



19 ES	11 NUMERO	10 Y
21	22 FECHA DE PRESENTACION	
	17 ENE. 1978	

**MODELO DE UTILIDAD**

**233317**

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
G 77 Ol. 279.4	18 de Enero 1.977	Alemania.

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
------------------------	--------------------------------

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

**"DISPOSITIVO PARA LA CONFORMACION DE PERFILES DE MATERIAL DE REVESTI-  
MIENTOS, ESPECIALMENTE CON BASE DE ESPUMA, PARA SU FIJACION SOBRE UNA  
BASE, PRINCIPALMENTE DE UN MUEBLE".-**

71 SOLICITANTE (S)

**la firma: OKE von der Heyde & Tillner GmbH & Co. Kg.**

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

**LOTTE (Rep. Fed. Alemana) - Hasaring, 7.-**

72 INVENTOR (ES)

**D. Alfred Tillner.**

73 TITULAR (ES)

**OKE von der Heyde & Tillner GmbH & Co. KG.**

74 REPRESENTANTE

**M.V. DE LA TORRE.-**

Concedido el Registro en la forma expresada y conforme a los datos que figuran en las presentes descripciones y dibujos.

20 JUN. 1978

- Memoria Descriptiva -

5 Durante el cosido de material para revestimientos sobre una base de espuma, por medio de grapas aplicadas al cuerpo de un mueble, especialmente muebles tapizados y camas como por ejemplo, camas francesas, después de coser el material del forro, las grapas quedan cubiertas por el mismo, formando una imitación de una costura o una costura de adorno en el material del revestimiento o forro. Para la adecuada configuración de los perfiles de éste material hasta ahora, se fresaban unas ranuras en el cuerpo del mueble o en una plancha de madera o de virutas a lo largo de la costura deseada, introduciendo en las mismas el material de revestimiento con la base de espuma y fijándole en el fondo de la ranura por medio de grapas.

15 La fabricación de una ranura de éste tipo, especialmente en el caso de una forma determinada de la costura de imitación o de la costura de adorno a producir, representan un proceso trabajoso y, en consecuencia, costoso. Además al practicar una ranura de éste tipo en la base del forro del mueble, generalmente una plancha de madera o de virutas, se debilita la misma, de manera que, para garantizar la necesaria resistencia, como consecuencia del ranurado, la plancha debe ser correspondientemente más gruesa, lo que presupone un mayor gasto de material que trae como consecuencia, mayores gastos de fabricación. Y, por último estas ranuras fresadas con una sección transversal rectangular, de acuerdo con el grosor correspondiente del material del forro sobre una base de espuma, deben practicarse con diferentes anchuras, lo que influye desvastajosamente en los gastos de fabricación.

20

25

30

El invento contribuye a poner remedio a esta si-  
tuación por medio de un dispositivo para el moldeado de per-  
files en material de revestimiento sobre una base especial-  
mente de espuma que se fija por medio de grapas a un mueble  
5 y que se caracteriza por que consta de un listón o regleta-  
perfilada de plástico, extruída en una pieza, elástica y -  
flexible en sentido longitudinal con una forma de la sección  
transversal que comprende un larguero de base plano con su-  
cara inferior fijable a una base de revestimiento y rodeado  
10 de un brazo curvado hacia el interior y que sale marginal -  
mente de aquél, cuya parte curvada interior libre limita -  
con una ranura de forma complicada para el material de reves-  
timiento a sujetar a lo largo del larguero de base junto -  
con la capa de espuma y que luego de introducido puede defor-  
15 marse hacia el exterior venciendo la resistencia elástica.

