

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 611 554**

51 Int. Cl.:

A61G 21/00 (2006.01)

B60R 13/01 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **16.11.2015** **E 15194762 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **19.10.2016** **EP 3028689**

54 Título: **Estructura interior de un vehículo funerario**

30 Prioridad:

03.12.2014 DE 202014105834 U

09.03.2015 DE 202015101177 U

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

09.05.2017

73 Titular/es:

SCHMIDT, UDO (100.0%)

Ahornstraße 13

48734 Reken, DE

72 Inventor/es:

SCHMIDT, UDO

74 Agente/Representante:

CARVAJAL Y URQUIJO, Isabel

ES 2 611 554 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

Estructura interior de un vehículo funerario

La invención se refiere a una estructura interior en el espacio para ataúd de un vehículo funerario.

Además de las superficies de la carrocería del vehículo que, detrás de la cabina del conductor de un vehículo funerario, crean un espacio interno, rodeando estas el denominado espacio para ataúd en el mismo, este espacio para ataúd se limita mediante elementos de superficie, que se instalan de manera fija en el interior de la carrocería y se designan como estructura interior. La estructura interior puede presentar paredes de superficie más lisa del espacio para ataúd, que lo que permiten las superficies internas de la carrocería del vehículo, cuando están dotadas por ejemplo de nervios, riostras o elementos de refuerzo similares. Por la práctica se conoce realizar la estructura interior de un vehículo funerario con ayuda de placas de material derivado de la madera. A este respecto, se trata en cada caso de placas esencialmente planas que, allí donde las superficies de la estructura interior colindan unas con otras con diferentes ángulos, están conectadas entre sí con ayuda de elementos perfilados.

Como "esencialmente plano" se designan también entonces, en el marco de la presente propuesta, las secciones de pared correspondientes, cuando estas están curvadas ligeramente con radios comparativamente grandes, siguiendo estos por ejemplo el desarrollo de la carrocería del vehículo en una dirección vertical.

Los elementos perfilados pueden presentar por ejemplo una sección transversal con forma aproximadamente de H, es decir presentar dos ranuras de inserción opuestas, que están previstas para alojar en cada caso una de las placas de material derivado de la madera. Otros elementos perfilados pueden permitir una conexión de ángulo recto de las placas, estando dispuestas por ejemplo las ranuras de inserción no de manera opuesta, sino en ángulo recto entre sí. Y cuando dos placas se encuentran una con otra en ángulo recto y forman una esquina exterior, esta puede cubrirse por medio de un elemento perfilado, que presenta una sección transversal aproximadamente con forma de L, de modo que por un lado se provoca una protección mecánica de la esquina y por otro lado puede evitarse la vista de un borde cortante abierto de una de las placas, también sin tener que serrar en inglete las dos placas. Además, los elementos perfilados provocan en todos los casos un cubrimiento de los bordes cortantes de las placas, de modo que las irregularidades reducidas de las bordes de placa, allí donde se encuentran dos placas una con otra, se tapan mediante los elementos perfilados.

La invención se basa en el objetivo de mejorar una estructura interior de tipo genérico, en el sentido de que ofrezca una apariencia de las más alta calidad posible, pueda limpiarse muy minuciosamente sin problemas y pueda producirse de manera muy económica así como ofrezca un gran número de posibilidades de diseño ópticas.

Este objetivo se alcanza mediante una estructura interior según la reivindicación 1. Configuraciones ventajosas se describen en las reivindicaciones dependientes.

Con otras palabras, la invención propone no usar ninguna placa de material derivado de la madera, sino más bien una placa de tipo sándwich, que presenta una capa superficial de metal y un núcleo de plástico. La placa de tipo sándwich consiste en al menos estas dos capas. A este respecto, la capa superficial puede cargarse más mecánicamente que el núcleo, de modo que esta está dirigida al espacio interior del espacio para ataúd y por consiguiente forma más tarde la superficie visible accesible a la vista del espacio interior, de modo que esta capa superficial está dispuesta en el denominado lado visible de la placa de tipo sándwich.

Según la propuesta, está previsto a este respecto producir dos secciones de pared colindantes una con la otra no mediante dos placas de tipo sándwich independientes, sino formarlas a partir de la misma placa de tipo sándwich. Con este fin, a lo largo del borde que va a producirse en el lado posterior de la placa de tipo sándwich, es decir en el lado que está orientado en sentido contrario al lado visible, está prevista una línea de fresado. Esta línea de fresado reduce no sólo las fuerzas que van a aplicarse durante el achafanado de la placa de tipo sándwich, sino que define también el desarrollo del borde sin medios de ayuda adicionales, de modo que la placa de tipo sándwich puede curvarse sin apoyo. Ventajosamente pueden usarse evidentemente en el caso de la producción de la estructura interior plantillas u otras ayudas para el borde para poder realizar de manera definida la operación de bordeado de la placa de tipo sándwich y generar por ejemplo con una gran precisión de repetición chaflanes siempre en el mismo ángulo.

