enclavamiento 110 y 112 se genera un encaje, de modo que no solo se genera una unión continua, sino también una unión forzada. Para ello la ranura 114 y/o la lengüeta 126 presenta, en el ejemplo de realización representado en la Figuras 3 y 4, una sección elásticamente deformable que durante el acoplamiento se comprime o se desvía. Poco antes de que ambos elementos de enclavamiento alcancen entonces su posición final, debido a la forma continua, la deformación elástica se suprime total o ampliamente. Para una separación de los elementos de enclavamiento 110 y 112 se requiere entonces una fuerza.

En las Figuras 5 y 6 se representa un tercer ejemplo de realización de un mueble que no es objeto de la invención, identificando los símbolos de referencia iguales los mismos elementos que en el segundo ejemplo de realización de acuerdo con las Figuras 3 y 4.

El segundo ejemplo muestra la aplicación de la unión entre dos tableros de un cuerpo de mueble. La Figura 5 muestra una forma posible de perfil, que está configurada en esencia igual que en el segundo ejemplo de realización. En la Figura 6 se representa un cuerpo de mueble que se ha fabricado con ayuda de la unión representada en la Figura 5.

A diferencia del segundo ejemplo de realización las partes de mueble en el presente ejemplo no están dispuestas una respecto a otra en ángulo recto, sino que encierran un ángulo obtuso – en la Figura 5 a la izquierda – o un ángulo agudo – en la Figura 5 a la derecha -. A través de ello se requiere orientar las superficies de unión 106 y 108 en un ángulo correspondiente entre sí, para lograr la unión mecánica estable entre ambas partes de mueble 102 y 104 respectivas.

La Figura 6 muestra el cuerpo de mueble terminado de acoplar en vista en perspectiva con paredes laterales 102 colocadas oblicuamente, mientras que el suelo y la tapa 104 están orientadas cada una en esencia en horizontal.

Exceptuando la disposición en ángulo de las superficies de unión 106 y 108 este ejemplo de realización no se diferencia esencialmente del segundo ejemplo de realización, de modo que se remite a las descripciones dadas

anteriormente por medio de las Figura 3 y 4 de las características individuales.

Los elementos de enclavamiento representados en las Figura 1 hasta 6 se han acabado cada uno formando una sola pieza del material de la parte de mueble.

5 La Figura 7 muestra una disposición parecida a en la Figura 3, señalando iguales símbolos de referencia los mismos elementos. En contraste con el ejemplo de realización según la Figura 3, que no es objeto de la invención, se ha seleccionado aquí una realización en dos partes de los elementos de enclavamiento de acuerdo con la invención. En
10 ambos bordes de unión 106 y 108 están configuradas ranuras 210, que se unen entre sí mediante una doble lengüeta 226. La doble lengüeta 226 presenta por ambos lados elementos de enclavamiento 212 en forma de lengüetas, siendo la forma de la lengüeta idéntica a la de la lengüeta que se conoce de la Figura 3. Por ello se prescinde en este punto de una representación detallada de las superficies individuales de la doble lengüeta 226. Además se ha elegido plástico como material preferido, del que se compone la doble lengüeta 226.