De acuerdo con el invento, los perfiles de plásti-  
co, que pueden fabricarse económicamente, se fijan previa-  
mente a la base del forro, siguiendo el desarrollo de la lí-  
nea de fijación o la costura de imitación o de adorno a pro-  
20 ducir, por medio de grapas, como por ejemplo, las grapas u-  
suales de tapicero, aplicándose las grapas que sirven para-  
la sujeción previa, preferentemente, en las secciones margi-  
nales del larguero de base por medio de la pistola grapado-  
ra usual. Como consecuencia de la elasticidad de los perfi-  
25 les de plástico, estas zonas marginales son fácilmente acce-  
sibles a la boca de la pistola grapadora. Además, la flexi-  
bilidad longitudinal de los perfiles permite también su su-  
jeción previa sin esfuerzo en moldes determinados, de acuer-  
do con el desarrollo deseado de las costuras de imitación o  
30 de adorno a producir. Por otra parte, con los perfiles apli-

cados a la base del revestimiento no se debilita la misma.-  
formada por planchas de madera o de virutas, como sucede en  
el caso de fresado de ramuras, de manera que la citada base  
puede configurarse más delgada con lo que resulta más econó-  
5 mica. En la ramura en forma de cuadradillo existente entre-  
las partes curvadas interiores libres del brazo acodado ha-  
cia el interior de los perfiles, se introduce el material de  
revestimiento con ferro de espuma y se fija también a lo -  
largo del larguero de base con grapas por medio de una pis-  
10 tola grapadora usual deformándose hacia afuera la parte cur-  
vada interior libre durante la introducción del material de  
revestimiento y volviendo a introducirse después del proce-  
so de grapado y luego de sacar la boca de la pistola del in-  
tersticio, como consecuencia de su elasticidad y cubriéndose  
15 se las grapas aplicadas en la base del revestimiento median-  
te el grapado de una parte del material de revestimiento -  
con base de espuma. Como consecuencia también de la elasti-  
cidad de la parte curvada interior libre del brazo acodado-  
hacia el interior de los perfiles, una gran parte del mate-  
20 rial de revestimiento de base de espuma, puede penetrar en-  
el intersticio en forma de cuadradillo, de forma que el ela-  
borador pueda trabajar con un material de revestimiento de  
base de espuma para perfiles dentro de la gama de espesores  
que se utilizan normalmente.

25 Otras características y ventajas del invento se -  
desprenden de las reivindicaciones y de la descripción que-  
se hace a continuación en combinación con los croquis que -  
representan el objeto del invento en dos ejemplos de ejecu-  
ción. Estos dibujos representan:

30 La figura 1, una parte de un perfil de plástico -  
en representación gráfica, previamente sujeto en una base de

revestimiento, la

Figura 2, una representación del perfil de plástico según la figura 1, con el material de revestimiento con la base de espuma adherida y las

5 Figuras 3 y 4, unas vistas de las figuras 1 y 2, - en las que se representan una modificación.

Para la fabricación de los perfiles de plástico - extruidos en una sola pieza designados en conjunto con los números 1 y 1' están indicados unos plásticos que posean la resistencia y la conformabilidad mecánica o la elasticidad-  
50 necesarias, tales como son el polietileno o el policloruro de vinilo. Mediante la elección de estos plásticos, - el perfil 1, 1' es flexible en sentido longitudinal y elástico en gran medida. La forma de la sección transversal del  
15 perfil 1, 1' comprende un larguero de base plano 2 que puede fijarse, por su cara interior, de acuerdo con la representación de las figuras 1 y 3, sobre una base de revestimiento 3, en forma de plancha de madera o de virutas por medio de las grapas 4, que se introducen en las zonas marginales interiores del larguero de base 2. Desde éste, salen-  
20 marginalmente unos brazos 5 acodados hacia dentro que presentan la misma altura de ejecución h, en los ejemplos de las figuras 1 y 2, medida desde su punto de culminación hasta la superficie del larguero 2. Las partes curvadas internas del brazo 5, terminan en el estado no deformado del perfil-  
25 1, representado en la figura 1, a escasa distancia del larguero de base 2, y se superponen a éste de una manera esencial, si bien permite un intersticio 7 en forma de cuadrado, para el material de revestimiento 9, que descansa sobre una capa de espuma 8, por ejemplo, un recorte de mate -  
30

rial.

