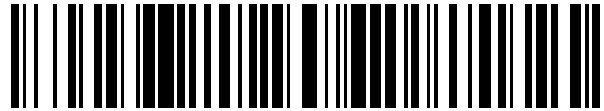


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 651 889**

21 Número de solicitud: 201600617

51 Int. Cl.:

E06B 1/10 (2006.01)

E06B 1/32 (2006.01)

12

SOLICITUD DE PATENTE

A1

22 Fecha de presentación:

28.07.2016

43 Fecha de publicación de la solicitud:

30.01.2018

71 Solicitantes:

PUERTAS CASTALLA, S.L. (100.0%)

Costera de Marjal. Pol. 3 parc. 67

03420 Castalla (Alicante) ES

72 Inventor/es:

BERNABEU MIRA, Francisco

74 Agente/Representante:

FERNÁNDEZ FERNÁNDEZ-PACHECO, Aurelio

54 Título: **Procedimiento de anclaje de puertas en block**

57 Resumen:

Procedimiento de anclaje de puertas en block (1) al premarco (8) o directamente al hueco de obra, constituido por una extensiones (6), unas escuadras (7) y unos tapajuntas (9) donde la puerta en block (1) está constituida a su vez por la hoja de la puerta (3) y un cerco (2) en el que uno de sus cantos presenta un rebaje (2.1) y el otro una ranura (2.2) sobre el que encajan las extensiones (6), configuradas por una pieza rectangular en la que uno de sus cantos es recto (6.1) y el otro tiene una ranura (6.2) longitudinal (figura 2). Las escuadras (7) fijan ambos elementos (2 y 6) entre sí mediante el atornillado de los mismos por la rama larga (7.2) de la escuadra (7) y al premarco (8) o hueco de obra mediante tacos de expansión en las ranuras (7.3) de la rama corta (7.1) de la escuadra (7) y los tapajuntas (9) configurados por un modelo en forma de "c" por pestañas longitudinales (9.3) al que se le practica un corte de una pequeña sección en la parte superior (9.1) y por otro modelo (9.2) que tiene otra pestaña longitudinal (9.3) que cubren las ranuras extremas (2.2 y 6.2) resultado de la unión del cerco (2) y de la extensión (6) a la larga de todo el perímetro de la puerta y de las ramas más cortas (7.1) de las escuadras (7) de anclaje.

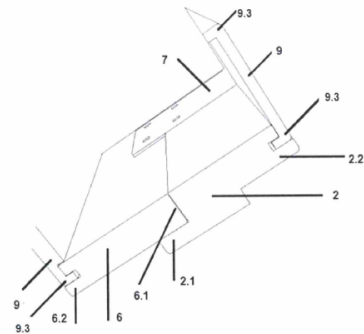


Figura 5

DESCRIPCIÓN

Procedimiento de anclaje de puertas en block

5

OBJETO DE LA INVENCION

La presente memoria descriptiva se refiere a un procedimiento de anclaje de
puertas en block a la pared directamente o al premarco instalado en la pared mediante
10 el empleo de cercos de extensión y escuadras que posteriormente son cubiertos
íntegramente por los tapajuntas. Este procedimiento permite que las puertas queden
perfectamente instaladas a la pared resolviendo los problemas técnicos que puedan
derivarse de una deficiente construcción como se verá más adelante.

15

CAMPO DE LA INVENCION

Esta invención tiene su aplicación dentro del sector de la construcción, así
como en la industria del mueble y sus partes y en la elaboración de paneles para la
20 decoración y la división de espacios.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

25 Las denominadas puertas en block, consisten en un bloque que contiene los
elementos necesarios para su colocación en la pared, si bien, son productos estándar
que luego deben instalarse en los huecos habilitados para ello en las edificaciones
nuevas o en sustitución de otras puertas. Suelen estar constituidas por un cerco y una
hoja batiente unida al cerco mediante pernios en uno de sus laterales y su instalación
30 que parece aparentemente sencilla, porque consiste en anclar el citado bloque al
hueco de la pared con premarco, resulta compleja.

Aunque las construcciones, deben observar la normativa del Código Técnico
35 de Edificación que estipula la configuración de todos los elementos constructivos,
incluido el tamaño de los vanos, destinados a alojar puertas y ventanas, la realidad es
que en las construcciones no todos los suelos, paredes y huecos (vanos) que alojan

puertas y ventanas están adecuadamente nivelados ni existe, por tanto, un escuadrado perfecto del hueco que resulta de una medida idéntica de las diagonales que lo componen, donde debe instalarse la puerta.

5

Estas circunstancias, dificultan la instalación de una puerta o ventana en block y plantean problemas técnicos que deben ser resueltos mediante el empleo de herramientas, conocimientos profesionales y , en algunos casos, para emparejar los desniveles debe emplearse estuco y/u otros elementos adicionales como cuñas o listones debidamente cepillados para crear el hueco estándar que se corresponde con la puerta objeto de instalación.

Ninguno de los procedimientos de instalación que el titular de la presente memoria conoce o ha detectado se corresponde con el procedimiento que la presente invención propone.

Para solucionar satisfactoriamente los problemas técnicos que se producen en la instalación de puertas en block de fabricación estándar se ha creado el presente procedimiento de anclaje a la pared mediante el cual es posible instalar correctamente una puerta estándar al hueco de la pared incluso cuando existen desniveles en el escuadrado del hueco y del suelo, mediante el ensamblaje de unas extensiones hembra al cerco de la puerta y la instalación de unas escuadras con la doble función de fijar el ensamblado de la extensión al cerco y el cerco al premarco de la pared o a la pared directamente, como se verá más adelante. Este procedimiento representa una importante ventaja para los fabricantes, los instaladores, los particulares y las empresas de construcción porque la producción estándar reduce los costes de producción, el precio de venta, el tiempo y las herramientas de instalación.

30

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCIÓN

35 Con intención de superar los inconvenientes apuntados, de agilizar la colocación de puertas en block y de reducir los costes de fabricación, venta e instalación se ha desarrollado el siguiente procedimiento de instalación de puertas en

block, el cual puede realizarse de forma rápida y segura en paredes con premarco (8) o sin él.

El objetivo del procedimiento es la adecuada instalación de puertas en block de
5 fabricación estándar en cualquier construcción o particular que desee cambiar las
puertas de su vivienda, adquiriéndolas a precios moderados en cualquier gran
almacén. Uno de los principales problemas a los que se enfrentan los fabricantes de
este tipo de puertas estándar, es su adaptación a los vanos o huecos dejados a tal
efecto, los cuales en casi la totalidad de ocasiones se encuentran desnivelados con
10 respecto a las medidas del propio hueco, al suelo e incluso al grosor de la pared a uno
y otro lado del propio hueco destinado a alojar la puerta.

