

259356

259356



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de In-  
vención que, por veinte años, se solicita para España y sus  
Colonias, a favor de la firma " SISTEMAS AF, S.A.", entidad  
española, residente en Madrid, Avda. José Antonio, nº 15,---

p o r

" PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE MUEBLES DESMONTA-  
BLES "

Los muebles de todas clases ocupan un gran volumen, lo -  
que constituye un grave inconveniente tanto para el almace-  
namiento como para el transporte, por suponer un gasto que  
repercute en el coste de los mismos, y los desmontables que  
hoy se conocen no lo son de forma completa y total y, en --  
los metálicos, por estar unidas sus partes componentes me-  
diante soldadura, sólo se desarman parcialmente y son muy -



susceptibles a la corrosión así como muy difíciles de pintar con un perfecto acabado.

10 Para evitar estos inconvenientes se ha estudiado los --  
perfeccionamientos en la construcción de muebles desmonta--  
bles que constituye el objeto de la presente Memoria des--  
criptiva, una de cuyas posibles formas de realización se re--  
presenta en los dibujos adjuntos, concretando como ejemplo  
15 sin carácter limitativo, un mueble de cocina.

La Fig. I representa la vista en perspectiva y parcial --  
de un mueble construido según el sistema.

La Fig. II muestra, también en perspectiva, uno de los --  
laterales que no figura en la figura anterior.

20 La Fig. III representa la formación de la puerta con su  
asa correspondiente.

Y la Fig. IV, finalmente, es una variante de un mueble --  
igual pero que está destinado a colgar del muro.

Según el sistema de que se trata se parte de planchas me--  
25 tálicas de las medidas adecuadas a las cuales se dobla en --  
sus bordes, formando pestañas de unión y se les dota de per--  
foraciones con diversas finalidades, según se indica segui--  
damente para cada una de las partes.

Las citadas planchas son la posterior, que recibe un do--  
30 blado en diedro recto en su parte inferior (A); las dos la--  
terales simétricas, a las que se dobla sus cuatro bordes, --  
con la particularidad de que no se les dá el mismo sentido,  
sino que el borde posterior (B) y el superior (C) se diri--  
gen hacia el interior, mientras que el inferior (D) y el an--  
35 terior (E) hacia el exterior, con la diferencia de que la an--  
terior tiene doble pestaña; la plancha inferior se le prepa--  
ra la pestaña hacia la parte inferior y la anterior (F) se  
le dá un doblez que la refuerza.



40 Como base se fabrica un cuerpo piramidal (G) que remata en su parte superior en pestañas perpendiculares que encajan en las pestañas descendentes de la plancha inferior (F).

45 Todas estas partes son perforadas en los lugares adecuados para el paso de los tornillos de unión entre las diferentes planchas. Además de estas perforaciones (H) llevan ---  
50 otras destinadas a piezas de refuerzo del montaje, como la pieza (I) angular y condos pestañas hacia el interior y la pieza (J) que doblada en seis ángulos rectos y dispuesta en los ángulos superiores de la puerta (Fig. III) se une por su parte media a la plancha correspondiente a la puerta y los extremos a la cubierta (K) de la misma.

Estas cubiertas se fabrican en plancha lisa y con pestañas en los bordes hacia el interior para su unión a las --- planchas interiores.

55 También se practican unas perforaciones (L) superpuestas para que mediante unas piezas angulares (M) puedan colocarse los entrepaños (N) o también en las perforaciones rectangulares "O" se le colocan las guías de unos carros deslizantes cuyo movimiento se realiza mediante rodamientos a bolas.

60 En la parte anterior de las planchas laterales se disponen unas piezas angulares (P) que atravesadas por una espiga que se introduce en la pestaña de la plancha de la puerta sirve de bisagra para ésta.

65 En los casos en que los muebles descansen sobre la base (G), la parte superior se construye con una placa no metálica a la que se cerca de un perfil en U por tres de sus lados y por el posterior se dobla el perfil para formar un zócalo (Ñ), mientras que en el caso de que el mueble se destine a ser colgado del muro esta cubierta y la base se construirán en la forma representada en la Fig. IV, fundamental

259356

-4-



70

mente como las restantes piezas descritas.

75

Una vez construidas todas estas diversas partes complementarias se procede a un baño electrolítico anticorrosivo, que cubre la totalidad de sus superficies y posteriormente se procede al pintado con lo que el mueble queda perfectamente acabado antes del montaje en la forma indicado, pudiéndose desmontar igualmente para su traslado o almacenamiento.

80

Estas ventajas de todo orden que no son conocidas con anterioridad suponen una considerable superación sobre lo conocido y resulta completamente un nuevo sistema.

85

#### N O T A

EN RESUMEN: La Patente de Invención que, por veinte años se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

90

1ª.- " PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE MUEBLES DESMONTABLES ", que se caracterizan porque se parte de planchas metálicas que se doblan en sus bordes formando pestañas perpendiculares que se acoplan unas a otras formando la estructura e igualmente para la puerta, cubriendo estas planchas con otras lisas que, merced a pestañas análogas quedan acopladas a las planchas anteriormente indicadas, cuyo efecto la dirección de las pestañas no lleva la misma dirección sino que unas van hacia el interior para el acoplamiento de la estructura y otras hacia el interior para su unión a las cubiertas.