Al introducir el material de revestimiento 9, junto con la capa de espuma 8 a través del intersticio 7 o durante el proceso de fijación por medio de la boca de una pistola grapadora introducida por el intersticio, 7, las partes arqueadas internas 6, pueden conformarse hacia el exterior venciendo una resistencia elástica pero sin embargo, esta conformación hacia el exterior está limitada en el ejemplo representado, por un tope interior, formado por un nervio de tope 10, existente en sentido longitudinal, junto al interior de la pieza arqueada 6. Este nervio de tope 10, se moldea junto a la pieza arqueada 6, manteniendo una separación con respecto al borde longitudinal 11, de dicha pieza arqueada. El extremo interior libre 12 de la pieza arqueada 6 forma un labio ligeramente deformable, mientras que el sector engrosado 13, en donde tiene lugar la adaptación del nervio de tope 10 a la pieza curvada 6, forma una zona de elevada rigidez. El nervio de tope 10 presenta una posición oblicua dirigida hacia la zona de transición existente entre el larguero de base 2 y el brazo correspondiente 5. En la figura 2, se representa el perfil 1, en el estado en que se fija el material de revestimiento 9, junto con la capa de espuma 8, por medio de las grapas 14, a lo largo del larguero de base 2. Las piezas arqueadas 6 configuradas hacia afuera inmediatamente después del proceso de colocación y fijación del material de revestimiento 9, con base de espuma, vuelven a retroceder, cuando se extrae de la boca la pistola grapadora desde el intersticio, 7, como consecuencia de su elasticidad, y sujetan una zona parcial 15 del forro 9, junto con la capa de espuma 8 entre si, de for

na que se cubre el dorso de las grapas 14 y en la cara ex -  
terna del forro 9 se forma una costura de imitación o de -  
adorno 16. En cambio, los labios interiores libres 12, como  
consecuencia de su elevada conformabilidad, frente a la en -  
trada cada vez mayor de material de revestimiento 8, 9, se -  
moldean hacia afuera en la zona inferior existente junto al -  
larguero de base 2, en el intersticio 7, mientras que las zo -  
nas 13 de gran rigidez de la pieza arqueada interior 6, se -  
mueven reciprocamente o bien mediante la aplicación de los -  
nervios de tope 10 en la zona de transición existente entre -  
el larguero 2 y las piezas arqueadas 5, se mantienen en una -  
distancia recíproca que permite cubrir el dorso de las gra -  
pas 14. Los nervios de tope 10, representan a éste respecto -  
una medida suplementaria de seguridad que garantiza que las -  
piezas arqueadas 6, en ninguna circunstancia podrán deformar -  
se hacia afuera en su zona media correspondiente al sector -  
13, cosa que traería como consecuencia el que quedarán al des -  
cubierto las grapas 14.

El perfil 1' de las figuras 3 y 4, tiene el mismo -  
cometido que el perfil 1, y únicamente se diferencia de éste  
en que, medido desde la cúspide del brazo 5, 5' a la superfi -  
cie del larguero 2, el brazo 5' tiene una altura  $h_1$  que es -  
menor que la altura  $h$  del brazo 5. El perfil 1' doblado de -  
ésta manera, sirve para la sujeción de dos trozos de mate -  
rial formados por el forro 9, por ejemplo, dos recortes de -  
material 17 y 18, de una forma, en ocasiones diferente, que -  
limitan superficialmente con la costura de imitación 16, con  
la base del revestimiento 3, junto con la capa continua de -  
espuma 8. Para fijar los recortes de material 17 y 18, junto  
con la capa de espuma inferior 8, a la base del revestimien -

to 3, por medio de las grapas 14, se colocan superpuestos -  
los recortes de material 17 y 18 en la zona del perfil 1', -  
agarrando a éste, con lo que la parte de material 18 se apo-  
ya sobre la parte de material 17 y 18, junto con la capa de  
5 espuma 8, en la forma representada en las figuras, 1 y 2. Des-  
pués, la sección de material 18 que se apoya sobre la parte-  
de material 17, se desvía o pliega de izquierda a derecha en  
la forma representada en la figura 4. Este estado plegado -  
del trozo de material 18, puede verse perfectamente en la fi-  
10 gura 4, en la que se ve también que sobre el brazo 5, única-  
mente se apoya una capa de la sección 17, mientras que sobre  
el brazo 5' lo hacen una capa de la sección 17 y dos capas -  
de la sección 18. Esta diferencia en el número de capas de -  
apoyo, se compensa con la altura  $h_1$  correspondientemente me-  
15 nor del brazo 5', de forma que, tanto exterior como superfi-  
cialmente, las secciones o partes de material 17 y 18 discu-  
rren a la misma altura o en el mismo plano. Correspondiente-  
mente, como consecuencia de las desiguales alturas  $h$  y  $h_1$  de  
los brazos 5, 5', pueden compensarse también diferentes gro-  
20 sores del material del forro o de las partes de material que  
limitan entre sí.

