

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años,

a favor de Don Emilio SPIEGEL, de nacionalidad checoslovaca,
residente en Barcelona, calle del Bruch, 119.

por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTITUCION DE ARMAZONES
DESMONTABLES, DE CONTEXTURA VARIABLE, MEDIANTE CIERTO NUMERO
DE ELEMENTOS REPETIDOS, RECTILINEOS, CURVILINEOS, MIXTOS Y DE
UNION" (Clase 60ª. Grupo 6º. del Nomenclator).

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la construcción ordinaria de multitud de objetos se establecen normalmente una serie de piezas que acopladas invariablemente constituyen cada uno de ellos, no siendo posible obtener sino una sola clase o tipo de objeto una vez establecida la serie citada de piezas que deben formarlo.

5.

Obliga ello naturalmente a cuantiosos dispendios de fabricación por cuanto es preciso prever diversos piezas de configuración a veces complicada que deben ajustar exactamente entre sí y ello para cada objeto a obtener.

10. Con el procedimiento objeto de esta patente es posible constituir muebles de todo género, armazones para vitrinas



escaparates, puestos de venta, tiendas de campaña, casetas desmontables, canoas, plegables, grandes parasoles y análogos, siendo especialmente conveniente cuando dichos enseres se hacen

15. metálicos.

Dicho procedimiento largamente conocido y practicado en Alemania no lo ha sido todavía en nuestro país en que va a establecerlo el recurrente.

Esencialmente se caracteriza el procedimiento en cuestión por construirse todos los objetos con un número reducido de tipos de piezas, empleándose éstas en la cantidad - de cada tipo - que sea necesario para llegar a la constitución de dicho objeto sea cual fuere su tamaño, contextura y aplicación, combinándolas y acoplándolas con arreglo a estas circunstancias.

25.

Las piezas en cuestión se construirán de los materiales apropiados a su resistencia según el fin a que los enseres contruidos se destinen, utilizándose principalmente los metales, hierro, acero, aluminio, aleaciones diversas, latón, bronce, y análogos y en cualquier forma de tratamiento ya sea niquelados, pavonados, cobreados, galvanizados, cromados, estañados, u otra.

30.

Sucesivamente son susceptibles de empleo para muchos casos las maderas, celuloide, galalita, bakelita, y otras similares e incluso el cristal, sin que ello signifique limitación alguna a tal respecto.

35.

Los tipos de pieza serán varios aunque como se ha dicho en número reducido, utilizándose:

1º. Bridas simples y dobles, partidas o semi partidas, en ángulo (codos) en T. en U. en cruz, en Y, en estrella de cualquier número de brazos, combinadas en varias de las formas anteriores; ajustables mediante uno o más tornillos, tuer-

40.



cas cónicas exteriores u otro dispositivo análogo y con formas exteriores y material variables.

45. La luz o sección interior de las bridas corresponderá a la sección transversal de las barras.

2º. Barras rectas macizas o huecas de cualquier sección, longitud y grueso.

3º. Barras curvas, de curvatura simple o compuesta.

50. 4º. Barras mixtas.

5º. Placas rectangulares, cuadradas, triangulares, de lados rectos o curvos, en sector de círculo, elípticas, poligonales, en general semi-circulares y de cualquier otra figura sin limitación.

55. Estas placas irán provistas de agujeros para su unión con las bridas que a su vez dispuestas en las barras permitirán una infinita variedad en la disposición y número de acoplamientos susceptibles de ser llevados a cabo con un número variable de dichas barras, todo ello bajo infinidad de ángulos o direcciones relativas.

60.

Disposiciones mixtas pueden ser utilizadas para la unión de las barras huecas (tubos), es decir bridas en los puntos intermedios y piezas interiores de acoplamiento en los extremos con dispositivos de sujeción por expansión de las citadas piezas o mediante apretado de la boca del tubo por tuerca cónica, orejas con tornillos y análogos.

65.

De esta manera pueden fabricarse cuantos enseres precise en combinación de elementos auxiliares de fácil acondicionamiento tales como telas, cristales y similares.

70.

Como se ha dicho pueden fabricarse los armazones para sillas, mesas, armarios, vitrinas, anaqueles, estantes, y disposiciones varias para escaparates, tiendas, casetas, canoas plegables o desmontables y multitud de objetos parecidos acoplando el número de barras necesarias mediante las bridas

10



75. que solas o en combinación con las placas de reunión entre las bridas constituyen los nudos de la armadura.

El conjunto se completa con los elementos auxiliares de sencilla forma y acondicionamiento tales como porciones de telas tendidas entre las barras, tablas de madera como paneles, placas de cristal celuloide y similares.

En la presente patente variará cuanto no afecte a su finalidad esencial.

N O T A

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

85. Se reivindica como objeto de esta patente:

1º. Procedimiento para la constitución de armazones desmontables, de contextura variable, mediante cierto número de elementos repetidos, rectilíneos, curvilíneos, mixtos y de unión que esencialmente se caracteriza por construirse un armazón de silla, mesa, armario, vitrina, anaquel, tienda plegable y análogos, con barras de sección y configuración variables, combinadas para formar una armadura en cuyos nudos se montan placas o bridas o ambos elementos combinados para ensamblar las barras.

95. 2º. El procedimiento de la reivindicación anterior que se caracteriza porque las barras, bridas y placas se fabrican en limitado número de tipos - referidos a su tamaño y configuración - constituyéndose cada armazón con elementos repetidos para cada tipo, en el número necesario según el tamaño y contextura de dicho armazón.

100. 3º. El procedimiento de las reivindicaciones anteriores que se caracteriza porque los armazones se montan con bridas ya sean simples o dobles, partidas o semi-partidas, o en ángulo (codos), en T en U en cruz, en Y, en estrella de cualquier número de brazos, o en combinaciones de forma resultan-



tes de las citadas y ajustables mediante una o más tornillos, tuercas cónicas exteriores y dispositivos análogos.

110. 4º. El procedimiento de las reivindicaciones anteriores que se caracteriza porque los armazones se montan con barras rectas macizas o huecas de sección y dimensiones variables y barras curvas y mixtas.

115. 5º. El procedimiento de las reivindicaciones anteriores que se caracteriza porque los armazones se montan con placas de configuración y tamaño variables que acoplan en combinación con las bridas según reivindicación 3ª.- las barras rectas, curvas o mixtas bajo cualquier ángulo o dirección relativa entre ellas, mediante tornillos o dispositivos análogos.

120. 6º. El procedimiento de las reivindicaciones anteriores que se caracteriza porque los armazones se montan en los casos que convenga mediante la combinación de elementos accesorios tales como telas, paneles o tablas de madera, placas de cristal, celuloide y similares, con los elementos de armadura y reunión de las reivindicaciones 3ª 4ª.y5ª.

125. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la patente descrita que recaerá sobre:



130.

"PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTITUCION DE ARMAZONES DESMONTABLES DE CONTEXTURA VARIABLE, MEDIANTE CIERTO NUMERO DE ELEMENTOS REPETIDOS RECTILINEOS, CURVILINEOS, MIXTOS Y DE UNION".

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 10 de Febrero de 1934

P. A.