100

2ª.- " PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE MUEBLES DESMONTABLES ", según reivindicación anterior, que se caracte-



259356

105 teriza porque el conjunto del mueble se dispone sobre una base piramidal provisto de pestañas verticales de acoplamiento o bien, cuando el mueble haya de ir colgado del muro, se le adosa a la parte inferior una cubierta lisa, disponiéndose en el primer caso sobre la parte superior una placa no metálica rodeada de un perfil en U que en la parte posterior se dobla alzándose en un zócalo, y en el segundo se le dispone una plancha que se acopla en la parte superior.

110 3ª.- " PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE MUEBLES DESMONTABLES ", según reivindicaciones anteriores, que se caracterizan porque la unión de la estructura se refuerza mediante unas piezas angulares que en cada lado llevan unas pestañas que se unen a las planchas internas y en los ángulos superiores de la puerta se disponen unas pletinas dobladas en ángulos de modo que su parte central se una a la cubierta y los extremos a las pestañas de la plancha interna.

115 4ª.- " PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE MUEBLES DESMONTABLES ", según reivindicaciones anteriores, que se caracterizan porque las piezas descritas son sometidas a un baño electrolítico anticorrosivo que no sólo recubre la totalidad de la superficie sino la parte interna de las perforaciones practicadas para el paso de los tornillos de sujeción y para la colocación de unas piezas angulares que soportan los entrepaños o unos carriles para el deslizamiento de bandejas que salen al exterior, e igualmente la pintura para el acabado del mueble.

120 5ª.- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, -----

259356

-6-

1 JUL 1960



" PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE LUBBIES DESMONTA  
BLES "

135

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria des-  
criptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por —  
una sólo cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, -1 JUL. 1960

