



ESPAÑA

(19) ES	(11) NUMERO	(10) Y
(21)	224566	
(22)	FECHA DE PRESENTACION	

**MODELO DE UTILIDAD**

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
58013/73	14.Diciembre.73	Gran Bretaña
<b>CADUCADO</b>		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	A47B

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

MEJORAS EN LA FABRICACION DE MUEBLES CURVADOS"

(71) SOLICITANTE (S)

STANDARD ELECTRICA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Madrid, calle de Ramirez de Prado, Nº 5.

(72) INVENTOR (ES)

Lawrence James Griffin

(73) TITULAR (ES)

STANDARD ELECTRICA, S.A.

(74) REPRESENTANTE

D. Manuel Gómez Santamaría.

MEMORIA DESCRIPTIVA PARA SOLICITAR MODELO DE UTILIDAD EN  
ESPAÑA POR: "MEJORAS EN LA FABRICACION DE MUEBLES CURVADOS"  
A NOMBRE DE STANDARD ELECTRICA, S.A., CON DOMICILIO EN MA-  
DRID, CALLE DE RAMIREZ DE PRADO N.º. 5.

-----

Este invento se refiere a los muebles con esquinas redondeadas y, de un modo más particular, aunque no exclusivo, a los muebles para los receptores de radio o televisión.

5 Para la producción de muebles con esquinas redondeadas con un amplio radio existen diversos métodos ya tradicionales con los que se hace el doblado de contrachapados estando estos sometidos a un manantial de calor y a la acción de vapor y con el curvado de las hojas de contrachapado, previamente humedecidas y curado de éstas en un auto-  
10 clave. Sin embargo, estos métodos sirven para la obtención de unos dobleces de un radio de curvatura mayor de lo que se viene requiriendo por ciertas tendencias actuales de presentación. Además, la madera se ha encarecido mucho y su elaboración así como la sujeción que ello requiere, el

encolado y curado, suponen un gran coste en cuanto a tiempo y empleo de mano de obra.

Los métodos que se siguen para obtener esquinas con pequeño radio consisten en la elaboración de las hojas de que se compone el contrachapado, previamente humedecidas, 5 sometiendo las esquinas a un prensado o bien dando forma en caliente, con la sujeción debida, a un delgado tablero de contrachapado. Otro método alternativo le constituye la fabricación de muebles con esquinas vivas, con un posterior 10 mecanizado de éstas para formar el radio. El acabado consiste en envolver finalmente el mueble en una lámina de plástico con grano de madera o de color.

De acuerdo con el presente invento, un mueble curvado comprende un tablero de material rígido que está dividido 15 en partes por unos rebajes que le cruzan y que casi le seccionan pero habiendo una delgada hoja que enlaza estas partes por una de las caras del tablero y unos elementos de unión que empalman angularmente entre sí las partes contiguas, formando las esquinas del mueble, teniendo dichos 20 elementos de unión una cabeza alargada situada en el rebaje y sobre la que se extenderá la mencionada hoja para constituir dicha esquina redondeada.

Conviene que las dos superficies del rebaje que que dan una frente a otro están achaflanadas por la parte donde 25 coincidirán, al doblar el tablero, las superficies interiores contiguas de éste. También conviene que la parte que forma la cabeza del elemento de unión esté unida a la zona de montaje del mismo por un cuello más delgado que la cabeza. Es igualmente conveniente que la zona de montaje tenga un 30 par de bridas en ángulo recto que se afianzarán a la superfi

cie interior de las respectivas partes o piezas del tablero por medio, por ejemplo, de tornillos o grapas.

Con objeto de que el invento pueda ser comprendido con claridad nos referimos ahora al dibujo que se acompaña, en el que:

- 5 - la Fig. 1 muestra dos costados de un mueble, aún "de plano";
- la Fig. 2 muestra el tablero de la Fig. 1 pero ya siendo doblado alrededor del elemento de unión;
- 10 - la Fig. 3 muestra el tablero de la Fig. 1 doblado alrededor de un elemento de unión, el cual es diferente del mostrado en la Fig. 2 y está ya fijado en su sitio;
- la Fig. 4 muestra parcialmente un mueble de un receptor de televisión con la unión con el fondo, y
- 15 - la Fig. 5 muestra también parcialmente un mueble de un receptor de televisión con la unión con el fondo, estando éste desplazado.