Ya que la línea de fresado discurre en el lado posterior de la placa de tipo sándwich, se crea un lado visible cerrado en las dos secciones de pared y en particular también en la zona de borde. Esto es, a diferencia del uso de listones perfilados especiales, una clara mejora en la apariencia estética de la estructura interior. Además, se permite así una superficie ininterrumpida lisa en la zona del borde que puede limpiarse por consiguiente sin problemas.

Las placas de tipo sándwich, que pueden usarse según la propuesta para la estructura interior en el espacio para ataúd de un vehículo funerario, pueden proporcionarse de manera habitual y por consiguiente sin problemas y de

manera económica. Están disponibles en condiciones habituales de mercado por ejemplo con el nombre comercial "DIBOND" y no sólo en un gran número de decoraciones superficiales de serie, sino que también pueden imprimirse, recubrirse con una lámina o una chapa de madera, es decir forrarse con una lámina o chaparse con madera, de modo que en última instancia pueden realizarse una variedad muy grande de superficies por medio de tales placas de tipo sándwich.

Una ventaja adicional de la estructura interior según la propuesta y del uso previsto a este respecto de las placas de tipo sándwich se encuentra en que están disponibles un gran número de decoraciones diferentes, concretamente un número prácticamente ilimitado de decoraciones diferentes. Habitualmente, las superficies decorativas, por ejemplo láminas decorativas de plástico o placas de material derivado de la madera dotadas de una decoración, están disponibles debido a las modas cambiantes habitualmente solo durante un determinado periodo de tiempo. Por el contrario, las placas de tipo sándwich previstas según la propuesta pueden imprimirse directamente, por ejemplo cuando se suministran con un lado visible neutro, por ejemplo blanco. Para el productor del vehículo existe entonces la posibilidad de digitalizar determinadas decoraciones, por ejemplo para fotografiarlas, o elaborarlas digitalmente desde el principio. Además existe la posibilidad de retocar o personalizar las decoraciones presentes digitalmente. En el caso de reparaciones en un vehículo, cuya decoración de estructura interior ya no está disponible de manera habitual en el mercado, puede digitalizarse por ejemplo una superficie decorativa del vehículo y partiendo de esa base imprimirse una placa de tipo sándwich con esta decoración o una derivada de la misma, reflejándose por ejemplo la decoración digitalizada.

Ya que en el caso de la producción de la estructura interior no tienen que usarse como habitualmente hasta el momento tapacantos de borde en las secciones de pared individuales, puede reducirse considerablemente el tiempo de fabricación. Los bordes de cuerpo, que se obtienen en la zona de dos secciones de pared colindantes una con la otra en ángulo, no sólo están redondeados ventajosamente de manera óptica y táctil, sino también de manera estanca a la humedad. Esto permite una limpieza sin problemas, rápida y al mismo tiempo minuciosa.

Una configuración que va a limpiarse de manera sencilla y minuciosa de este tipo de la estructura interior en el espacio para ataúd de un vehículo funerario podría conseguirse también por medio de una construcción a modo de bañera o a modo de bandeja de una pieza, por ejemplo en forma de una bandeja de un material compuesto de fibras como GfK. Una bandeja de este tipo podría unir en sí misma de manera monolítica todas las secciones superficiales individuales de la estructura interior, de modo que se garantizasen transiciones sin juntas entre todas las secciones superficiales de esta estructura interior. En comparación con ello, la estructura interior según la propuesta puede producirse sin embargo de una manera considerablemente más económica y más diversa, porque no es necesario ningún molde especial (al margen de la inversión de tiempo considerablemente reducida durante la producción), como se usa habitualmente para producir una bandeja de GfK. En particular, serían necesarios para diferentes modelos de vehículo diferentes bandejas de este tipo, y por consiguiente también diferentes moldes. Sin embargo, la estructura interior según la propuesta necesita solo la única determinación de cómo deben discurrir las líneas de fresado. Según este patrón (por ejemplo almacenado como programa para activar una instalación de fresado automática) pueden producirse a continuación con precisión de repetición tantas estructuras interiores similares como se quiera, y un número de programas diferentes, por ejemplo adaptados a diferentes modelos de vehículo, requiere solo el espacio de memoria correspondiente en el control de la instalación de fresado, a diferencia de la necesidad de espacio considerable en una nave industrial, que necesitarían una pluralidad de los diferentes moldes mencionados para producir las diferentes bandejas de GfK.

Ventajosamente, en el lado posterior de la placa de tipo sándwich puede estar prevista una segunda capa superficial de metal, como es el caso en el producto comercial "DIBOND" mencionado. En este sentido, se proporciona a la placa de tipo sándwich en el caso de un grosor de material reducido en el intervalo de milímetros de un solo dígito, por ejemplo de aproximadamente 3 a 6 mm, un alto grado de estabilidad y rigidez propia. La línea de fresado a lo largo del borde entre las dos secciones de pared se extiende en este caso a través de la segunda capa superficial.