Así, este procedimiento de anclaje de puertas en block, tiene la ventaja que
permite la instalación de las propias puertas cualesquiera que sean las condiciones en
15 las que se encuentran los espacios destinados a ellas que como hemos señalado
suelen presentar desniveles con respecto al suelo, a las medidas del hueco o al grosor
de la pared a cada lado del hueco y, al poder ser instaladas en condiciones
desfavorables sin necesidad de emplear herramientas propias de profesionales de la
carpintería y en un corto espacio de tiempo, se comercializan mejor, se producen en
20 mayor cantidad y se adquieren por menor precio.

De forma concreta, el procedimiento para la instalación de puertas en block se
caracteriza por los siguientes elementos:

25 Puerta en block (Fig.1) de fabricación estándar configurada por un cerco (2), la
hoja que constituye la puerta (3) y unos pernios (4) instalados en unos de los laterales
que sujetan la hoja (3) al cerco (2) de forma que mediante el accionamiento de una
manivela (picaporte) (5) la hoja (3) pueda abrirse o cerrarse.

30 El cerco (2) de la puerta en block (1) está constituido por tres piezas rectilíneas
ensambladas formando una U invertida cuyos laterales están a su vez constituidos por
una pieza rectangular donde uno de sus cantos presenta un rebaje (2.1) y el otro una
ranura (2.2), lo que permite ensamblar piezas sucesivas o extensiones (6) para
conformar una superficie que servirá de soporte para la instalación definitiva de la
35 puerta en block a la pared con o sin premarco. Este sistema de ensamblado de piezas
se obtiene mediante un cajeadado simple reforzado por las escuadras (7) y la presión
que ejercen los tapajuntas (9) sobre el cerco (2) y la extensión (6)

Extensiones (6) para el cerco constituidas por una pieza rectangular donde uno de sus cantos es recto (6.1) para alcanzar el perfecto ensamblado con el rebaje (2.2) del cerco (2) y el otro presenta una ranura (6.2), para poder ensamblar directamente el tapajuntas (9).

Escuadras (7) constituidas por dos ramas (7.1 y 7.2) en ángulo recto de distinta longitud para asegurar las uniones en ángulo de la puerta en block (1) a la pared y el ensamblado del cerco (2) con las extensiones (6).

La rama de menor longitud (7.1) presenta la particularidad de contener una ranura alargada (7.3) para regular la correcta nivelación de la puerta mediante la inserción de un tornillo al premarco (8) o mediante tacos de expansión directamente a la pared.

La rama de mayor longitud (7.2) presenta al menos 4 agujeros para atornillarse al cerco (2) y a la extensión (6) del cerco y fijar las piezas ensambladas mediante cajeadado del cerco (2) y Extensión (6) para garantizar su estabilidad.

Tapajuntas (9) que son listones o molduras destinados a cubrir la unión del cerco (2) y de la extensión (6) de la puerta con la pared, para evitar el paso de la luz, ruido, humos etc. y que asimismo tienen una función ornamental o embellecedora.

Los tapajuntas (9) empleados se caracterizan porque los listones perpendiculares al suelo (9.1) tienen forma de "c", es decir dos pestañas longitudinales (9.3) a lo largo de sus extremos internos y porque tienen un corte de una pequeña sección de la pestaña (9.1) en su parte superior para adaptarse a la pared en el punto de unión con el tapajuntas superior (9.2) y porque este consiste en un listón rectangular con otra pestaña longitudinal (9.3). Las pestañas (9.3) de los tapajuntas (9) encajan en el rebaje y la ranura (2.2 y 6.2) del cerco (2) y de la extensión (6) a lo largo de todo el perímetro de la puerta (1), de manera que además de embellecer la instalación de una forma uniforme, dotan de mayor estabilidad al conjunto de elementos ensamblados.

DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

Para facilitar una mejor comprensión del procedimiento objeto de la memoria
5 de la presente invención, se adjunta el siguiente juego de planos:

Figura 1: Muestra los elementos que intervienen en la primera fase del
procedimiento de anclaje de puertas en block (1). Se distingue el hueco o vano con
premarco (8) de la pared donde ha de instalarse la puerta en block (1), los elementos
10 que la configuran constituidos por el cerco (2) , la hoja de la puerta (3) y la manivela
(5) y las extensiones (6) que se acoplan al cerco (2) para encajar correctamente la
puerta en block (1) a la pared.

Figura 2: muestra el detalle del ensamblaje de la extensión (6) al cerco (2) de la
15 puerta en block que se definirá más adelante.

Figura 3: consiste en una vista en perspectiva de la puerta en block (1) en la
que se aprecia la extensión (6) ensamblada al cerco (2) y el método de fijación de las
citadas partes mediante unas escuadras (7).
20

Figura 4: muestra el detalle de las escuadras (7) de fijación, en la que se
aprecia la rama (7.1) que va anclada a la pared y la rama (7.2) que fija el ensamble
de la extensión (6) al cerco (2).

Figura 5 : Muestra en detalle la sección del ensamblaje de la extensión (6) al
25 cerco (2) mediante las escuadras (7)

Figura 6 : es una vista frontal de la puerta en Block (1) encajada en una pared
con premarco (8) en la que se aprecian las cuñas (10) colocadas en el suelo para su
30 nivelación antes de ser anclada a la pared por medio de las escuadras (7)

Figuras 7 y 8: Muestran el detalle de la instalación de los tapajuntas
perpendiculares al suelo (9.1) para cubrir los elementos empleados en la instalación
de la puerta en block (1) a la pared.
35

Figuras 9 y 10: Muestra una perspectiva del procedimiento de instalación de los
tapajuntas (9) perpendiculares al suelo (9.1) y del superior (9.2).

Figura 11: Es una vista frontal de la puerta en block (1) instalada en la pared.

5

REALIZACIÓN PREFERENTE DE LA INVENCION

10 El procedimiento de anclaje de puertas en block que la presente invención propone facilita la adecuada instalación de este tipo de puertas en cualquier construcción, incluido aquellas en las que en el hueco o vano destinado a una puerta no ha sido instalado el premarco (8). Como se ha indicado anteriormente la instalación de una puerta estándar conlleva ciertas complicaciones que se acentúan en mayor
15 medida cuanto menos eficiente es la construcción, produciéndose principalmente mayores desniveles en el suelo, en el escuadrado del vano, en el grosor de las paredes que rodean el vano destinado a la puerta y en la falta de premarco.

Con el fin de subsanar los inconvenientes indicados que afectan en primer
20 lugar a los fabricantes de puertas en block, porque dificulta la venta y limita el mercado al tratarse de productos estándar, a los constructores e instaladores que emplean más tiempo, herramientas y materiales en su colocación y a los particulares para los cuales resulta de gran complejidad la sustitución de puertas por carecer de las herramientas necesarias y, en numerosas ocasiones, de los conocimientos técnicos tanto para
25 subsanar los inconvenientes de una deficiente construcción como para utilizarlas.

La primera fase del procedimiento consiste en tomar medidas de las extensiones (6) con respecto al grosor y tamaño del vano de la pared o hueco de obra
30 y de la puerta, de manera que se cortan (fig 1) las extensiones (6) a la medida deseada para poder ajustar el cerco (2) de la puerta en blok (1) a la anchura del tabique y posteriormente cuadrar la puerta al tamaño del vano y al desnivel del suelo.