Refiriéndonos a la Fig. 1 vemos que un tablero de aglomerado 1 tiene en su exterior un laminado de plástico 2. Dicho laminado de plástico puede ser una hoja vinílica (sin requerir un posterior acabado) o de un material plástico similar, resistente y flexible, con una impresión en toda su superficie de grano de madera, de teñido imitando cuero, etc. Dicha hoja será cortada de una de stock de un tamaño mayor y su anchura, es decir, su dimensión en dirección perpendicular a la vista del dibujo, deberá ser igual al fondo o profundidad que haya de tener el mueble que se va a hacer. La longitud del tablero 1 será equivalente al perímetro del mueble.

30 El tablero de aglomerado 1 tiene un rebaje 3 sacado

con una herramienta de corte, dejando unicamente la hoja 2 que enlaza las dos partes 4 y 5 que se han producido. Exis tirán también otros tres rebajes (que no se muestran) a la distancia adecuada para formar entre todos las cuatro es-  
5 quinas de un mueble rectangular. En el perfil que se muestra en la Fig. 1 se ve que queda al descubierto una ancha banda de laminado de plástico, la cual permite la formación de una esquina de radio controlado. Las paredes que limitan el rebaje llevan la forma dada por la herramienta, de acuerdo  
10 con el espesor del material y el radio que se requiera. Como se ve, estas paredes del rebaje tienen unos chaflanes 6 y 7.

Al darle al tablero la forma de acuerdo con el diseño del mueble, se sitúan en los rebajes unas piezas, cor tadas a longitud, de plástico extruido, que constituyen los  
15 elementos de unión en esquina 8 (Fig. 2) y ambas partes del tablero son puestas rodeando la cabeza 9 del elemento de unión. Dicho elemento de unión en esquina tiene una zona de montaje 10 que comprende dos bridas 11 y 12 en ángulo  
20 recto las cuales, una vez que están ambas partes del tablero en posición de ya doblado, se inmovilizan para evitar su deslizamiento por medio de, por ejemplo, unos tornillos 13. El elemento de unión tiene además un cuello 14, de un espesor menor que el de la cabeza 9 y el cual queda aprisio  
25 nado entre las paredes achaflanadas del rebaje.

Refiriéndonos ahora a la Fig. 3 vemos en ella, tam bién parcialmente, un mueble de disposición parecida al de la Fig. 2, pero en posición de ya totalmente doblado. En éste, sin embargo, aunque el elemento de unión en esquina  
30 15 es casi idéntico al referenciado 8 que se vió en la Fig.

2, su cabeza 16 es más ancha, para así obtener una curva de mayor radio. Puede también verse que las paredes en chaflán 17 y 18 del rebaje no tienen tanta anchura como las de las Figs. 1 y 2 y que la anchura del rebaje es mayor con lo que  
5 las paredes que se le han dejado al rebaje, una vez dado el doblez, pueden alojar entre ellas la cabeza más ancha 16. Asimismo se puede ver en la Fig. 3 que la cabeza 16 abarca un arco algo mayor de 90°, con lo que quedan entre dicha ca-  
beza y el laminado de plástico unas pequeñas holguras 19  
10 y 20 que sirven para que, al verlo por la parte de afuera, no se perciba, a través de la lámina de plástico, ninguna línea de unión. La Fig. 3A muestra con un mayor detalle la cabeza 16 tal como queda definitivamente.

Se considera que para radios de 4 milímetros y ma-  
15 yores se deberá usar un elemento de unión con una cabeza como la que se ve en la Fig. 3 y que para radios más pequeños se preferirá el uso de un elemento de unión como el que se muestra en la Fig. 2.

Puede observarse que el engrapado del elemento de  
20 unión hace una unión más compacta, dando lugar a una forma más definida. También se puede ir al uso de adhesivos.