En una primera configuración puede estar previsto, que la estructura interior presente dos secciones de pared conectadas entre sí de manera fija, tal como es posible con ayuda de las placas "DIBOND" mencionadas. La línea de fresado se extiende ventajosamente a este respecto no sólo por la capa superficial, sino hasta el interior del núcleo. Mediante el diseño de contorno correspondiente de la línea de fresado puede influirse en el radio de curvatura de la placa de tipo sándwich, de modo que en diferentes sitios de la estructura interior pueden crearse sin problemas diferentes radios de curvatura, usando o bien la misma placa de tipo sándwich o bien usando al menos placas de tipo sándwich similares, sin que para los diferentes radios de curvatura tengan que almacenarse diferentes placas de tipo sándwich como productos semielaborados. Más bien, en una única placa de tipo sándwich puede crearse en primer lugar, por medio de una cajeadora, un patrón lineal de líneas de fresado, dado el caso con diferentes contornos lineales usando diferentes cabezales de fresado, de modo que a continuación esta placa de tipo sándwich puede doblarse a una conformación comparativamente compleja, dado el caso tridimensional y pueden crearse no solo dos, sino para varias secciones de pared, de las cuales en cada caso dos colindan entre sí en ángulo, a partir de la misma placa de tipo sándwich. En este sentido, se influye ventajosamente no sólo en la inversión de tiempo para la elaboración de la estructura interior de manera económica, concretamente se reduce, sino que también se consiguen en este sentido en una medida especial las ventajas de la configuración cerrada del

espacio interior con el menor número de juntas de separación posible y en particular evitando listones perfilados visibles.

A favor de la estabilidad de la estructura interior terminada puede estar previsto ventajosamente que, en la zona de la línea de fresado, el núcleo no se retire completamente, hasta la capa superficial del lado visible, sino que más bien el núcleo, en la zona de la línea de fresado, presente un grosor de material restante, es decir en comparación con el grosor de capa habitual un grosor de material reducido. Según el grosor de material restante, el núcleo influye en el esfuerzo que es necesario para bordear la placa de tipo sándwich así como en la uniformidad del desarrollo de borde, por ejemplo a favor de una redondez uniforme en la zona de borde con un radio de curvatura predeterminado.

En una segunda configuración, una placa de tipo sándwich prevista según la propuesta puede no estar configurada a favor de una estructura interior especialmente rígida y estable, sino más bien presentar un núcleo de un plástico intencionadamente elástico y que puede curvarse en vaivén varias veces. En este caso, la placa de tipo sándwich puede utilizarse en la estructura interior del vehículo funerario para crear una bisagra, estando dotadas las dos secciones de pared a lo largo del borde de una línea de fresado, de modo que en la zona de este borde las dos capas superficiales están retiradas del núcleo. El plástico elástico que puede curvarse en vaivén varias veces provoca por consiguiente la configuración de una bisagra entre las dos secciones de pared, evitándose, a diferencia de otros diseños de bisagra, rendijas susceptibles de contaminación y no creándose ni en el lado interior ni en el lado exterior de la bisagra salientes molestos, ni creándose mediante una configuración especialmente abultada de la propia bisagra un engrosamiento molesto. La simplificación y el ahorro de tiempo en la producción de la estructura interior puede optimizarse por ejemplo de tal manera que una trampilla o una puerta, que se conecta a una superficie de la estructura interior, no necesita montarse de manera independiente, sino que más bien se forma mediante una sección de la propia placa de tipo sándwich, que forma también la superficie mencionada de la estructura interior.

Sin embargo, también cuando se utilizan elementos independientes como puertas o trampillas, estas pueden estar formadas ventajosamente por una de las placas de tipo sándwich usadas según la propuesta: en este caso la línea de bisagra mencionada puede dividir la placa de tipo sándwich en dos secciones a ambos lados de la línea de bisagra. Una sección está dimensionada como un listón comparativamente estrecho, que discurre al lado de la línea de bisagra y sirve como listón de montaje. Por ejemplo, pueden atornillarse tornillos a través de este listón de montaje para fijar la puerta o trampilla deseada a otros elementos de la estructura interior. Puede permitirse una fijación prácticamente invisible, cuando en vez de tornillos se usa adhesivo, de modo que el listón de montaje de la placa de tipo sándwich puede adherirse con su lado posterior no visible para el observador a otro elemento de la estructura interior. La segunda sección por el contrario mayor de la placa de tipo sándwich forma la propia trampilla o puerta, por ejemplo la denominada hoja de puerta, que puede abrirse y cerrarse, es decir puede hacerse pivotar alrededor de la línea de bisagra, mientras que el listón de montaje de la placa de tipo sándwich permanece siempre fijo.