Una vez que se ha procedido con el corte de las extensiones (6), estas se
35 acoplan al cerco (2) de la puerta que está configurado por tres piezas rectilíneas ensambladas formando una "U" invertida y caracterizado porque los laterales del cerco (2) están a su vez constituidos por una pieza rectangular donde uno de sus cantos

presenta una lengüeta o rebaje (2.1) y el otro una ranura (2.2), lo que permite ensamblar piezas sucesivas y extensiones (6) para conformar una superficie que servirá de soporte para la instalación definitiva de la puerta en block a la pared con o sin premarco mediante un cajeadado simple reforzado por las escuadras (7).

5

Este sistema de ensamblado de piezas mediante un cajeadado simple concretamente consiste en hacer coincidir como se aprecia en la Figura 2, el canto recto (6.1) de la extensión (6) con el rebaje (2.1) del cerco (2), de tal manera que el ensamblado de ambas piezas proporciona una superficie exterior perimetralmente uniforme (figura 2) a la puerta en block (1) para encajar en el hueco de obra con o sin premarco (8).

En la segunda fase del procedimiento, atornillamos al menos 3 escuadras (7) a cada lado de la puerta (1) y al menos una en la parte superior haciendo coincidir la mitad de los agujeros (7.4) de la rama más larga (7.2) de la escuadra (7) con el cerco (2) y la otra mitad con la extensión (6) como se aprecia en la figura 5 para que queden perfectamente fijos ambos elementos (2 y 6) dotando de estabilidad al conjunto para su posterior fijación al tabique de la pared con o sin premarco (8) mediante la rama (7.1) más corta de la escuadra (7)

De esta manera los extremos idénticos del cerco (2) y de la extensión (6) caracterizados por las ranuras (2.2) y (6.2) constituyen el borde perimetral de todo el conjunto de la puerta en block (1), que se aprecia a un lado del hueco de obra o vano por ejemplo en el nº6 de las figuras 2, 3 y 10 y al otro en el nº 2.2 del cerco (2) en las figuras 2, 3 y 5.

En la tercera fase, una vez que se ha ensamblado la extensión (6) al cerco (2) mediante el atornillado de escuadras (7) se coloca la puerta (figura 3) en el hueco del tabique (figura 6) introduciendo unas cuñas (10) entre la parte inferior de la puerta (1) y el suelo para nivelarla con respecto de éste y la pared y una vez comprobado con el nivel a cara y a canto el escuadrado de la puerta, atornillamos las ramas (7.1) más cortas de las escuadras (7) al premarco (8) si lo hubiese o al tabique de la pared por medio de tacos de expansión a través de las ranuras (7.3) cuyo amplio tamaño sirve asimismo para regular la correcta nivelación de la puerta. Finalmente, deben rellenarse con espuma de poliuretano los huecos entre el conjunto formado por el cerco (2) y la

ES 2 651 889 A1

extensión (6) figuras 2, 3 y 6 y el premarco (8) o tabique de obra ,según sea su caso, para sellar la instalación de la puerta en block (1).

5 En la cuarta y última fase, se colocan los tapajuntas (9) mediante un producto adhesivo para cubrir las escuadras de anclaje (7) que unen mediante su rama más corta (7.1) la puerta (1) con el premarco (8) o el tabique en su caso así como para cubrir el propio premarco (8) si lo hubiera.

10 Como es sabido, los tapajuntas cumplen una función ornamental y constituyen el acabado final en la instalación de puertas, sin embargo, este procedimiento de instalación de puertas requiere, para su perfecto acabado, de unos tapajuntas (9) caracterizados por estar constituidos por dos modelos de listones diferentes:

15 .- los perpendiculares al suelo (9), ubicados longitudinalmente a cada lado de la puerta, que tienen forma de "c", es decir dos pestañas longitudinales (9.3) a lo largo de sus extremos internos y porque tienen un corte de una pequeña sección de la pestaña (9.1) en su parte superior para adaptarse a la pared en el punto de unión con el tapajuntas superior (9.2)

20 .- el paralelo al suelo (9.2) que consiste en un listón rectangular con otra pestaña longitudinal (9.3) en su parte inferior que encaja en la ranuras (2.2 y 6.2) del cerco (2) y de la extensión (6) a un lado y otro de la puerta respectivamente

REIVINDICACIONES

5 1.- Procedimiento de anclaje de puertas en block en huecos de obra o premarcos (8) compuesto por una puerta en block estándar (1), extensiones (6) , escuadras (7) y tapajuntas (9) caracterizado porque el procedimiento incluye :

10 .- medición de las extensiones (6) con respecto al grosor y tamaño del hueco de la pared y de la puerta en block (1)

.- cortar las extensiones (6) a la medida deseada para ajustar el cerco (2) de la puerta en blok (1) a la anchura del tabique y poder encajar la puerta al tamaño del hueco nivelada con respecto de este y del suelo.

15 .- ensamblar mediante cajeado las extensiones (6) al cerco (2) de la puerta en block (1)

20 .- fijar el ensamblado de las extensiones (6) al cerco (2) atornillando al menos 3 escuadras (7) a cada lado de la puerta (1) y al menos una en la parte superior haciendo coincidir la mitad de los agujeros (7.4) de la rama más larga (7.2) de la escuadra (7) con el cerco (2) y la otra mitad con la extensión (6)

25 .- colocar la puerta en block (1) en el hueco de obra, Introduciendo unas cuñas (10) entre la parte inferior de la puerta (1) y el suelo para nivelarla con respecto de éste.

30 .-atornillar las ramas (7.1) más cortas de las escuadras (7) al premarco (8) si lo hubiese o al tabique de la pared por medio de tacos de expansión a través de las ranuras (7.3)

.- rellenar con espuma de poliuretano los huecos entre el conjunto formado por el cerco (2) y la extensión (6) y el premarco (8) o tabique de obra

35 .- colocar los tapajuntas (9) mediante un producto adhesivo para cubrir las escuadras de anclaje (7) de la puerta (1) con el premarco (8) o el tabique en su caso, y el propio premarco .

2.- Procedimiento de anclaje de puertas en block (1) caracterizado según la primera reivindicación porque la puerta en block (1) está constituida por un cerco (2) y una hoja batiente (3), porque el cerco (2) está configurado por tres piezas rectilíneas ensambladas formando una "U" invertida y caracterizado porque los laterales del cerco (2) están a su vez constituidos por una pieza rectangular donde uno de sus cantos presenta una lengüeta o rebaje (2.1) y el otro una ranura (2.2). y porque en las extensiones (6), uno de sus cantos es recto (6.1) y el otro tiene una ranura (6.2) longitudinal, de tal manera que el ensamblado de ambas piezas (2 y 6) se produce al unir el canto recto (6.1) de la extensión (6) con el rebaje (2.1) del cerco (2), atornillando al menos tres escuadras (7) a cada lado de la puerta (1) y al menos una en la parte superior haciendo coincidir la mitad de los agujeros (7.4) de la rama más larga (7.2) de la escuadra (7) con el cerco (2) y la otra mitad con la extensión (6).