Se comprende, por otra parte, que, cuando el mate-  
rial de revestimiento tenga una base gruesa, como sucede por  
ejemplo con el mohair, en caso de necesidad, puede renunciarse  
25 se al empleo de la capa de espuma 8.

-REIVINDICACIONES-

5 1ª.- Dispositivo para la conformación de perfiles de mate -  
rial de revestimiento, especialmente con base de espuma, pa -  
ra su fijación sobre una base, principalmente de un mueble, -  
por medio de grapas, caracterizado porque consta de un per -  
fil de plástico elástico, extruido en una pieza y flexible -  
en sentido longitudinal, con una forma de la sección trans -  
versal que comprende un larguero de base, plano, fijable por  
10 su cara inferior a la base de revestimiento, y que es rodea -  
do marginalmente por un brazo acodado que penetra hacia el -  
interior, cuya parte arqueada interior libre limita con un -  
intersticio en forma de cuadradillo para el material de re -  
vestimiento a fijar a lo largo del larguero de base, junto -  
con la capa de espuma, y que al introducir dicho material -  
15 puede deformarse hacia afuera venciendo una resistencia -  
elástica.

2ª.- Dispositivo, según reivindicación 1, caracterizado por -  
que las partes arqueadas internas y libres del brazo termi -  
nan a escasa distancia del larguero de base y antes de una -  
20 desviación hacia el exterior cubren de manera esencial al ci -  
tado larguero.

Dispositivo, según reivindicaciones 1 ó 2, caracterizado por  
que las piezas interiores arqueadas de los brazos se ven li -  
mitadas en su recorrido hacia el exterior, cada una por un -  
25 tope interior.

4ª.- Dispositivo según reivindicación 3, caracterizado por -  
que el tope está constituido, en cada caso, por un nervio -  
que discurre longitudinalmente por el interior de la parte -  
arqueada del brazo.

30 5ª.- Dispositivo según la reivindicación 4, caracterizado -

porque el nervio de tope se acopla a una cierta distancia - del borde longitudinal interior de la parte arqueada inte - rior a la misma y porque el extremo interior libre de la pie - za arqueada interior, forma un labio fácilmente moldeable.

5 62.- Dispositivo según las reivindicaciones 4 "6 5 caracteri - zado porque el nervio de tope presenta una posición dirigida en sentido oblicuo hacia la zona de transición existente en - tre el larguero de base y el correspondiente brazo.

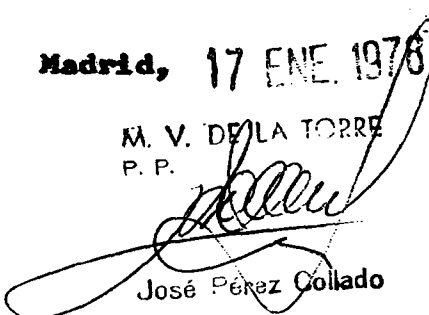
10 72.- Dispositivo, según una o varias de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizado porque los dos brazos del perfil tienen una altura desigual.

82.9 "DISPOSITIVO PARA LA CONFORMACION DE PERFILES DE MATE - RIAL DE REVESTIMIENTO, ESPECIALMENTE CON BASE DE ESPUMA, PA - RA SU FIJACION SOBRE UNA BASE, PRINCIPALMENTE DE UN MUEBLE".

Consta la presente memoria descriptiva de diez ho - jas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a las que - se le acompañan dos de planos para su mejor comprensión.