De manera especialmente ventajosa, una puerta o trampilla de este tipo puede estar formada por la placa de tipo sándwich con la línea de bisagra creada en la misma, cuando la propia hoja de puerta está configurada de manera comparativamente estrecha y con respecto a la longitud de la línea de bisagra se extiende claramente menos en perpendicular a la línea de bisagra que en la dirección longitudinal de la línea de bisagra. De esta manera, se mantiene reducida la carga, que actúa sobre la capa intermedia que puede deformarse de manera elástica de la placa de bisagra, a favor de la durabilidad de la trampilla o puerta correspondiente. Por ejemplo, la puerta de un compartimento de almacenamiento puede estar configurada de esta manera: en la práctica se conoce disponer entre la cabina del conductor y el espacio para ataúd un compartimento de almacenamiento, que está previsto o bien solo detrás del asiento del acompañante o bien se extiende por toda la anchura de vehículo del vehículo funerario. El compartimento de almacenamiento es accesible habitualmente desde el lado de vehículo, y la puerta prevista para ello se extiende por una altura, según el tipo de vehículo, de aproximadamente 1 m o más, mientras que la anchura de la hoja de puerta se encuentra por ejemplo en el intervalo de aproximadamente 10 a 20 cm. Esta puerta de compartimento de almacenamiento está prevista como parte de la estructura interior en la parte interior del vehículo funerario y no puede acceder hasta que se abre una puerta de carrocería, por ejemplo una puerta corrediza lateral del vehículo funerario.

En el caso del metal usado para una y/o la otra capa superficial, puede usarse ventajosamente aluminio, es decir una aleación de aluminio, de modo que se permite por un lado una resistencia a la intemperie excelente, como es ventajoso en la construcción de vehículos y de modo que, por otro lado, el aluminio puede estar configurado de serie por ejemplo mediante una anodización con diferentes superficies decorativas.

Ventajosamente, el núcleo de la placa de tipo sándwich puede consistir en polietileno, que puede conectarse de manera excelente con las capas superficiales y presenta un alto grado de resistencia frente a cargas químicas y mecánicas.

La capacidad de deformación de la placa de tipo sándwich usada según la propuesta permite, en el caso de la incorporación de varias líneas de fresado, la configuración de zonas verdaderamente abombadas, es decir zonas abombadas de manera cóncava o convexa, de modo que en el interior de una superficie mayor de la estructura

interior puede crearse un abombamiento que sobresale por ejemplo en el espacio para ataúd o una cavidad similar a una hornacina.

5 Ventajosamente, esta capacidad de deformación puede utilizarse para crear un abombamiento en la placa de tipo sándwich, que forma un entrante en la superficie mayor mencionada de la estructura interior. En este entrante pueden disponerse objetos. A este respecto, está prevista una cubierta, que tapa el entrante, que sin embargo puede retirarse, para permitir el acceso al entrante y a los objetos encontrados allí, o para permitir una mirada libre a un objeto que está dispuesto en el entrante.

10 Ventajosamente, un entrante de este tipo puede estar dispuesto en una pared de separación, que restringe hacia delante el espacio para ataúd, es decir hacia una cabina del conductor del vehículo funerario. De esta manera conocida, el espacio para ataúd puede colindar directamente con la cabina del conductor o con un compartimento de almacenamiento, que está previsto entre la cabina del conductor y el espacio para ataúd. El entrante en la pared de separación puede dimensionarse por ejemplo de tal magnitud y formar un suelo casi horizontal, de modo que puede utilizarse para alojar una urna. Cuando, en el caso de viajes de condolencia, un ataúd está dispuesto en el espacio para ataúd, la cubierta puede estar dispuesta delante del entrante y estar dotada preferiblemente de un motivo decorativo, de modo que la cubierta se percibe como elemento decorativo. En el caso de que no deba estar prevista ninguna cubierta, en los viajes de condolencia de este tipo puede estar dispuesto un elemento decorativo en el propio entrante, por ejemplo una vela o una lámpara comparable. Sin embargo, cuando un viaje de condolencia no deba de llevarse a cabo con un ataúd, sino con una urna, la cubierta puede retirarse y disponerse la urna en el entrante. De esta manera, es posible el reequipamiento deseado del vehículo funerario en el menor tiempo posible, pudiendo permitirse esta capacidad de reequipamiento ventajosa también en el caso de otros materiales utilizados para la estructura interior de un vehículo funerario cuando, en una superficie grande de la estructura interior, por ejemplo en la pared de separación mencionada, se crea el entrante correspondiente.

A continuación se explica más detalladamente un ejemplo de realización de la invención mediante las representaciones puramente esquemáticas. A este respecto muestra

25 la figura 1, una vista en perspectiva desde atrás del espacio para ataúd de un vehículo funerario,

la figura 2, en una escala aumentada con respecto a la figura 1, un recorte de la situación de la figura 1,

la figura 3, una vista en oblicuo del mismo ataúd del mismo vehículo funerario, sin embargo visto desde una puerta lateral, colindando tres secciones de pared diferentes formadas a partir de la misma placa de tipo sándwich unas con otras, y

30 la figura 4, una vista a través de la misma puerta lateral del denominado poste B del vehículo funerario.

