



10

La fabricación de dichas piezas en las mencionadas condiciones ofrece el inconveniente de resultar su precio sensiblemente elevado, debido principalmente al coste de la mano de obra, siendo además muy lenta la producción que por otra parte, resulta desigual, inconvenientes éstos que repercuten en perjuicio del público consumidor, particularmente de las clases modestas cuyos limitados recursos económicos exigen la mayor modicidad en sus presupuestos para el acondicionamiento de sus hogares.

15

20

El que suscribe ha dedicado su preferente atención a este importante problema y lo ha resuelto definitiva y satisfactoriamente después de no pocas pruebas y ensayos, mediante el procedimiento objeto de esta Memoria, tendente a lograr una mecanización en la construcción de las mencionadas piezas que permite la producción de las mismas por medios mucho más rápidos y económicos, con la particularidad de resultar perfecto su acabado con una absoluta igualdad de líneas y dibujos, con lo cual vienen a subsanarse las deficiencias anteriormente apuntadas.

25

30

Teniendo en cuenta que dicho procedimiento es de original concepción del recurrente, se solicita la correspondiente PATENTE DE INVENCION al amparo del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial a fin de asegurar al solicitante su derecho a la explotación exclusiva del mencionado objeto en toda España, Colonias y Protectorado.

35

Para facilitar la comprensión de las explicaciones que daremos en la consiguiente descripción, se acompañan los planos reglamentarios en los cuales se -



23002
40

representa a modo de ilustración unos ejemplos de realización del artículo conseguido mediante la aplicación del procedimiento de referencia

En dichos planos:

45

La fig. 1ª, representa en alzado una plancha metálica contorneada en una de las variadas siluetas que se utilizan para la fabricación de crestas o remates .

50

La fig. 2ª, muestra también en alzado una plancha similar a la anterior de las utilizadas para la construcción de piés de armarios, mesillas, etc.-

La fig. 3ª, enseña la misma plancha de la fig. 1ª en la que se ha esculpido por vaciado un dibujo determinado.

55

La fig. 4ª, presenta la misma plancha de la fig. 2ª con igual vaciado de un dibujo para piés de muebles.

60

La fig. 5ª, representa la fase principal de la fabricación mediante el prensado en caliente que después se dirá sobre las piezas de madera y que determina la creación de los remates o piés.

A continuación vamos a ocuparnos de hacer una detenida descripción de todas y cada una de las operaciones y fases que intervienen en el procedimiento de fabricación a que nos venimos refiriendo.

65

Sobre una plancha metálica, por ejemplo de bronce, cobre u otra materia apropiada buena conductora del calor, (1-2) de dimensiones y grueso conveniente, se realiza una operación de siluetado con arreglo al que haya de tener la pieza a fabricar y seguidamente se efectúa manual o mecánicamente por

70

una de sus caras un esculpido por vaciado ejecutando



un dibujo de talla (3-4) o aquel que la fantasía pueda crear.

75

La plancha así tratada se traslada y se afianza al elemento móvil de una prensa mecánica (5) provista de un soporte (6) que funciona eléctricamente a alta temperatura, y que transmite el calor a la plancha metálica (8) después de un tiempo calculado.

80

Independientemente se preparan unas piezas de madera a las que se somete a una fase de siluetado en forma correspondiente al de la plancha metálica, realizándose posteriormente sobre ellas una operación de pulimentado.

85

Estas piezas de madera (9) se sitúan sobre la platina de la prensa de forma que al hacerse descender el elemento móvil de la misma portador de la plancha metálica (8) convenientemente calentada, y al efectuarse una alta presión sobre la madera (9), se produce el estampado del dibujo ejecutado sobre aquella que quedará reproducido con absoluta fidelidad.

90

Posteriormente pueden ser pintadas, barnizadas o decoradas por cualquier medio las piezas obtenidas, encontrándose ya con ello dispuestas dichas piezas en debidas condiciones para su acoplamiento sobre los muebles, según corresponda.

100

Todo aquello que sea accesorio en la realización de la invención podrá ser objeto de modificación y las cuestiones de formas, materias, dispositivos y máquinas utilizados en su ejecución, serán considerados como de orden secundario, pudiéndose emplear aquellos que mejor convenga a la práctica, siempre que no alteren fundamentalmente la esencialidad de lo descrito.

