



38498

MODELO DE UTILIDAD

por veinte años, a favor de don ANTONIO, don AMADEO y don EDMUNDO VIDAL RICART, de nacionalidad y residencia españolas, domiciliados en Barcelona, Paseo del General Mola, 52, para MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACIÓN DE MUEBLES DE TUBO.

MEMORIA DESCRIPTIVA

En esta memoria se hace exposición de las mejoras aportadas por la presente invención, las cuales tienen como finalidad inmediata la aplicación de unas normas por las que se pueden fabricar muebles u objetos en los que
5 intervenga tubo de hierro, con unas determinadas características desconocidas hasta el presente en la industria del hierro aplicado al mueble y la decoración.

Sabido es que la manifestación más usual y en boga es la del empleo del tubo cilíndrico. Y que éste, en razón de su ligereza y economía en peso, era siempre tubo
10 hueco, lo que sacrificaba en cambio la posibilidad de variar su forma ineludiblemente de cilindro paralelo.



15 La nueva modalidad fabricativa que corrige la imposibilidad antes citada y que propugnan los recurrentes está encaminada a producir elementos de construcción dotados de forma cónica con diversas graduaciones de inclinación del lado según la aplicación o destino inmediato. Ello se obtiene por la preparación de cada elemento según el cálculo geométrico previo de la superficie de resolución creada por el lado generador del cono.

20 Una vez obtenida la plantilla en proyección plana de la pieza deseada, se procede a la curvatura de la misma, por los medios mecánicos de taller que se pongan a contribución en cada caso, lográndose unos prismas en los que existe una ramra o punto de conjunción de las dos aristas opuestas, las cuales 25 llegan a tomar un contacto absoluto siendo visibles en la primera fase de elaboración de fábrica pero desapareciendo totalmente al preparado posterior del hierro, para su fase consecutiva como será después de las soldaduras precisas en su adaptación a las otras partes del mueble u objeto que se construye; el cromado, pavonado y esmaltado se verifica posteriormente, siendo las últimas maniobras en el acabado y pulido final.

30 Como ampliación a lo expuesto nos valdremos de un ejemplo gráfico, por lo que en la hoja adjunta se reproduce una resolución práctica de la evolución del proceso fabricativo, para mejor comprensión de lo expuesto anteriormente.

40 Así tenemos, en la figura 1, una pieza plana de metal o hierro cortada según un perfil adecuado en el que la mayor longitud del lado superior con respecto al lado inferior dará como consecuencia la formación de dos circunferencias de diámetro también desigual, que determinan que la columna resultante, como aparece en la figura 3, o sea, un cono muy estilizado. La figura 2 pone de manifiesto una perspectiva de-



45 mostrativa de la fase de curvatura a que se somete la lámina y una vez efectuado su arrollamiento, aparecen sus dos aristas -1- tan sumamente juntas que tan solo el pulido y desvasado de la pieza sería suficiente a borrar su existencia.

La pieza o elemento así logrado entra posteriormente en contacto con otros elementos para completar los armazones de los objetos a que se destina y se une o solidariza con ellos por soldadura que aparece oculta, después del pulido, por la acción del decorado último.

55 Mostramos en las figuras 4, 5 y 6 tres manifestaciones esquemáticas de lo expuesto anteriormente, en las que -2- señala la soldadura de la base estrecha del cono con una varilla curvada elípticamente para integrar el pie de una lámpara.

60 En la figura 5 la soldadura tiene lugar con la base ancha y superior -3- para lograr el armazón de una mesilla y, finalmente, podemos observar en la figura 6 como la colocación inversa del cono que se emplea, soldándolo ahora por la parte estrecha -4- y apoyado en el suelo la base ancha, da también una solución estética moderna aceptable.

65 Por ello cabe advertir que cualquiera que sea la desigualdad de diámetro, la altura de los lados, o la posición en que el cono resultante se coloque, serán todos ellos detalles de resolución que ^{no} se alterarán ni modificarán la esencialidad de lo descrito.