Con referencia a la Fig. 4 vemos en ella representa-  
do parcialmente un mueble similar al formado como se des-  
cribió con referencia a las Figs. 1 y 2 o a las Figs. 1 y 3,  
25 y adecuado para ser usado para un receptor de televisión. Un elemento de unión en línea extruido 21 tiene unas bridas de sujeción 23 y 24 que encajan en unas ranuras 25 y 26 del fondo 22 del mueble y la parte 4 del tablero, respectivamen-  
te. Estas piezas de extrusión unen el fondo a la parte 4  
30 del tablero y tienen, además, una zona en forma de pata 27

que servirá de apoyo al mueble del televisor. Entre una de las partes de este elemento extruido y la superficie interior de la parte 4 del tablero queda sujeta una palomilla 28 para la fijación del chasis.

5                   En otro lado del fondo del mueble se puede disponer otra pieza extruida similar a la 21 para tener así dos pies alargados de apoyo del mueble y sujetar igualmente otra palomilla para el chasis, similar a la 28, para la fijación del chasis del televisor en el mueble.

10                   Refiriéndonos a la Fig. 5 vemos en ella un elemento de unión extruido similar 29 en el cual el fondo 22 queda también unido a la parte 4 del tablero, pero con un ligero desplazamiento para conseguir un efecto como de zócalo. Con ello se consigue además tener un mayor espacio para los com-  
15                   ponentes electrónicos bajo el tubo de imagen.

Es posible diseñar las esquinas de forma que entre la cabeza del elemento de unión y la hoja que la recubre se pueda disponer una pequeña pieza de relleno de cloruro de polivinilo, sobre todo en los extremos de las esquinas.

20                   Este invento corresponde a una solicitud de Modelo formulada en Inglaterra el día 14 de Diciembre de 1973, señalada con el N.º. 58013/73 y se acoge, por tanto, a los beneficios que otorgan los convenios internacionales vigentes.

- - - - - NOTA - - - - -

25                   Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de este Modelo de veinte años son los siguientes:

1.- Mejoras en la fabricación de muebles curvados caracterizadas por un mueble con esquinas redondeadas el  
30                   cual comprende un tablero de material rígido que está divi

dido en partes por unos rebajes que le cruzan y que casi le seccionan pero habiendo una delgada hoja que enlaza estas partes por una de las caras del tablero y unos elementos de unión que empalman angularmente entre sí las partes contiguas, formando las esquinas del mueble, teniendo dichos elementos de unión una cabeza alargada situada en el rebaje y sobre la que se extenderá la mencionada hoja para, una vez ensamblado el mueble, constituir dicha esquina redondeada.

2.- Mejoras en la fabricación de muebles curvados caracterizadas por un mueble de acuerdo con la reivindicación 1, en el que cada una de las paredes del rebaje que quedan una frente a otra comprende un primer trozo de pared, más próximo a la hoja, que se inicia en dicha hoja perpendicularmente a la misma y un segundo trozo de pared formando un chaflan a 45° del anterior.

3.- Mejoras en la fabricación de muebles curvados caracterizadas por un mueble de acuerdo con la reivindicación 1 o la reivindicación 2, en el que la cabeza del elemento de unión está unida a la zona de montaje del mismo por un cuello más estrecho que la cabeza.

4.- Mejoras en la fabricación de muebles curvados caracterizadas por un mueble de acuerdo con las reivindicaciones 1, 2 o 3, en el que la zona de montaje del elemento de unión comprende un par de bridas en ángulo recto entre sí, para su sujeción a la superficie interior de las respectivas partes del tablero.

5.- Mejoras en la fabricación de muebles curvados caracterizadas por un mueble de acuerdo con cualquiera de las precedentes reivindicaciones, en el que la superficie exterior de dicha cabeza que queda recubierta con la hoja

tiene su curva en un arco algo mayor de 90º.

5 6.- Mejoras en la fabricación de muebles curvados caracterizadas por un mueble de acuerdo con cualquiera de las precedentes reivindicaciones, en el que dicho tablero de material rígido se encuentra dividido en cinco partes o piezas, teniendo también una parte independiente que constituye un tabique, y unos medios para unir esta parte independiente o tabique a la primera y quinta partes.

10 7.- Mejoras en la fabricación de muebles curvados caracterizadas por un mueble sustancialmente como ha sido descrito con referencia al dibujo que se acompaña.

15 8.- Mejoras en la fabricación de muebles curvados caracterizadas por un mueble de acuerdo con cualquiera de las precedentes reivindicaciones y ensamblado con unas partes o piezas contiguas por medio de unos correspondientes elementos de unión.