105



110

El peticionario se reserva el derecho de obtener los certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pueda aconsejar la práctica.

N O T A.

115

Descrita suficientemente la presente invención y la manera como la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindica a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales habrá de recaer la patente solicitada:

120

1ª.- Un procedimiento de fabricación de remates y piés con dibujos tallados, aplicables a muebles, caracterizado esencialmente por realizarse una operación de siluetado sobre una plancha metálica buena conductora del calor, sobre una de cuyas caras se efectúa después manual o mecánicamente un esculpido por vaciado ejecutando un dibujo de talla cualquiera.

125

2ª.- Un procedimiento de fabricación de remates y piés, según la reivindicación primera, caracte-



23 JUN

130

rizado porque, la plancha así tratada, se traslada y se afianza al elemento móvil de una prensa mecánica adecuada, transmitiéndola eléctricamente una alta temperatura durante un tiempo calculado, mediante la utilización de dispositivos apropiados.

135

3ª.- Un procedimiento de fabricación conforme a las precedentes reivindicaciones caracterizado por prepararse independientemente unas piezas de madera a las que se somete a siluetado en forma correspondiente a la plancha metálica, realizándose posteriormente sobre ellas un tratamiento de pulimentación.

140

4ª.- Un procedimiento que, además de las reivindicaciones anteriores, se caracteriza por realizarse una fase de presión a alta temperatura con la plancha metálica sobre las piezas de madera situando éstas previamente en la platina de la prensa mecánica, con lo cual el dibujo-vaciado de dicha plancha se reproduce estampado con absoluta fidelidad sobre las piezas de madera.

145

5ª.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE REMATES Y PIES CON DIBUJOS TALLADOS, APLICABLES A MUEBLES".

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 23 de Junio de 1948.

ISIDRO FONTANA MALIVERNT
P.A.

Modelo Polo
P.F. *[Signature]*

184230



FIG. 1



FIG. 2

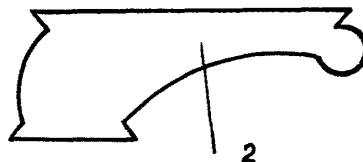


FIG. 3

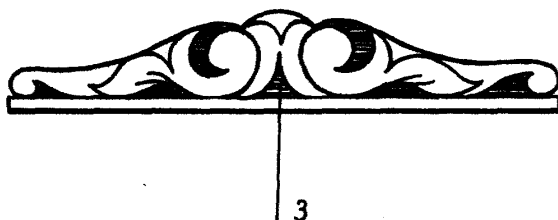


FIG. 4

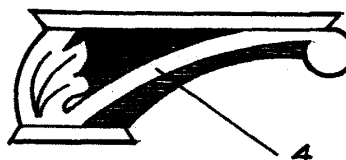
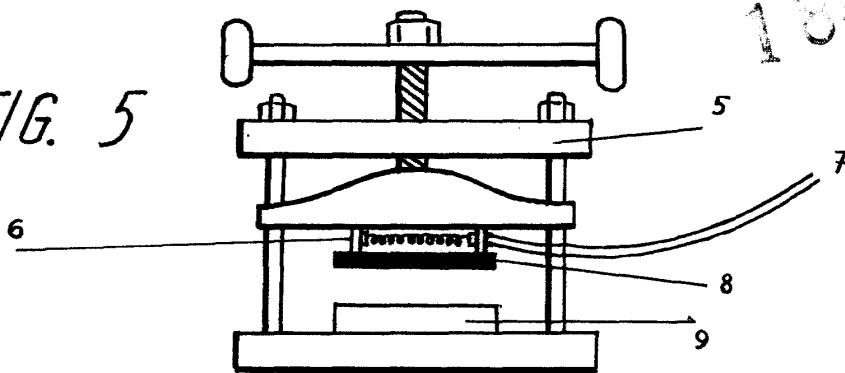


FIG. 5



184230

Madrid 23 Junio 1948

Modesto P. P.
P. P.

Escala variable