3.- Procedimiento de anclaje de puertas en block (1) caracterizado según la primera reivindicación porque los extremos idénticos constituidos por ranuras (2.2) y (6.2) tanto del cerco (2) como de la extensión (6) constituyen el borde perimetral uniforme de todo el conjunto de la puerta en block (1), porque se introducen unas cuñas (10) entre la parte inferior de la puerta (1) y el suelo para nivelarla con respecto de éste y la pared pudiendo acometer así el perfecto anclaje de todo el conjunto a la pared mediante la unión de las ramas (7.1) más cortas de las escuadras (7) al premarco (8) si lo hubiese o al tabique de la pared por medio de tacos de expansión a través de las ranuras (7.3) y porque posteriormente se colocan los tapajuntas (9) mediante un producto adhesivo para cubrir las uniones de la puerta (1) con el premarco (8) o el tabique en su caso y las escuadras (7) de anclaje, de tal manera que los tapajuntas (9) perpendiculares al suelo, tienen forma de "c", constituida por dos pestañas longitudinales (9.3) a lo largo de sus extremos internos donde una de las pestañas encaja en la ranuras hembra (2.2 y 6.2) del cerco (2) y de la extensión (6) a un lado y otro de la puerta respectivamente y por un corte de una pequeña sección en la parte superior de la pestaña (9.1) para adaptarse a la pared en el punto de unión con el tapajuntas superior (9.2) y el paralelo al suelo (9.2) consiste en un listón rectangular con otra pestaña longitudinal (9.3) en su parte inferior que también encaja en la ranuras hembra (2.2 y 6.2) superiores del cerco (2) y de la extensión (6) a un lado y otro de la puerta respectivamente.