REIVINDICACIONES

1. Mueble

- 5 - con al menos dos partes de mueble (102,104) en forma de tablero que se componen de un material derivado de la madera y unidas entre sí, que están dispuestas orientadas en ángulo una respecto a otra,
 - de las que una primera parte de mueble (102) presenta al menos una primera superficie de unión (106),
 - de las que una segunda parte de mueble (104) presenta una segunda superficie de unión (108) y
 - configurando la primera superficie de unión (106) y la segunda superficie de unión (108) en el estado de unión
 10 de las partes de mueble (102,104) una junta de unión,
 - presentando la primera superficie de unión (106) un primer elemento de enclavamiento (212) en forma de una ranura (210), que está limitada por una pestaña superior (116) y una pestaña inferior (118) cada una con un extremo distal, y la segunda superficie de unión (108) un segundo elemento de enclavamiento (226) en forma de una lengüeta para un enclavamiento mecánico perpendicular a las secciones (120) del extremo distal de la
 15 pestañas (116) orientadas hacia la segunda parte de mueble (104),
 - discurriendo la ranura (210) y la lengüeta (126) paralelas a la línea de borde entre el lado exterior y la sección (120) del extremo distal de la pestaña superior (116) y estando configuradas dentro de la junta de unión (120),
 - enganchándose los elementos de enclavamiento (212, 226) uno en otro y entrando en contacto entre sí y
 - pudiéndose unir entre sí el primer elemento de enclavamiento (212) y el segundo elemento de enclavamiento
 20 (226) a través de una unión continua, **caracterizado por que**,
 - uno de los dos elementos de enclavamiento (212, 226) o ambos elementos de enclavamiento (212, 226) están fabricados de un material diferente del material del tablero, y está o están unidos con la parte de mueble (102, 104) en forma de tablero correspondiente,
 - el primer elemento de enclavamiento (212) y/o el segundo elemento de enclavamiento (226) presentan una
 25 sección elásticamente deformable, que forma una resistencia mecánica a superar durante el acoplamiento de las partes de mueble (102,104), pudiéndose unir entre sí el primer elemento de enclavamiento (212) y el segundo elemento de enclavamiento (226) a través de una unión forzada, de tal manera que en el estado de unión la deformación elástica puede suprimirse de nuevo completa o solo parcialmente.
- 30 2. Mueble según la reivindicación 1, **caracterizado por que** los elementos de enclavamiento (212, 226) están configurados de manera interconectada a lo largo de la superficie de unión (106,108).
3. Mueble según la reivindicación 1, **caracterizado por que** los elementos de enclavamiento (212, 226) están configurados por secciones a lo largo de la superficie de unión (106,108).
- 35 4. Mueble según una de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizado por que** los elementos de enclavamiento (212, 226) en el estado de unión no son reconocibles desde fuera.
5. Mueble según una de las reivindicaciones 1 a 4, **caracterizado por que** la unión entre los elementos de enclavamiento (212, 226) se puede deshacer.
- 40 6. Mueble según una de las reivindicaciones 1 a 5, **caracterizado por que** los elementos de enclavamiento (212, 226) en el estado de unión están adicionalmente pegados entre sí
- 45 7. Mueble según la reivindicación 6, **caracterizado por que** el pegamento está aplicado en fábrica.
8. Mueble según una de las reivindicaciones 1 a 7, **caracterizado por que** las partes de mueble (102,104) presentan un bisel en la línea de borde entre el lado exterior y la sección (120,128) que discurre verticalmente.
- 50 9. Mueble según la reivindicación 8, **caracterizado por que** el bisel está provisto de una cobertura, preferentemente una capa de laca.
10. Mueble según una de las reivindicaciones 1 a 9, **caracterizado por que** en la zona de las superficies de unión (106,108) está prevista una obturación, que en el estado de unión de las partes de mueble sella la junta de
 55 separación entre las partes de mueble (102,104).