En los dibujos, se designa con 1 la totalidad de un vehículo funerario. La figura 1 muestra una vista a través del portón trasero abierto del espacio para ataúd del vehículo 1 funerario. A este respecto, pueden reconocerse secciones 2 de pared laterales, que están separadas entre sí por medio de un listón 3 de luz y que revisten el espacio para ataúd como paredes laterales. Un suelo de carga en el espacio para ataúd está formado por varios carriles 4 y 5, estando previstos carriles 4 fijos externos y dos carriles 5 intermedios móviles, que se representan en la figura 1 en su posición hundida, a partir de la cual pueden levantarse, para crear junto con los dos carriles 4 fijos externos una superficie de carga continua.

A este respecto, las secciones de los carriles 4 externos están dispuestas como trampilla 6 de un compartimento de almacenamiento, pudiendo manejarse esta trampilla por medio de una abertura 7 de agarre.

40 Debajo del carril 4 fijo está prevista una sección 2 de pared que discurre verticalmente adicional, que se forma mediante una placa de tipo sándwich. Esta sección 2 de pared colinda en un ángulo de 90° con una sección 2 de pared posterior, que contiene varios elementos 8 de control, por ejemplo botones de control, lámparas de control o similares, que están previstos para el control de los carriles 5 móviles. Las dos secciones 2 de pared debajo del carril 4 fijo se crean mediante una única placa 9 de tipo sándwich, formando esta placa 9 de tipo sándwich allí donde colindan las dos secciones 2 de pared una con la otra, un borde 10, a lo largo del cual está bordeada la placa 9 de tipo sándwich.

La figura 2 muestra en una escala aumentada con respecto a la figura 1 que la trampilla 6 está formada igualmente a partir de una placa de tipo sándwich, pudiendo reconocerse, allí donde la trampilla 6 limita con la sección 2 de pared situada sobre la misma, una bisagra 11. En la zona de esta bisagra 11, una capa superficial, que forma el lado visible de la trampilla 6 y que está identificada en la figura 2 con 12, se retiró mediante una operación de fresado, de modo que a lo largo de la línea de la bisagra 11 puede reconocerse un núcleo 14 de la placa de tipo sándwich en cuestión. La placa 9 de tipo sándwich usada para crear la trampilla 6 no discurre desde la trampilla 6 hasta la sección 2 de pared a continuación de la misma hacia arriba, sino a lo largo de la bisagra 11 hacia abajo, y con su

extremo libre opuesto a la bisagra 11 la trampilla 6 se encuentra sobre la sección 2 de pared situada debajo de la misma, que, como es evidente a partir de la figura 1, está formada mediante la placa 9 de tipo sándwich o en una construcción de soporte de tipo marco, a la que está fija también la placa 9 de tipo sándwich.

5 La figura 3 muestra en el lado de vehículo opuesto, por encima del carril 4 fijo previsto allí, tres secciones 2 de pared, que están producidas en conjunto a partir de la misma placa 9 de tipo sándwich, tratándose de una placa 9 de tipo sándwich similar, sin embargo segunda y no de la placa 9 de tipo sándwich evidente a partir de la figura 1.

10 La sección 2 de pared de gran superficie de la figura 3 discurre a este respecto a lo largo de dos bordes 10 bordeados con un cierto radio de curvatura pasando a una sección 2 de pared más estrecha en cada caso, colindando los propios dos bordes 10 en ángulo entre sí, de modo que las dos secciones 2 de pared más estrechas también colindan entre sí en un ángulo, concretamente a lo largo de una junta de separación estrecha prácticamente invisible.

En la figura 3 es evidente además que también el segundo carril 4, es decir en el lado opuesto a la figura 1 del vehículo funerario, está dotado de una trampilla 6, que está configurada de la misma manera con movimiento de bisagra como se explica mediante las figuras 1 y 2.

15 Mientras que la figura 3 representa la vista a través de una puerta lateral hacia atrás en el espacio para ataúd, mediante la figura 4 se representa la vista a través de la misma puerta lateral hacia delante, es decir hacia una cabina 15 del conductor. Una pared 16 frontal limita el espacio para ataúd hacia delante, creándose la transición desde esta pared 16 frontal hasta un poste 17 B del vehículo 1 funerario mediante una placa 9 de tipo sándwich adicional, que discurre aproximadamente en forma de Z: forma un listón 18 de cerco estrecho, con el que se cerca la
20 pared 16 frontal en el borde. Desde allí la placa 9 de tipo sándwich se extiende casi en ángulo recto hacia delante en el sentido hacia la cabina 15 del conductor, y a ras del poste 17 B la placa 9 de tipo sándwich se curva de nuevo aproximadamente 90°, de modo que ahora discurre, casi en paralelo al listón 18 de cerco, hasta el poste 17 B, de modo que lateralmente junto a la pared 16 frontal se crea una especie de abertura de alojamiento, en la que la puerta lateral pueda introducirse en su estado cerrado. Al margen del listón 18 de cerco, la placa 9 de tipo sándwich
25 forma según la figura 4 también dos secciones de pared de la estructura interior, de modo que usando un único componente, concretamente la placa 9 de tipo sándwich, se ahorró el fraccionamiento de varias placas estrechas, de lo contrario necesarias, y su conexión por medio de listones perfilados especiales.