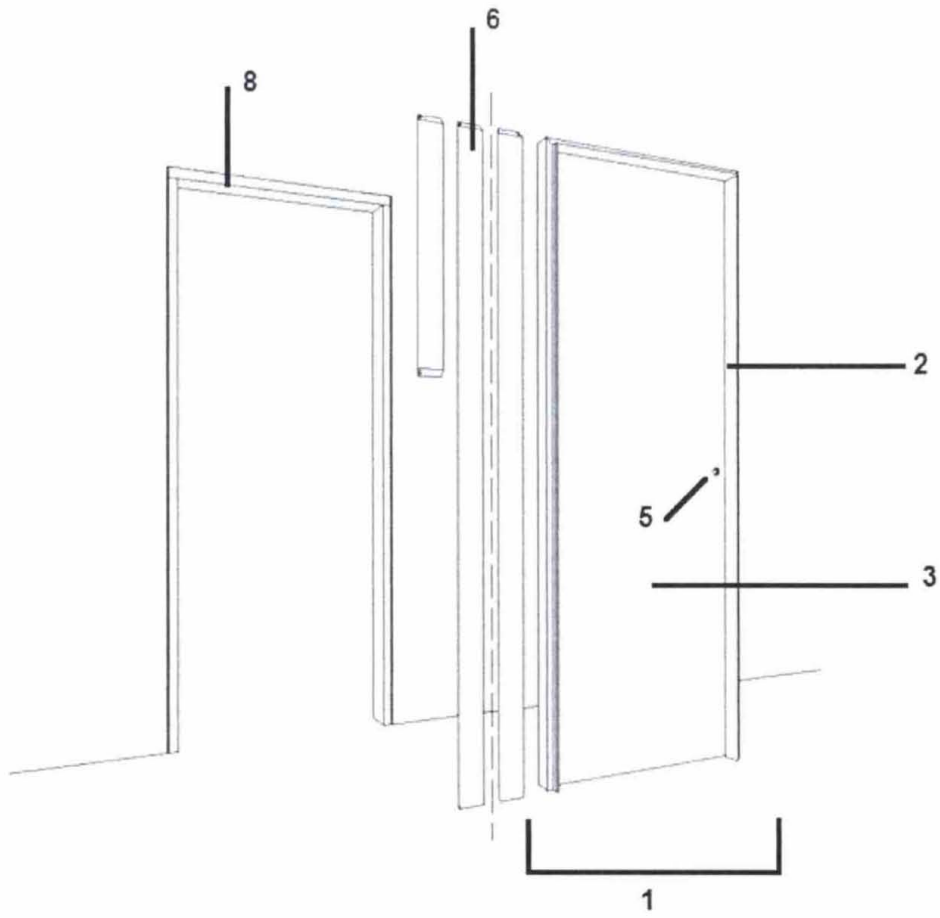


Figura 1

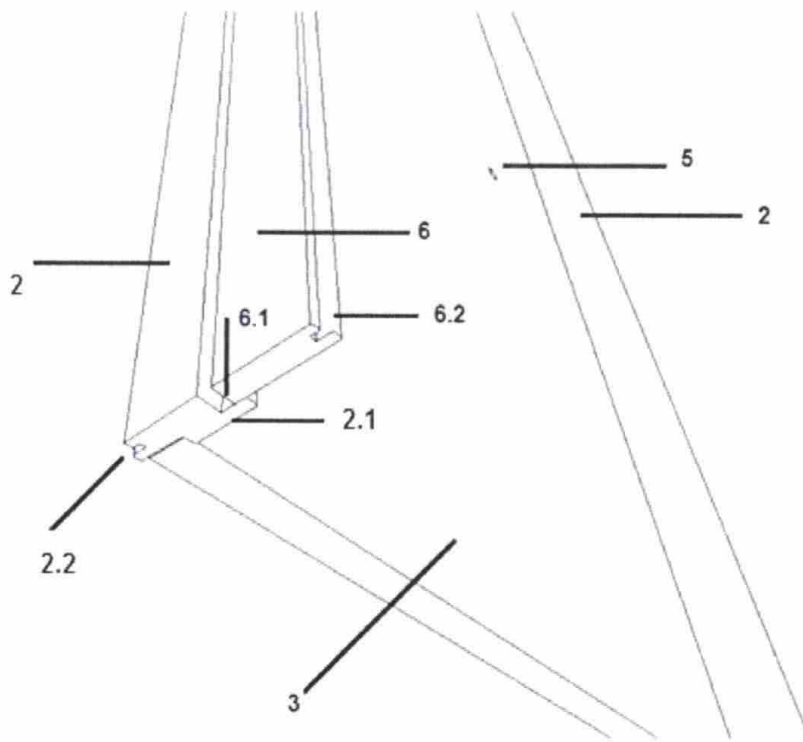


Figura 2

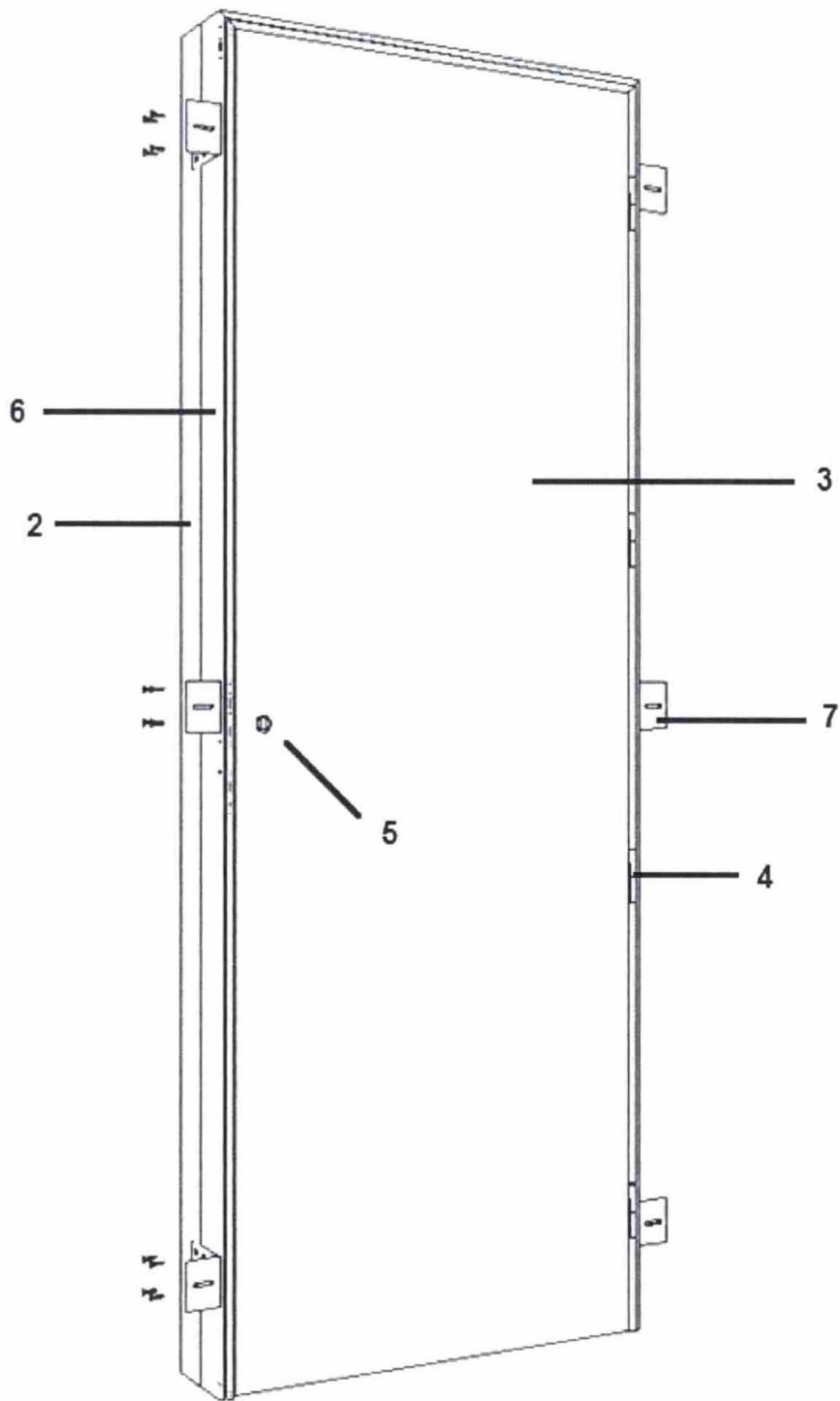


Figura 3

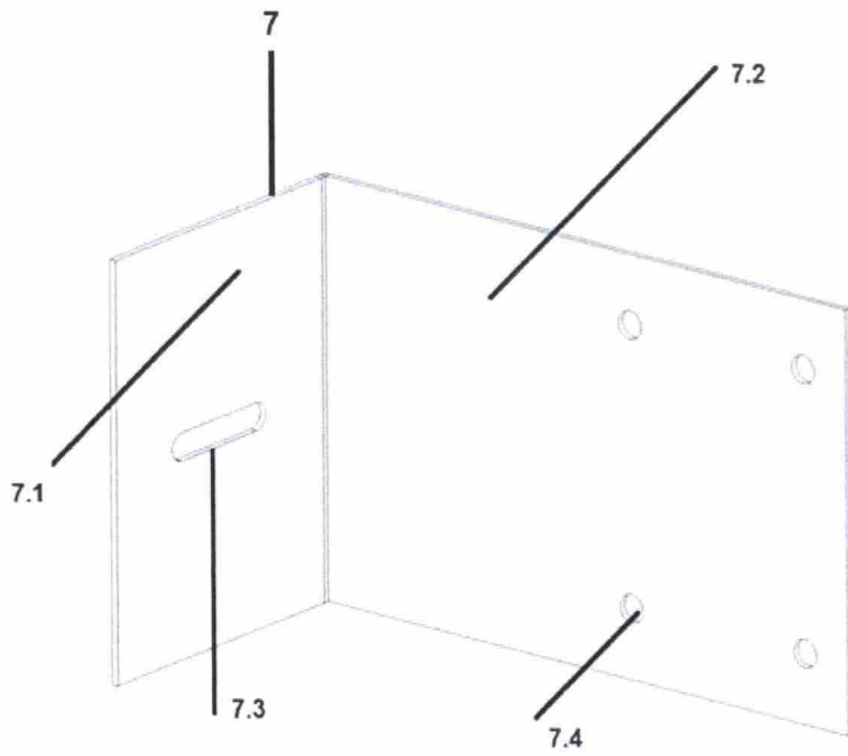


Figura 4

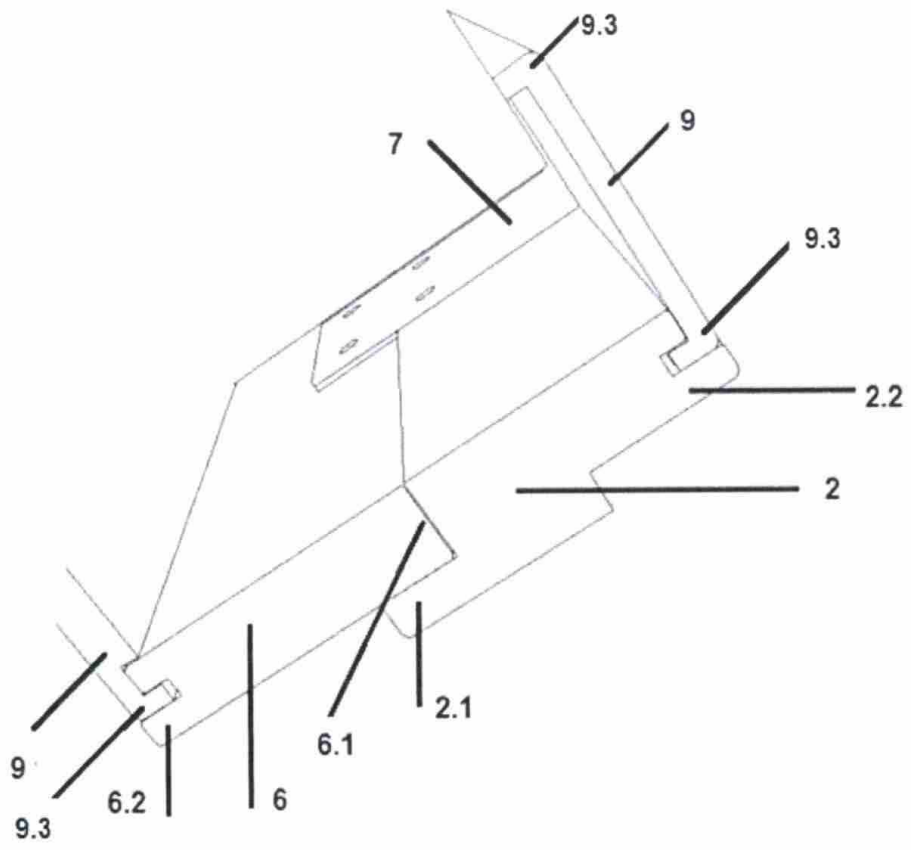


Figura 5

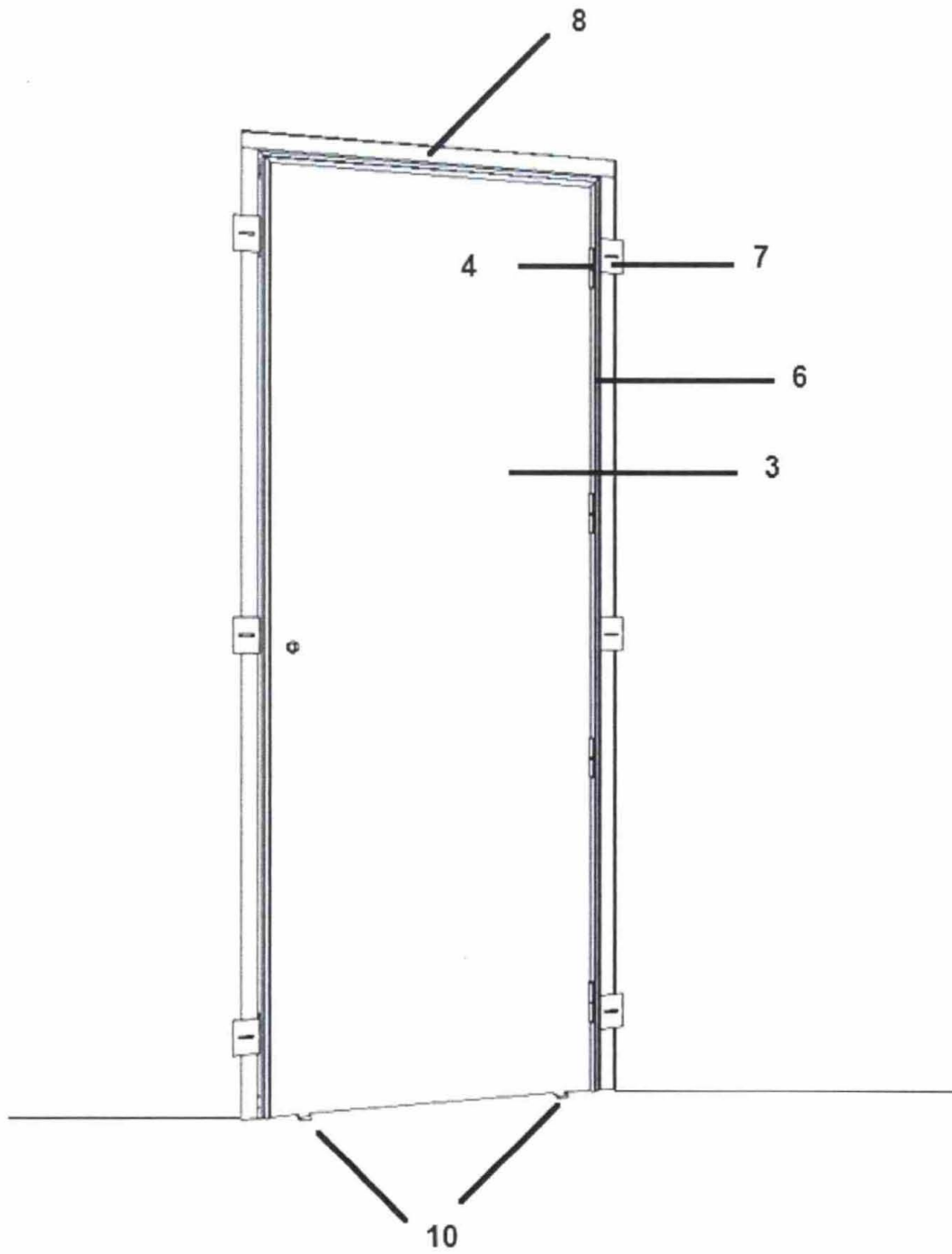


Figura 6

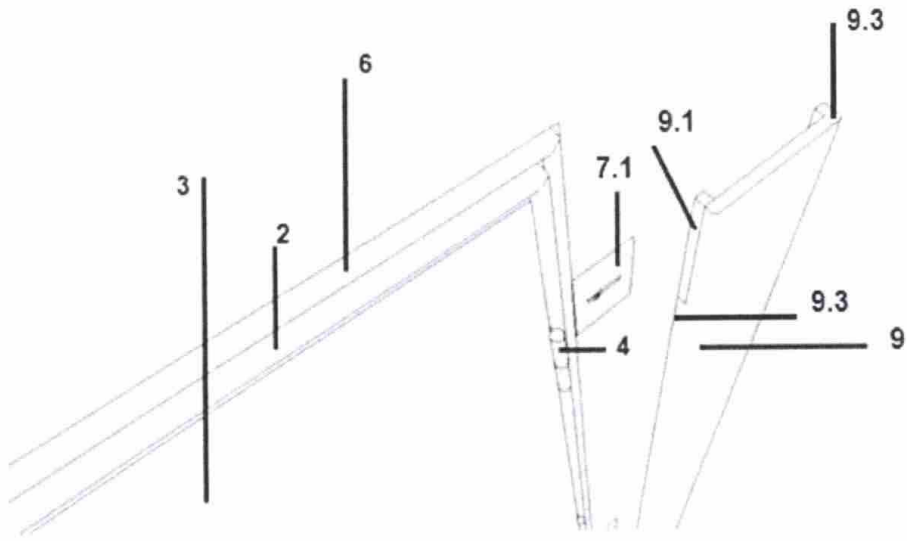


Figura 7

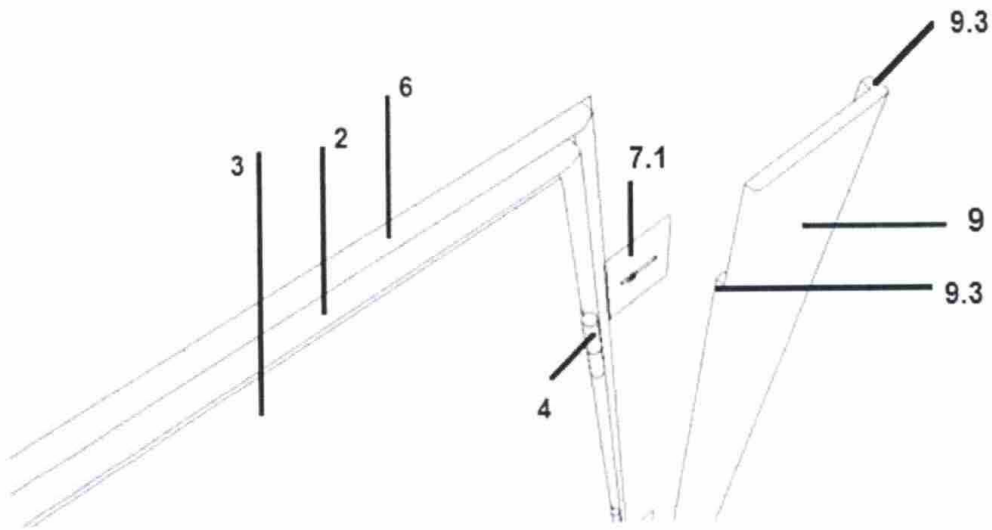


Figura 8

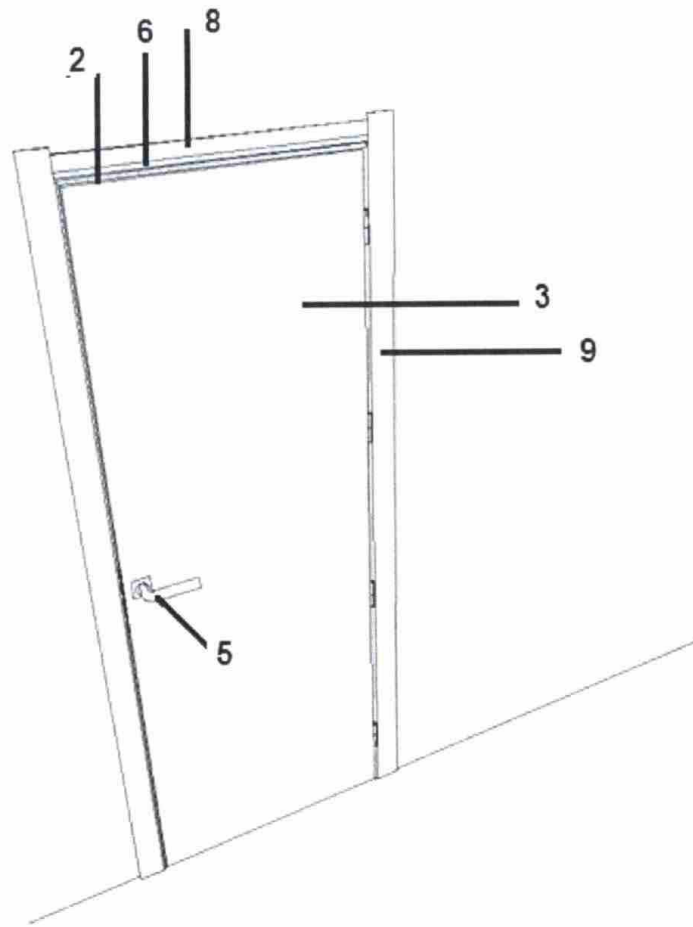


Figura 9

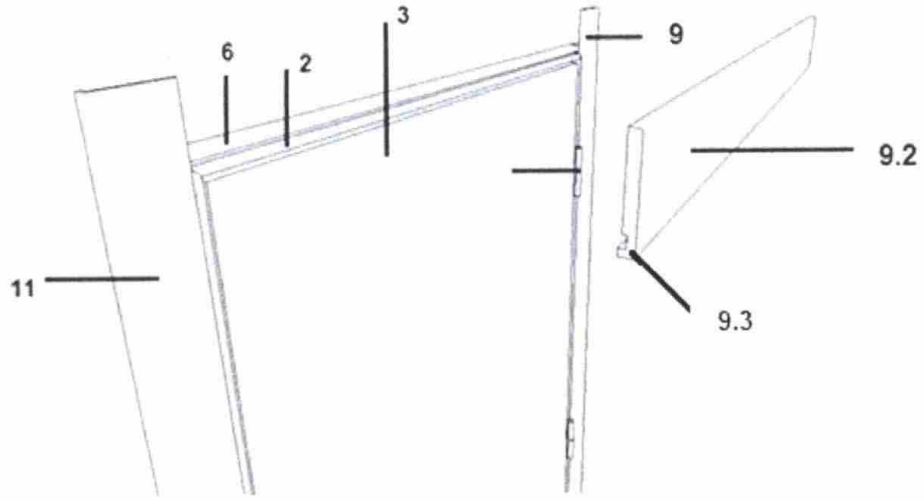


Figura 10

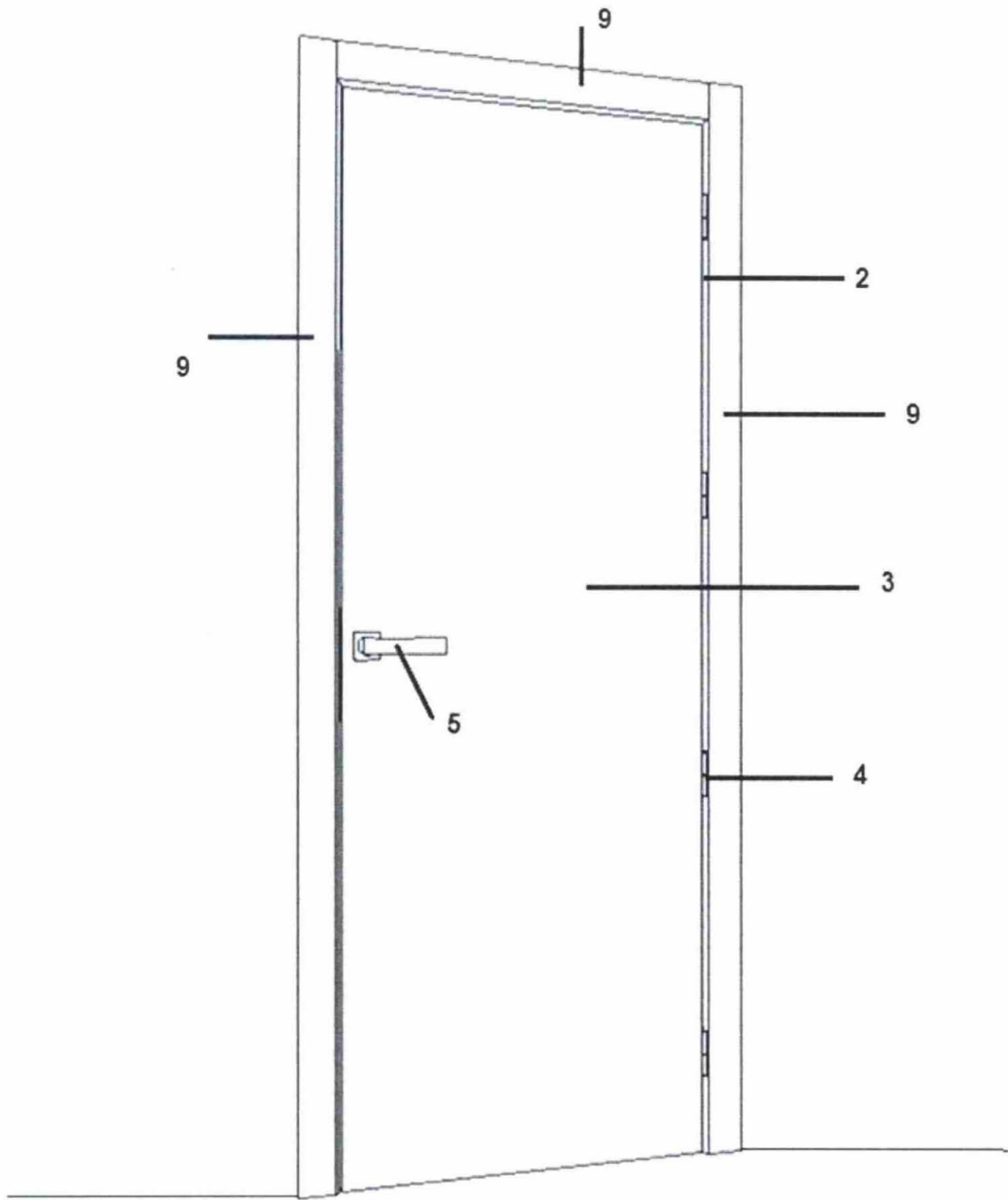


Figura 11



②¹ N.º solicitud: 201600617

②² Fecha de presentación de la solicitud: 28.07.2016

③² Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

⑤¹ Int. Cl.: **E06B1/10** (2006.01)
E06B1/32 (2006.01)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	⑤ ⁶ Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X Y	US 2185650 A (SHIPWAY GEORGE E et al.) 02/01/1940, Página 1, columna 2, línea 47 - página 2, columna 1, línea 49; figuras 3 - 5.	1 2-3
Y	CN 201474496U U (JIANYAO MA) 19/05/2010, Resumen de la base de datos EPODOC. Recuperado de EPOQU; figuras 1 - 2.	2-3
A	ES 1073599U U (PUERTAS ARTEI S A) 03/01/2011, columna 2, línea 55 - columna 4, línea 12; figura 1,	1-3
A	US D667289S S (PREDA GEORGE) 18/09/2012, figuras 1 - 7.	1, 2
A	US 2008222980 A1 (ROOT NATHAN K et al.) 18/09/2008, Figuras 7 - 9. párrafos [47 - 56];	1, 2

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