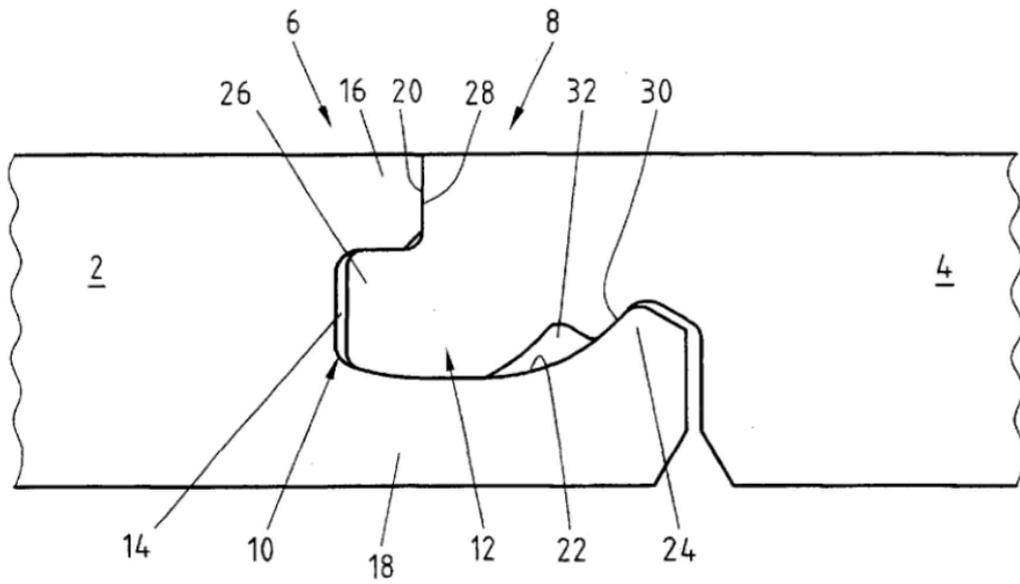


Fig.1

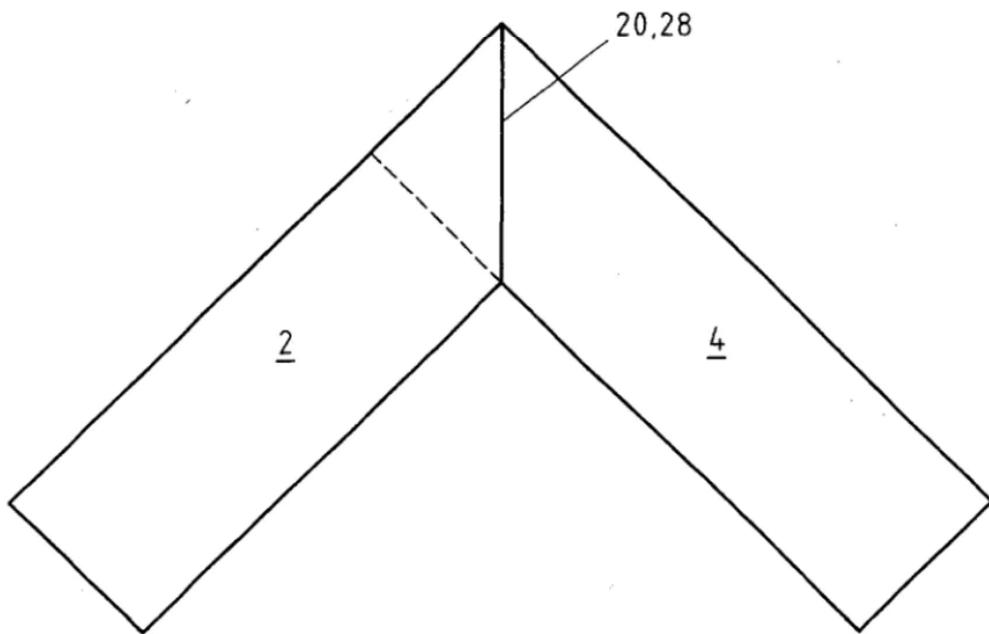