REIVINDICACIONES

1. Estructura interior en el espacio para ataúd de un vehículo (1) funerario, con varias secciones (2) de pared esencialmente planas que discurren en vertical y horizontal,
- 5 estando dispuestas al menos dos secciones (2) de pared en un ángulo entre sí y colindan entre sí en ángulo de manera correspondiente, formando un borde (10) de la estructura interior,
- caracterizada porque
- las secciones (2) de pared están formadas en conjunto a partir de una placa (9) de tipo sándwich,
- estando prevista en el lado designado como lado visible, dirigido hacia la parte interior del espacio para ataúd, de la placa (9) de tipo sándwich una capa (12) superficial de metal,
- 10 y presentando la placa (9) de tipo sándwich una capa de plástico designada como núcleo (14) conectada con la capa (12) superficial,
- y discurrendo a lo largo del borde (10) y en el lado orientado en sentido contrario a la capa (12) superficial de la placa (9) de tipo sándwich una línea de fresado.
- 15 2. Estructura interior según la reivindicación 1, caracterizada porque la placa (9) de tipo sándwich presenta una segunda capa superficial de metal,
- que está dispuesta en el lado orientado en sentido contrario al lado visible del núcleo (14),
- y porque la línea de fresado se extiende a través de la segunda capa superficial.
3. Estructura interior según la reivindicación 2, caracterizada porque la línea de fresado se extiende hasta el interior del núcleo (14).
- 20 4. Estructura interior según la reivindicación 3, caracterizada porque el núcleo (14) presenta en la zona de la línea de fresado un grosor de material reducido restante.
5. Estructura interior según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque la placa (9) de tipo sándwich presenta dos capas superficiales de metal
- 25 y las dos capas (12) superficiales están dotadas de dos líneas de fresado opuestas entre sí y el núcleo (14) consiste en un plástico elástico que puede curvarse varias veces, de tal manera que forma entre las dos líneas de fresado de las dos capas (12) superficiales una bisagra (11)
- y la placa de tipo sándwich forma una trampilla o una puerta de la estructura interior.
6. Estructura interior según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque al menos una capa (12) superficial consiste en aluminio.
- 30 7. Estructura interior según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque el núcleo (14) consiste en polietileno.
8. Estructura interior según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque la placa (9) de tipo sándwich está dotada de varias líneas de fresado y presenta un desarrollo abombado de manera cóncava o convexa,
- 35 y porque este abombamiento de la placa (9) de tipo sándwich está dispuesto en el interior de una superficie mayor de la estructura interior de tal manera que se crea en esta superficie un resalto o un entrante.
9. Estructura interior según la reivindicación 8, caracterizada porque el abombamiento de la placa (9) de tipo sándwich está configurado como entrante en la superficie mayor y porque está previsto una cubierta retirable que cubre el entrante.
- 40 10. Estructura interior según la reivindicación 8 ó 9, caracterizada porque el entrante está dispuesto en una pared de separación, que limita el espacio para ataúd del vehículo funerario hacia delante, hacia una cabina del conductor.