20 9.- Mejoras en la fabricación de muebles curvados. Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y a los fines especificados.

Esta Memoria consta de ocho hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 15 OCT. 1976



*P. D.*  
*Eugenio Barroso*  
**EUGENIO BARROSO**  
Secretario General

Fig. 1.

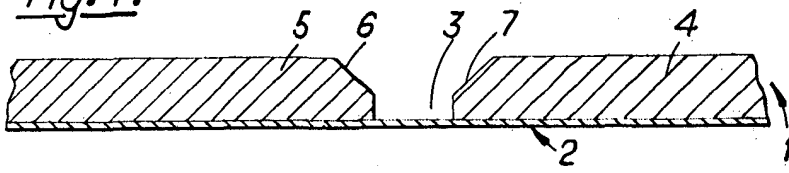


Fig. 2.

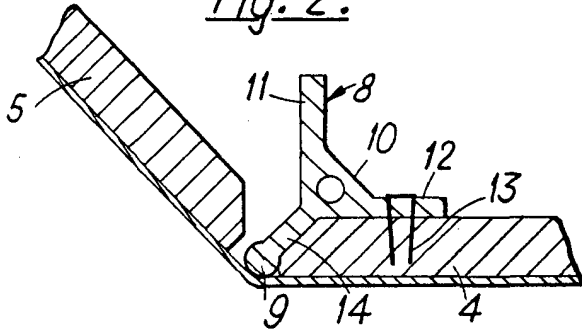


Fig. 3.

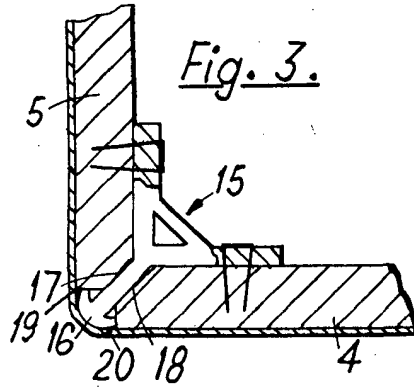


Fig. 3A.

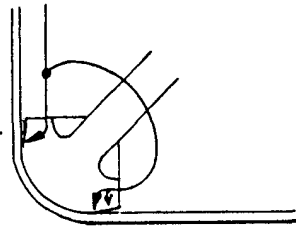


Fig. 4.

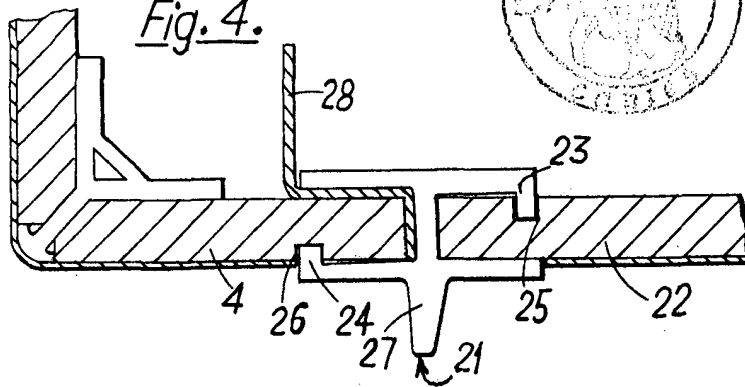
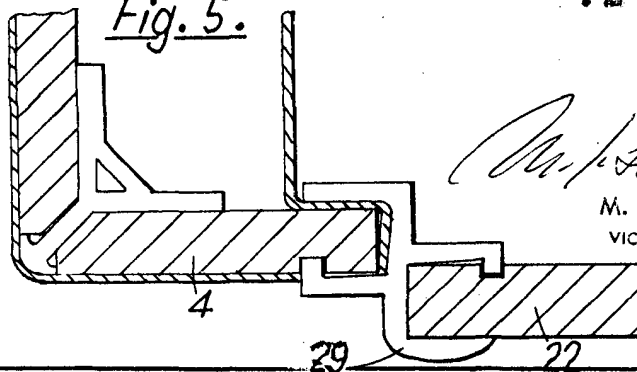


Fig. 5.



12 DIC. 1974

*M. G. Santamaria*  
M. G. SANTAMARIA  
VICE-SECRETARIO GENERAL