Fig.2

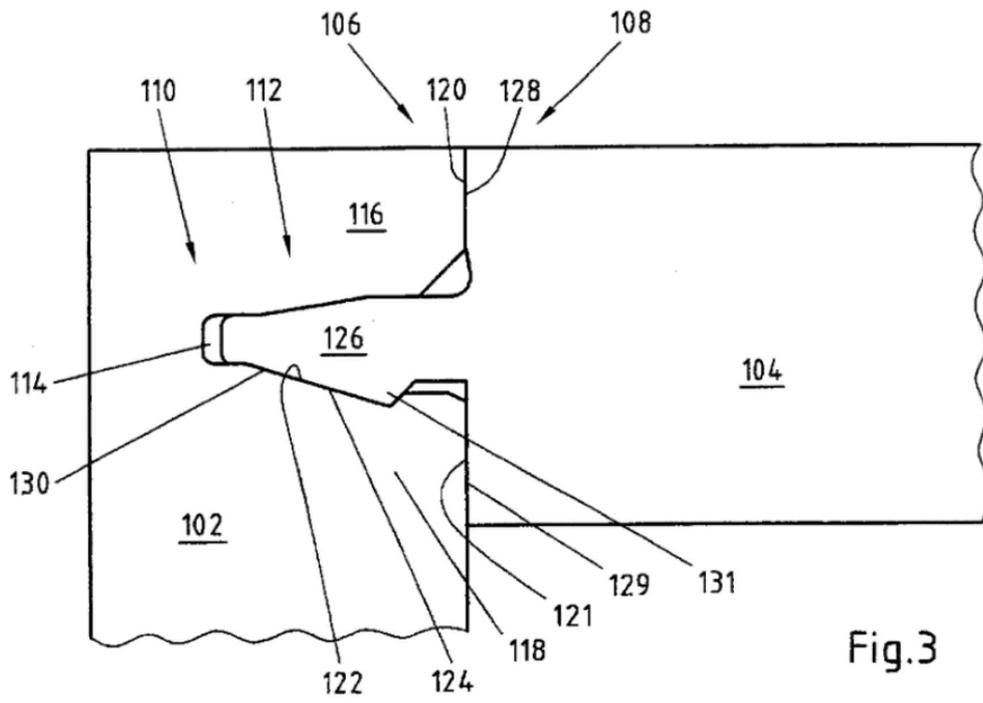


Fig.3

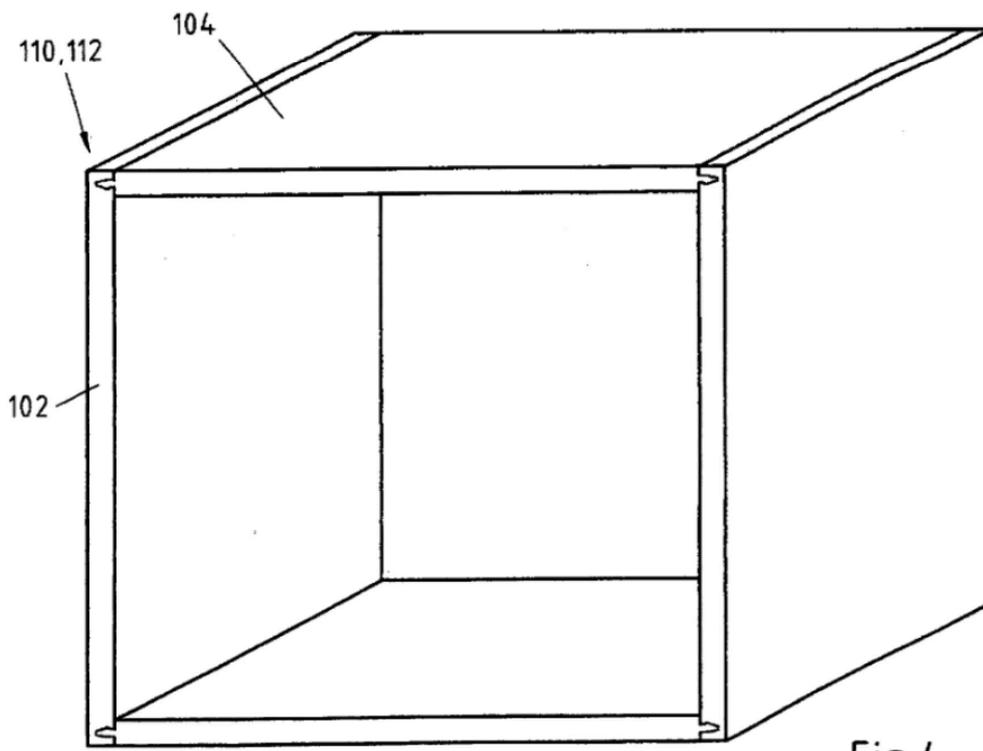