FIG.1

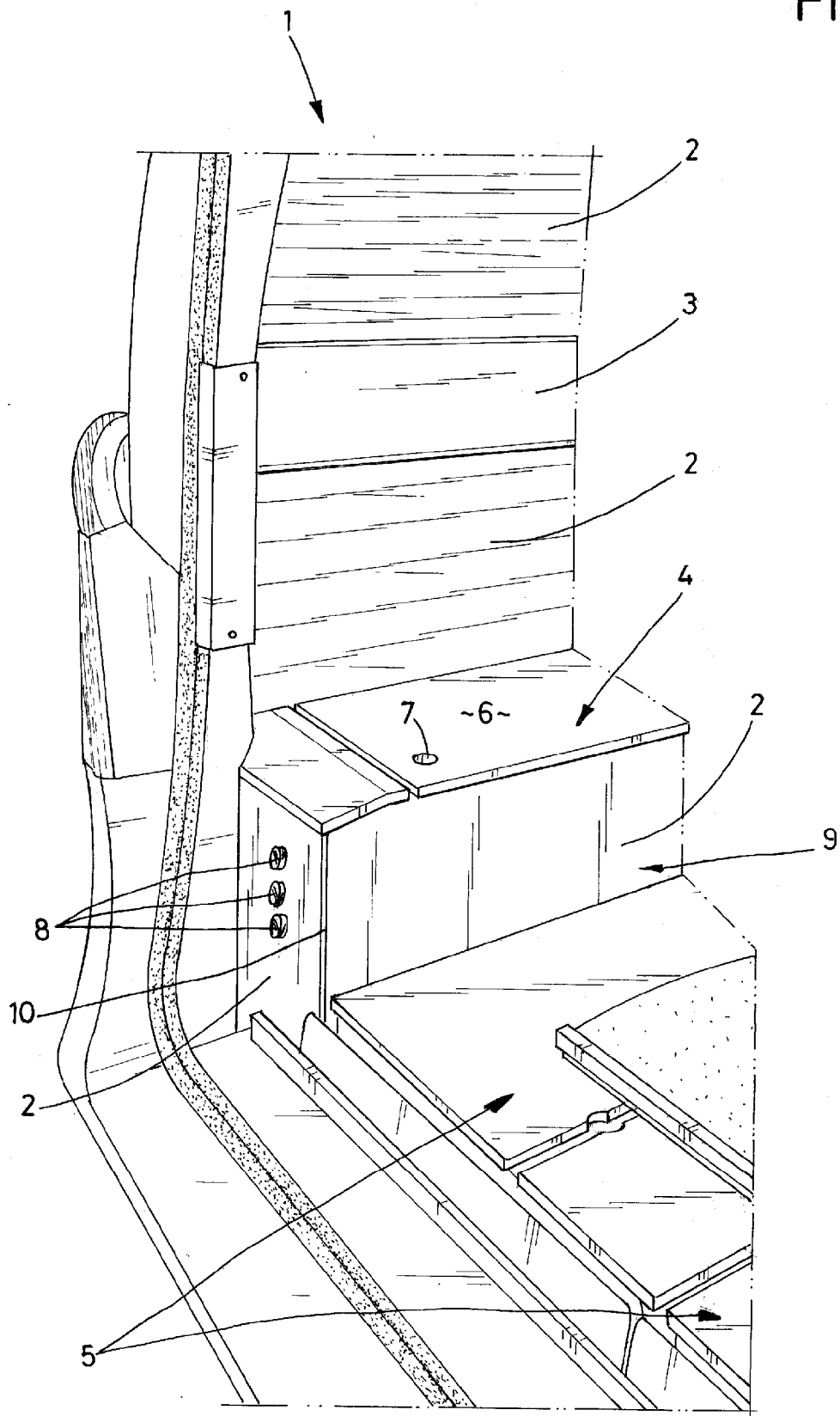


FIG.2

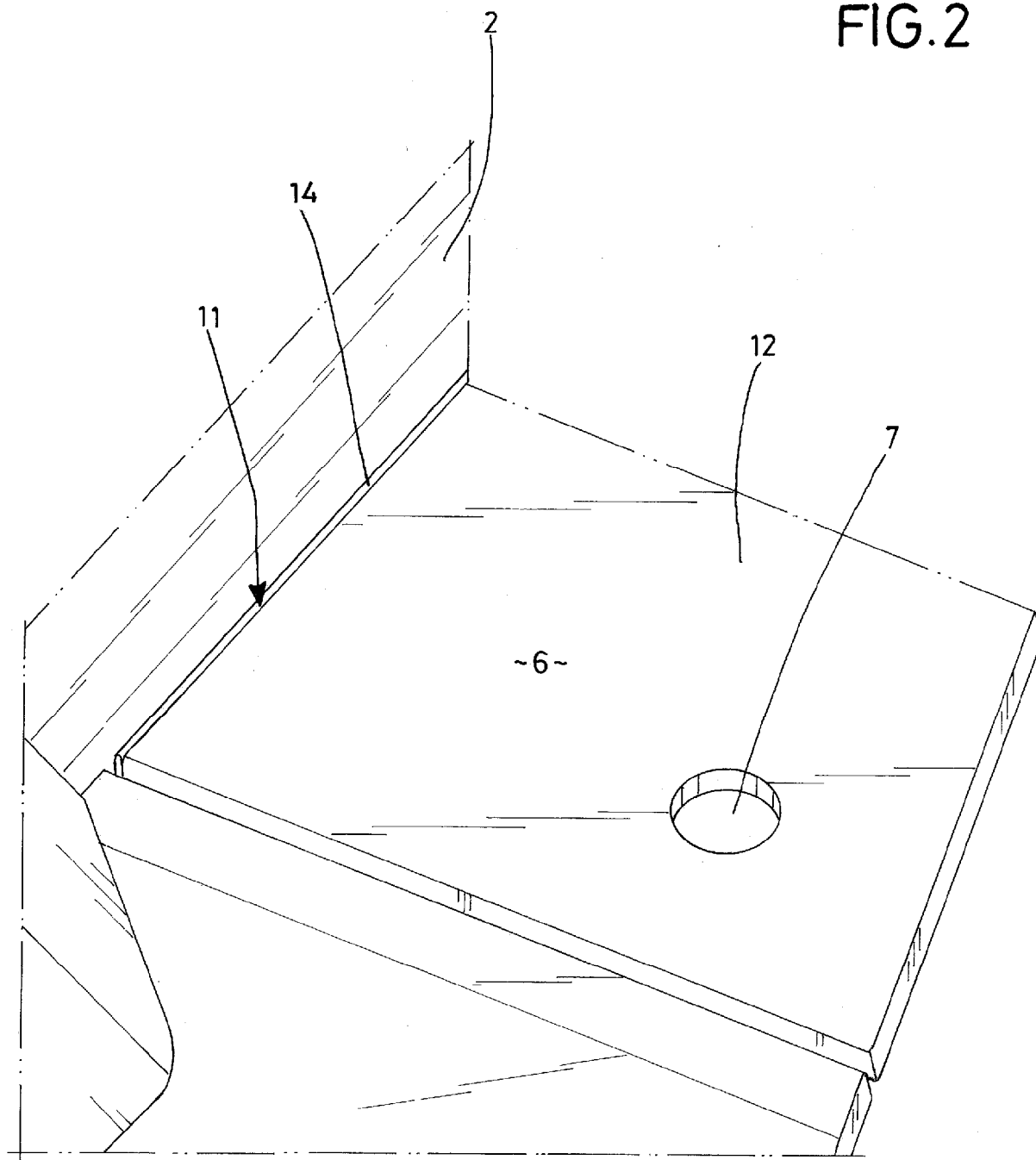


