

AÑO 1.959

Expediente núm.



247092

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

247092

PATENTE DE

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** Introducción por diez años, en España

a favor de

D. Rafael Garofa Nicolau, de nacionalidad

española domiciliado en Madrid

calle de Avd. de Mediterraneo núm. 2

por:

PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE BANCOS.

Nº 12899

Agente Sr. Díaz-Ugría (Domingo)

247092



247092

MEMORIA DESCRIPTIVA.

Correspondiente a una Patente de Introducción, que se solicita por diez años, para todo el Territorio Nacional y sus Colonias, a favor de D. Rafael García Nicolau, de nacionalidad española, residente en Madrid, calle de Avda de Mediterraneo núm 2.

Por:

PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE BANCOS.

Fuente de Información . Fabricación por la Casa Knoll Associates Inc, establecida en NEW YORK, USA 575 Madison Avenue.

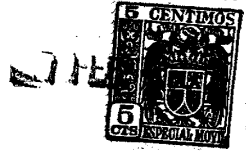
El presente registro de Patente de Introducción concierne como su enunciado indica, unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de bancos, de acuerdo con la descripción detallada que de los mismos se realiza, debiendo interpretarse siempre éste concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

-5- Esencialmente este proceso, comprende tres fases:

1ª.- Fabricación del asiento, para lo cual se procede a la preparación de secciones longitudinales de madera, en número adecuado y de dimensiones convenientes, que adoptan forma rectangular y que se superponen sobre el armazón metálico y fijado por los medios más apropiados.

-16- Estos largueros, serán decorados por los medios más convenientes.

2ª.- Construcción de los bastidores. A partir del empleo de tubo o hie



247099

rro macizo, se configura dos clases de elementos:

A.- Zonas de sustentación.

B.- Zonas de fijación al asiento.

-15-

En el primer caso, se determinan bastidores en -U-, dotados de la máxima superficie de sustentación dispuestos en sentido de profundidad.

En el segundo caso, se establecen perfiles tubulares en ángulo, cuyo vértice es inferior y sirve de punto de enlace con los bastidores inferiores de sustentación, formando un solo conjunto estructural.

-20-

Para la formación de los respectivos puntos de apoyo, está calculado sea por elementos independientes y en un par.

La armadura metálica comprende dos funciones por separado, el punto de apoyo y fijación, y la zona de resistencia a la gravitación.

El bastidor metálico, será cromado o pintado.

-25-

3ª.- Confección de los almohadones de cobertura superiores que se acondicionan sobre el asiento para ofrecer el natural coeficiente de blandura.

Estos cojines irán superpuestos sobre el citado asiento, o fijados convenientemente y en número adecuado a su finalidad, con arreglo a las dimensiones de los mismos.

-30-

El relleno interior está previsto sea en goma-espuma en planchas cortadas de forma y dimensiones convenientes que posteriormente se recubren de tapizado.

Las características esenciales de este banco son; su comodidad, elegancia, duración, resistencia y efecto práctico.

-35-

Descrita suficientemente la naturaleza de la patente y su forma de ejecutarse prácticamente, se hace constar expresamente que cualquier modificación que se introduzca en la misma se considerará incluida dentro de ésta protección en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

NOTA.

=====

-40-

Por último, se declaran de novedad en España, las siguientes:

REIVINDICACIONES.

=====

1ª.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de bancos, ca-



-45-

-50-

-55-

racterizado esencialmente por comprender tres fases constructivas, determinando la constitución del asiento propiamente dicho, a cuyo objeto se establecen secciones longitudinales de madera conveniente, de forma rectangular y dimensiones apropiadas, que se decoran adecuadamente y se sitúan sobre el bastidor inferior por los medios apropiados y en sentido longitudinal y equidistante, estableciéndose los bastidores en número de dos, los que a su vez comprenden dos sectores, uno de fijación al asiento y otro de sustentación, estando previsto el primero por secciones tubulares metálicas configuradas angularmente y con su vértice inferiormente unidas en forma inseparable a la zona de sustentación determinada en -U-, y en sentido de profundidad para ofrecer mayor punto de adaptación sobre el pavimento y como última fase la creación de almohadones complementarios, a base de planchas de goma-espuma, de forma y dimensiones convenientes, en una o más unidades que posteriormente se recubren de tapicería y se superpone sobre la superficie superior del asiento.

2ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE BANCOS.

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de esta memoria, y se reivindica en su nota.

Esta memoria consta de tres hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

7 FEB 1958  
Madrid.

El Agente.

*Handwritten signature and initials*  
F. V.