Madrid, 17 ENE. 1978

M. V. DE LA TORRE  
P. P.

  
José Pérez Collado

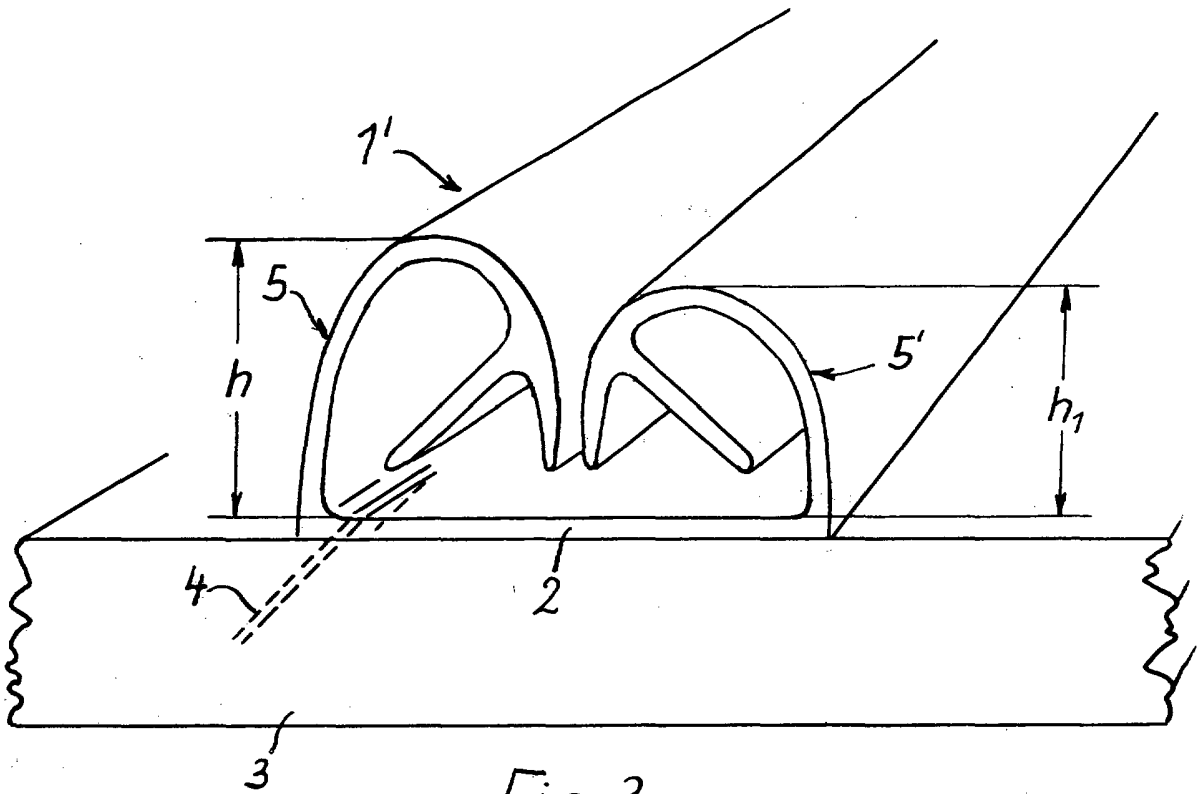


Fig. 3

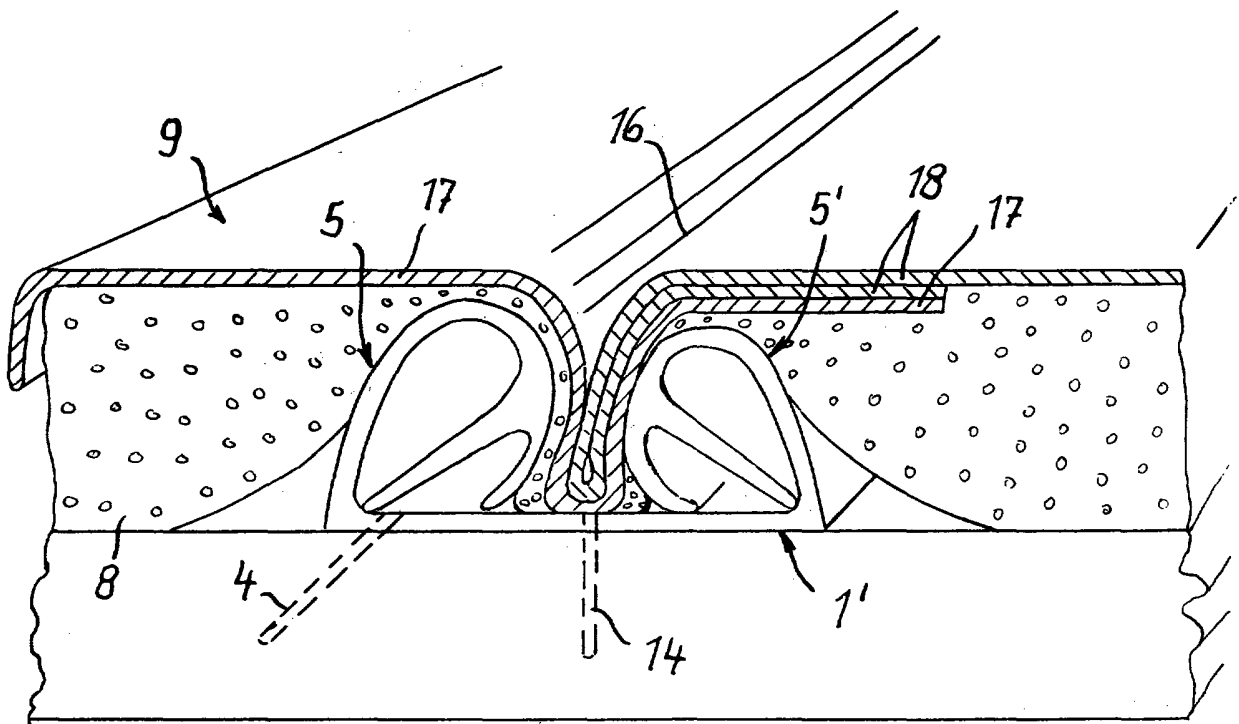