FIG.3

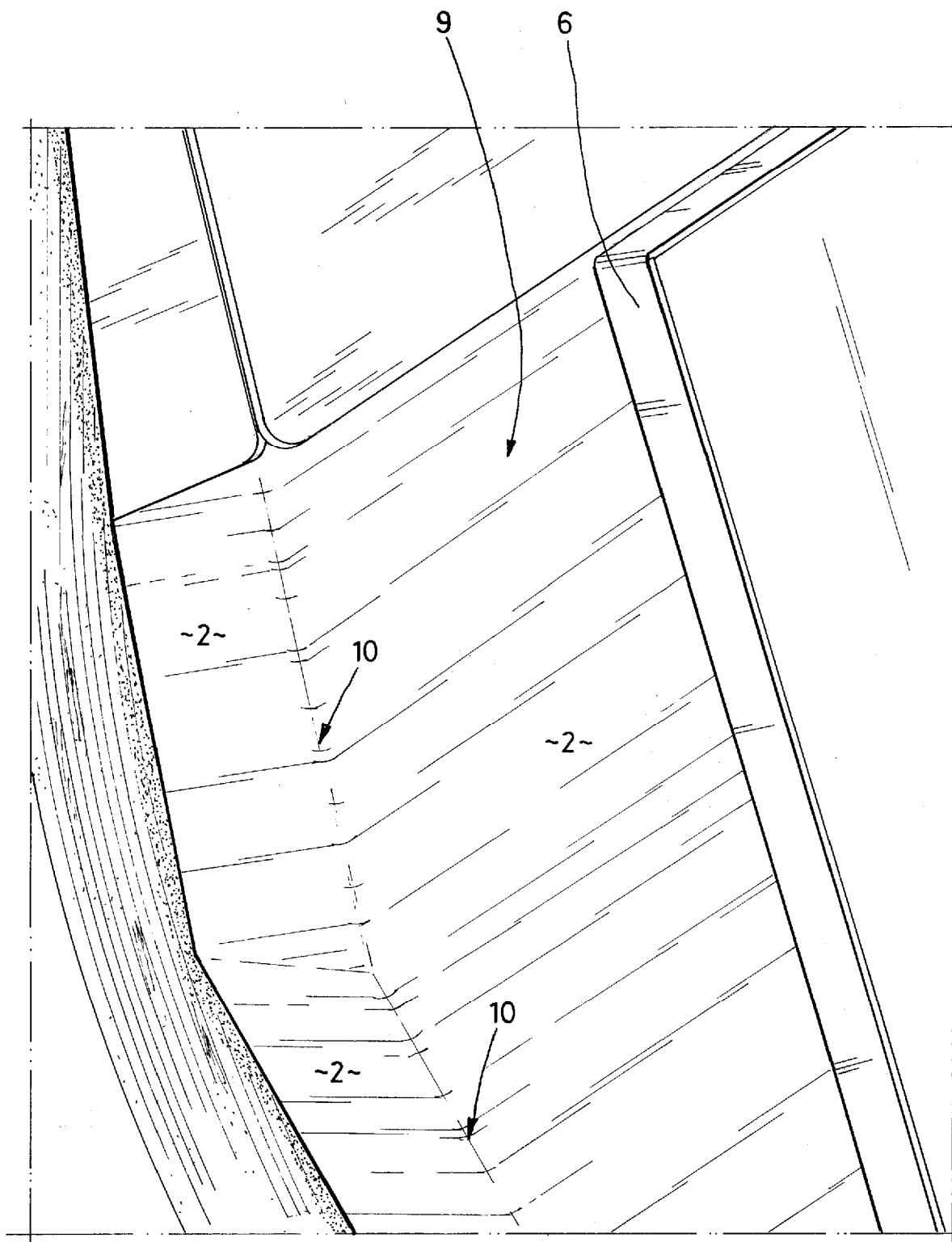


FIG.4