para todas las reivindicaciones

para las reivindicaciones n.º:

Fecha de realización del informe
11.10.2017

Examinador
A. Fernández Pérez

Página
1/4

Documentación mínima buscada (sistema de clasificación seguido de los símbolos de clasificación)

E06B

Bases de datos electrónicas consultadas durante la búsqueda (nombre de la base de datos y, si es posible, términos de búsqueda utilizados)

INVENES, EPODOC

Fecha de Realización de la Opinión Escrita: 11.10.2017

Declaración

Novedad (Art. 6.1 LP 11/1986)	Reivindicaciones 1-3	SI
	Reivindicaciones	NO
Actividad inventiva (Art. 8.1 LP11/1986)	Reivindicaciones	SI
	Reivindicaciones 1-3	NO

Se considera que la solicitud cumple con el requisito de aplicación industrial. Este requisito fue evaluado durante la fase de examen formal y técnico de la solicitud (Artículo 31.2 Ley 11/1986).

Base de la Opinión.-

La presente opinión se ha realizado sobre la base de la solicitud de patente tal y como se publica.

1. Documentos considerados.-

A continuación se relacionan los documentos pertenecientes al estado de la técnica tomados en consideración para la realización de esta opinión.

Documento	Número Publicación o Identificación	Fecha Publicación
D01	US 2185650 A (SHIPWAY GEORGE E et al.)	02.01.1940
D02	CN 201474496U U (JIANYAO MA)	19.05.2010

2. Declaración motivada según los artículos 29.6 y 29.7 del Reglamento de ejecución de la Ley 11/1986, de 20 de marzo, de Patentes sobre la novedad y la actividad inventiva; citas y explicaciones en apoyo de esta declaración**Reivindicación 1:**