Fig. 4

ESCALA VARIABLE

Madrid, 17 DEC 1911

M. V. DE...  
P. P.

*Tillner*  
Tillner

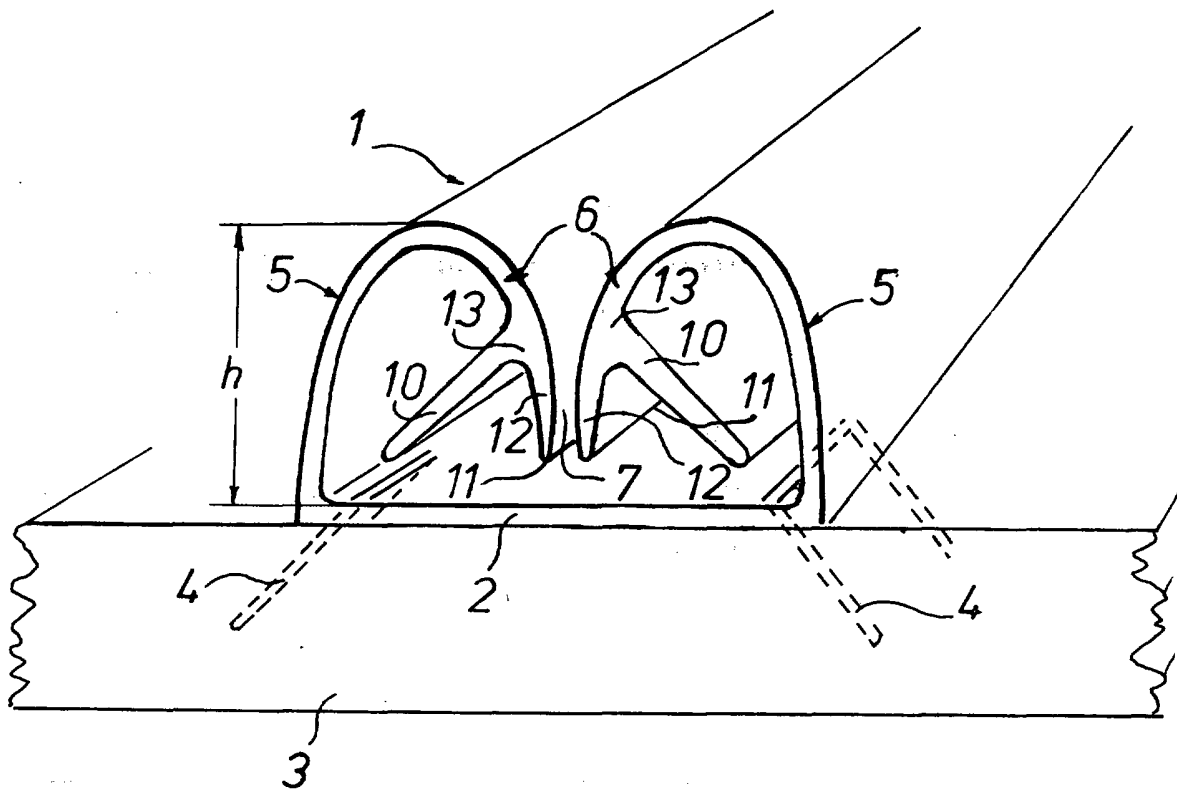


Fig. 1