Fig.4

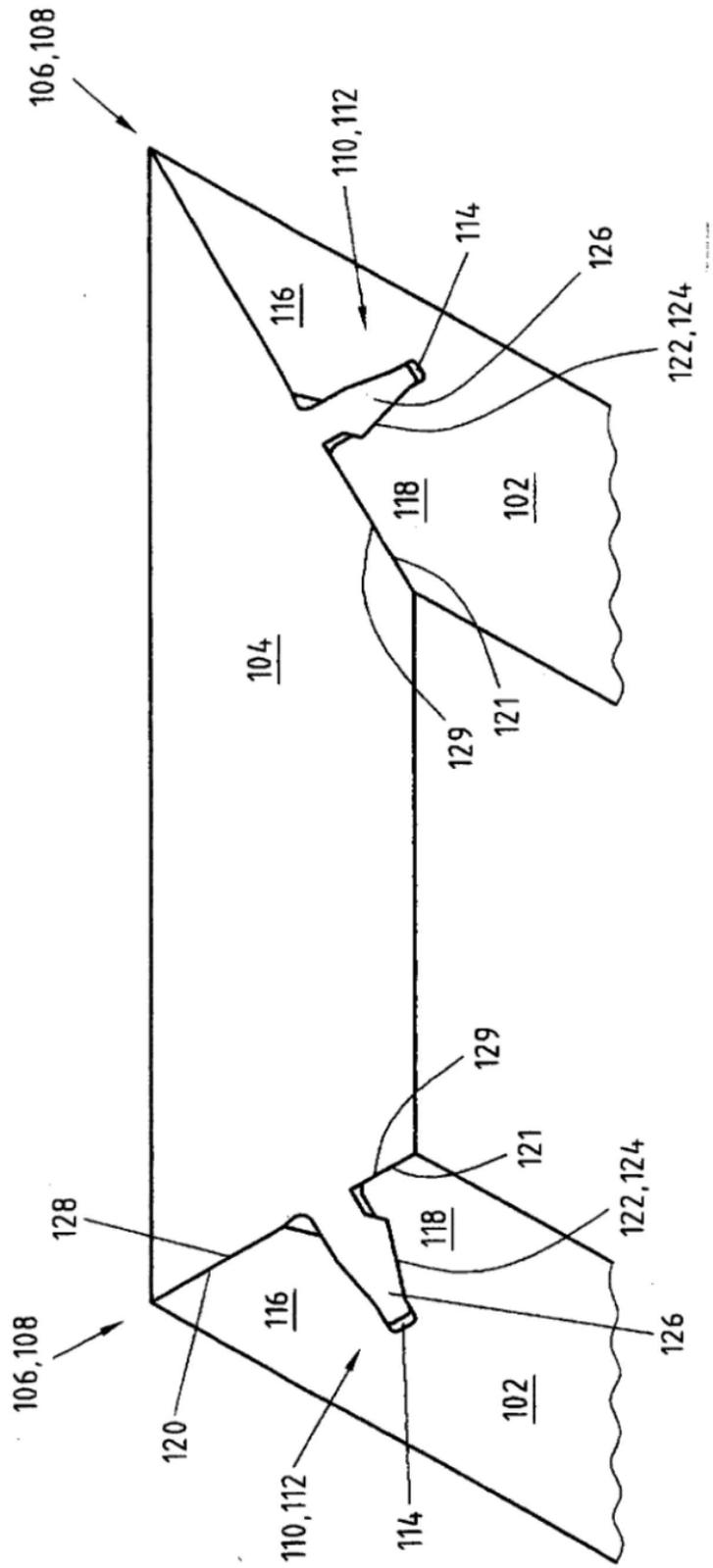


Fig.5