El documento más próximo del estado de la técnica es D01, que da a conocer un conjunto de puerta en block para instalar en un hueco de obra compuesto por (en lo que sigue, los números de referencia entre paréntesis corresponden a este documento): una hoja de la puerta (1); un cerco formado por dos piezas, cerco (4) y pieza de extensión (6); escuadras (12) y tapajuntas (38), incluyendo el procedimiento ensamblar las extensiones (6) al cerco (4) utilizando las escuadras (7) y atornillando la rama larga de la escuadra tanto al cerco como a la extensión, y la rama corta de la escuadra al precerco (18).

El objeto de la reivindicación 1 difiere por lo tanto de D01 en que prevé las etapas adicionales de: medir las extensiones con respecto al espesor de la pared, y cortar las mismas para ajustar el cerco a la anchura del tabique.

Así pues, el problema que resuelve la invención sería el de proporcionar un procedimiento para ajustar el tamaño final del cerco a cualquier espesor de pared utilizando un único tipo de cerco y extensión.

Sin embargo, las etapas adicionales de medición y corte para ajustar el tamaño de las extensiones al hueco disponible se consideran medidas que se encuentran plenamente dentro del alcance de la práctica habitual seguida por el experto en la materia, especialmente debido a que las ventajas conseguidas se prevén fácilmente. Por lo tanto, no se aprecia actividad inventiva en el objeto de la reivindicación 1 (art. 8, LP11/86)