70 A los efectos legales de este modelo de utilidad, por tanto, podrá variar todo cuanto no altere, cambie, afecte o modifique la esencia de las mejoras descritas, siempre que estén de acuerdo con las siguientes reivindicaciones.

R E I V I N D I C A C I O N E S

Se reivindica como objeto de este modelo de utilidad:

-33498



75 1.- Mejoras introducidas en la fabricación de muebles
de tubo, según las cuales se llega a la utilización de unos
elementos de construcción de muebles u otros elementos deco-
rativos, en los que se adopta la forma cónica, lograda me-
diante la curvatura de placas planas a las que se las ha cor-
tado o dado un perfil de figura geométrica trapezoidal según
80 cálculos previamente estudiados.

2.- Las propias mejoras de la reivindicación anterior,
en las que los elementos logrados por curvatura presentan
una línea de puntos de contacto de las dos aristas laterales,
la cual desaparece de la vista después del decorado final.

85 3.- Las propias mejoras de las reivindicaciones primera
y segunda, caracterizadas además por el hecho de que se lo-
gran, según las cuales, unos elementos cónicos de mayor o me-
nor desigualdad de bases, y que pueden ser utilizados con su
vértice en la parte alta o en la parte baja, debido a que siem-
pre se complementarán mediante soldadura con otros elementos
90 constructivos.

4.- Mejoras introducidas en la fabricación de muebles de
tubo.

95 Todo tal y conforme con la presente memoria descriptiva,
que consta de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por
una cara, y una hoja con dibujos explicativos.

Madrid, a 18 de Junio de 1953.

Por autorización de D. ANTONIO, D. AMADEO y D. EIMUNDO
VIDAL RICART, - - - - 3 MAY. 1954 - - - -

100

IGNACIO DE OTTO FORRA
P.P.

38498

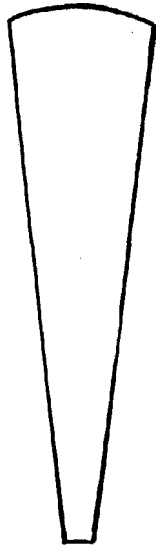


FIG. I

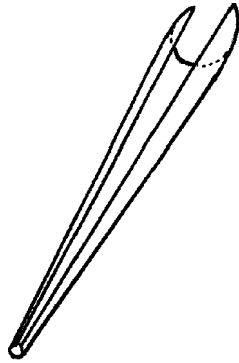


FIG. II

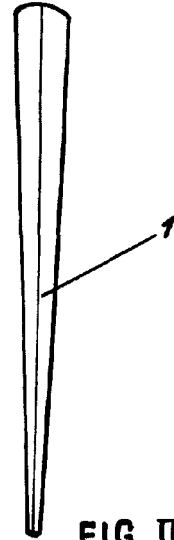


FIG. III

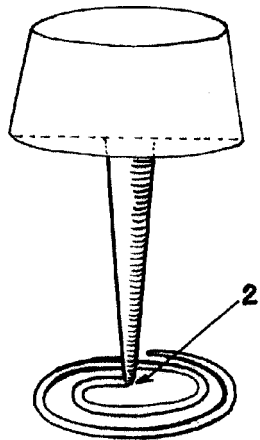


FIG. IV

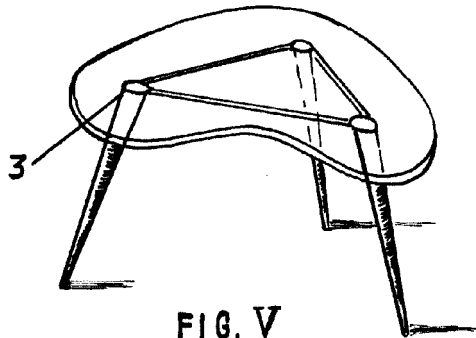


FIG. V

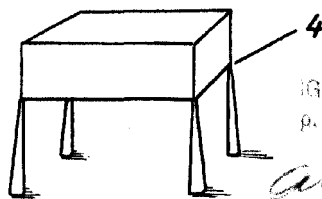


FIG. VI

IGNACIO DE OTTO TORRA
p. D.

Antonio Vidal Ricart

ESCALA VARIABLE