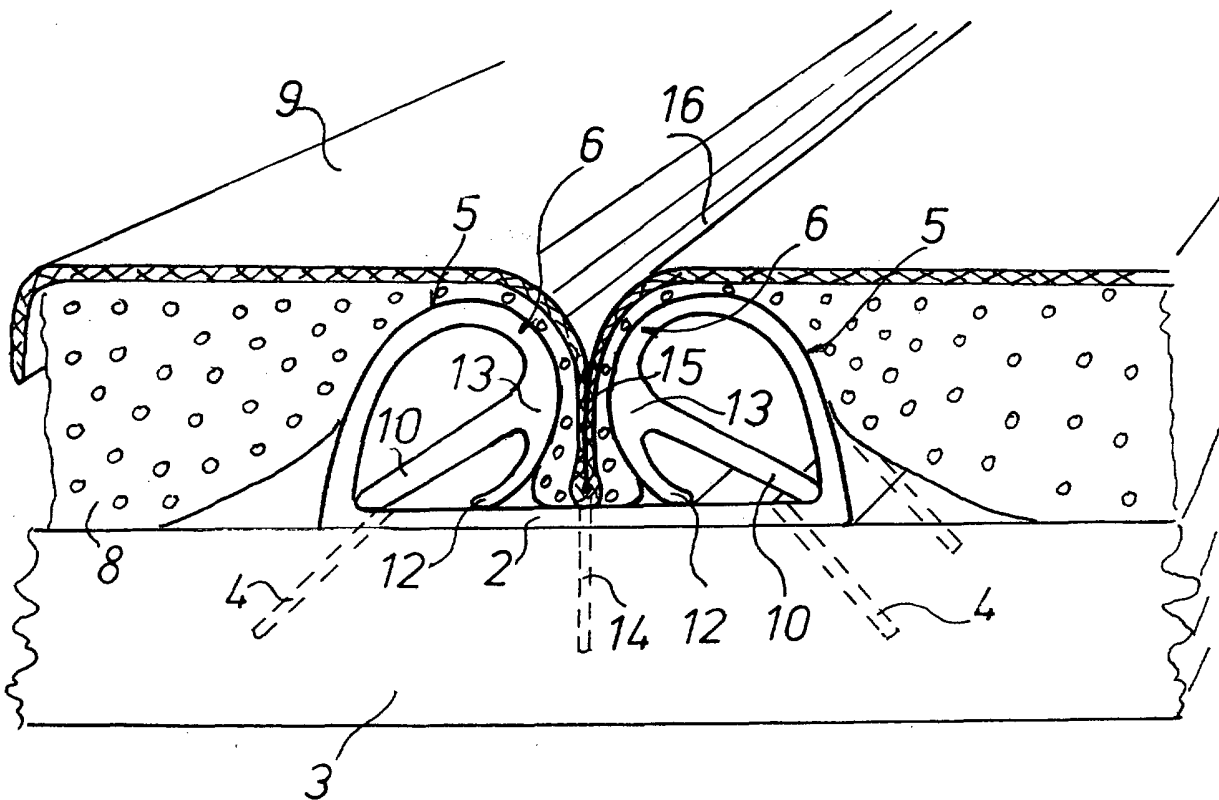


Fig. 2

ESCALA VARIABLE

Madrid,

MA. V. P. T. A. I. R. E.

11 FEB 1978

*[Signature]*  
Jose Luis Gilzac