Reivindicaciones 2 y 3:

El documento D02 da a conocer un sistema de ajuste del ancho de un cerco al espesor del tabique o precerco existentes que utiliza (las referencias en paréntesis se aplican a este documento) una puerta en block (105) constituida por un cerco (101) y una extensión (102), en la que el cerco presenta una lengüeta o rebaje en uno de sus extremos y una ranura (1012) en el otro, y la extensión presenta a su vez una sección esencialmente rectangular, complementaria de la lengüeta, con una ranura (1022) en el otro extremo.

El objeto de la reivindicación 2 difiere de D02 en el modo de unión de las piezas de cerco y extensión. Sin embargo, D01 ya anticipa el uso escuadras para obtener ese resultado.

En cuanto a la reivindicación 3, las ranuras 1012 y 1022 divulgadas en D02 constituyen el borde perimetral del conjunto de puerta en block en donde irían encajados los tapajuntas (104) en forma de "C", de acuerdo a la secuencia de pasos habitual en el estado de la técnica.

Así pues, se considera que un experto en la materia intentaría combinar las partes principales del documento D02 con el documento D01 del estado de la técnica más próximo para obtener el resultado reivindicado en las reivindicaciones 2 y 3. Por lo tanto, no se aprecia actividad inventiva en el objeto de estas reivindicaciones.