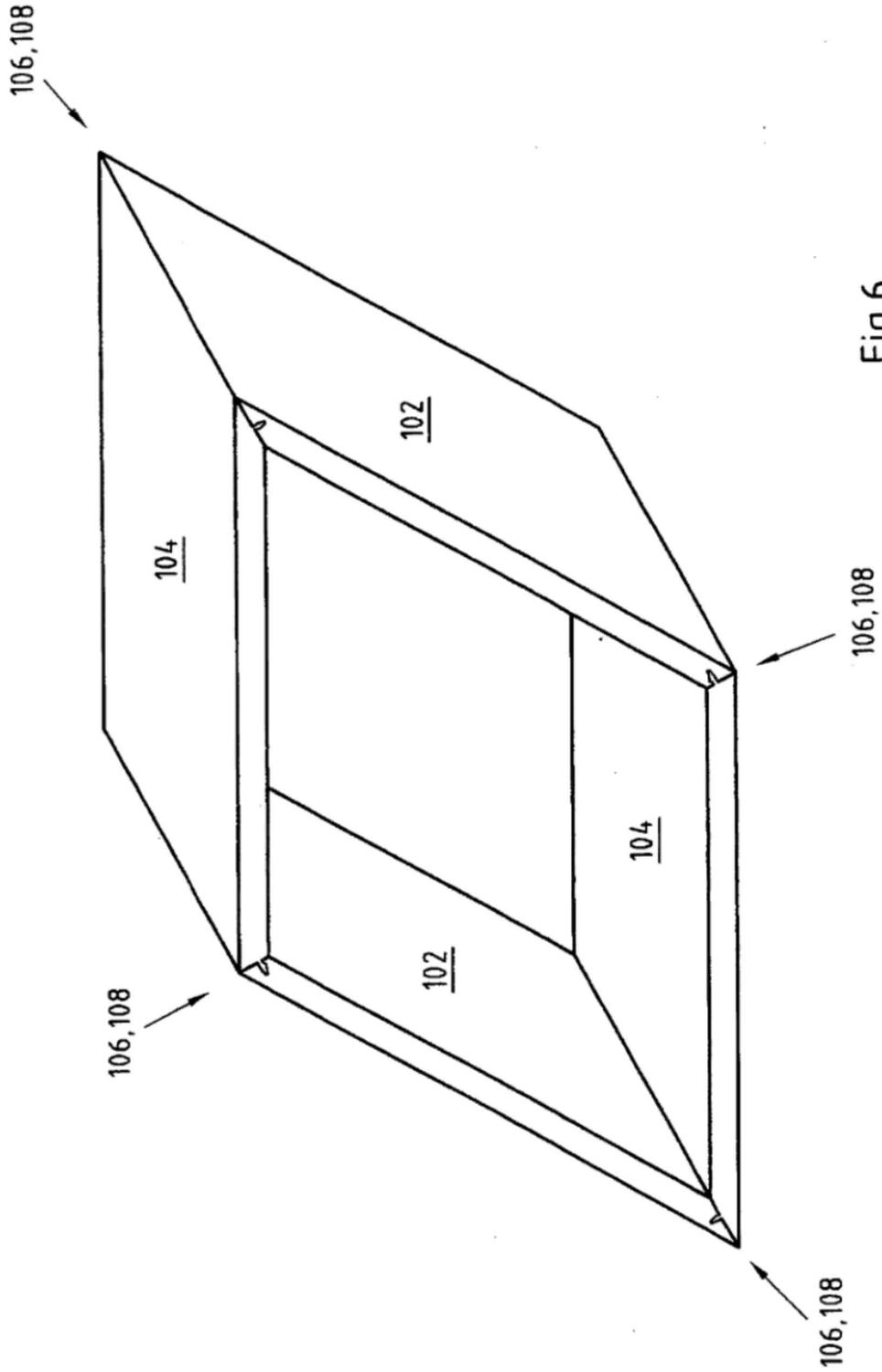


Fig.6

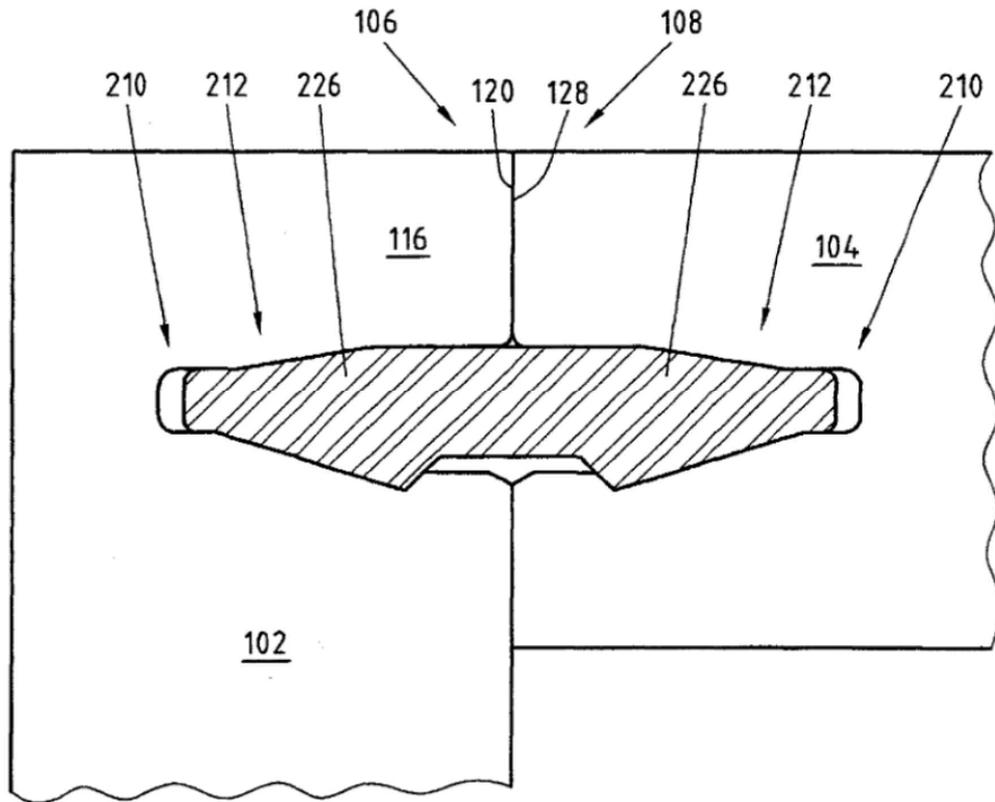


Fig.7