P.A.,



259356

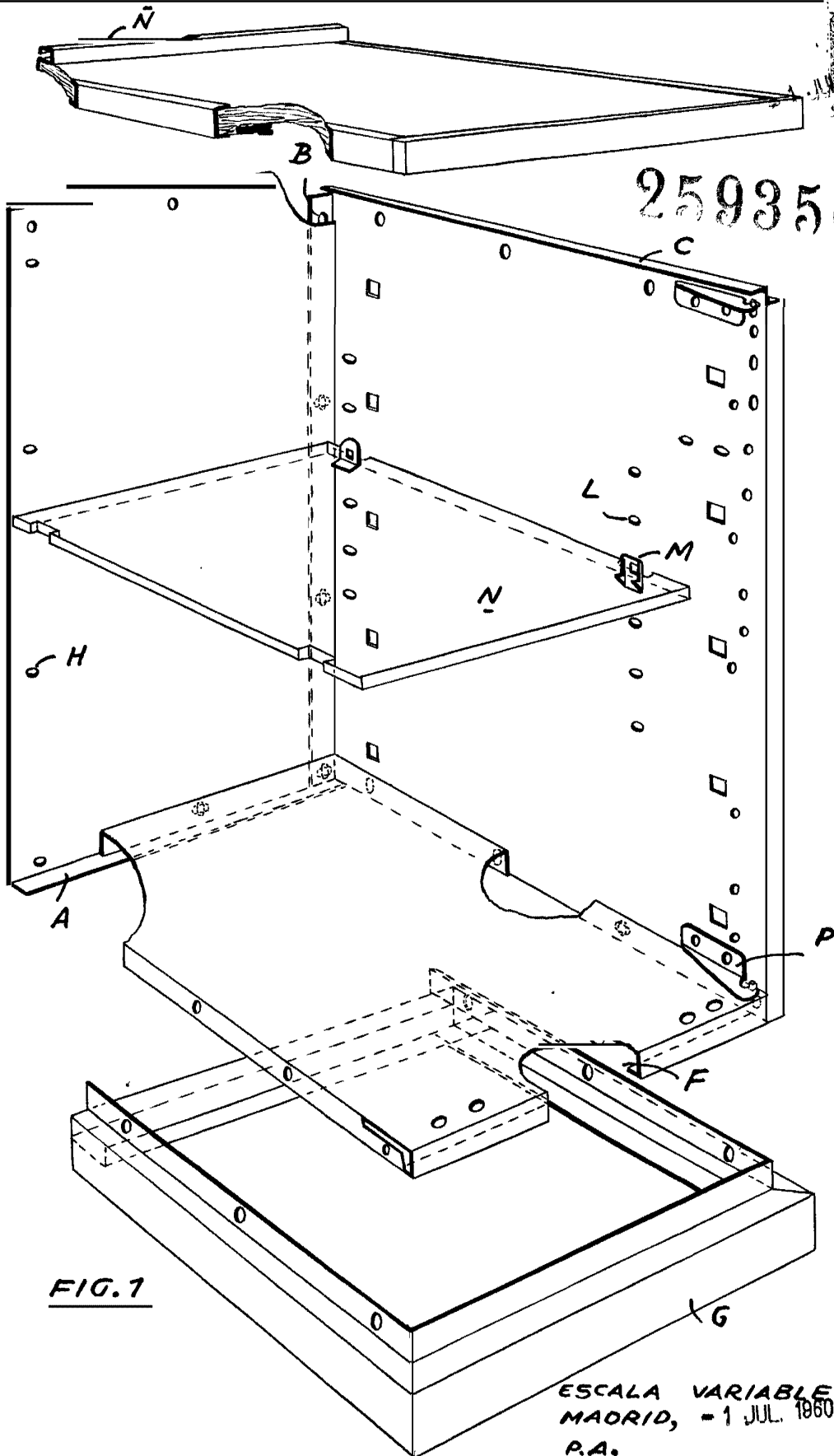
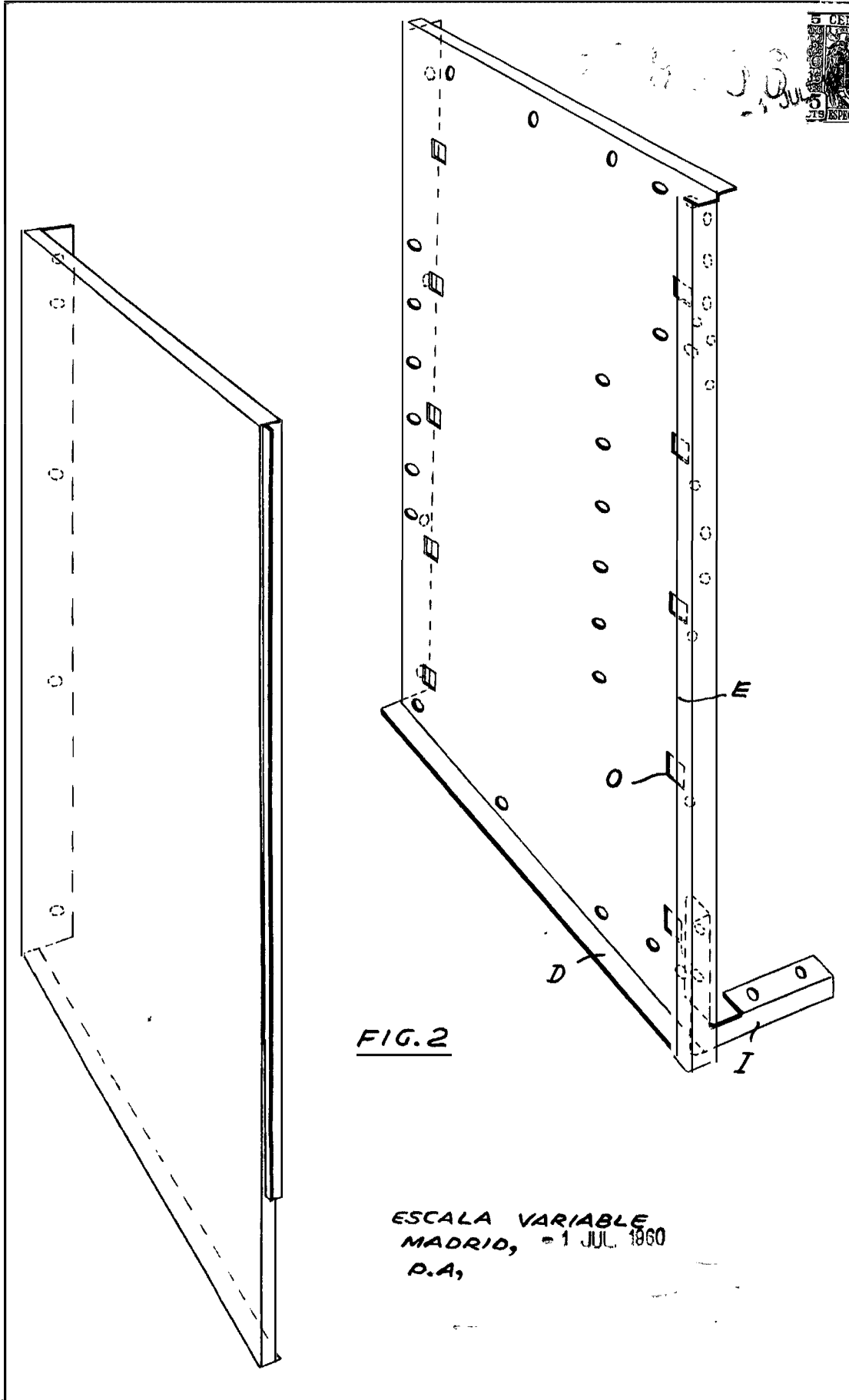


FIG. 1

ESCALA VARIABLE  
MADRID, - 1 JUL. 1960  
P.A,



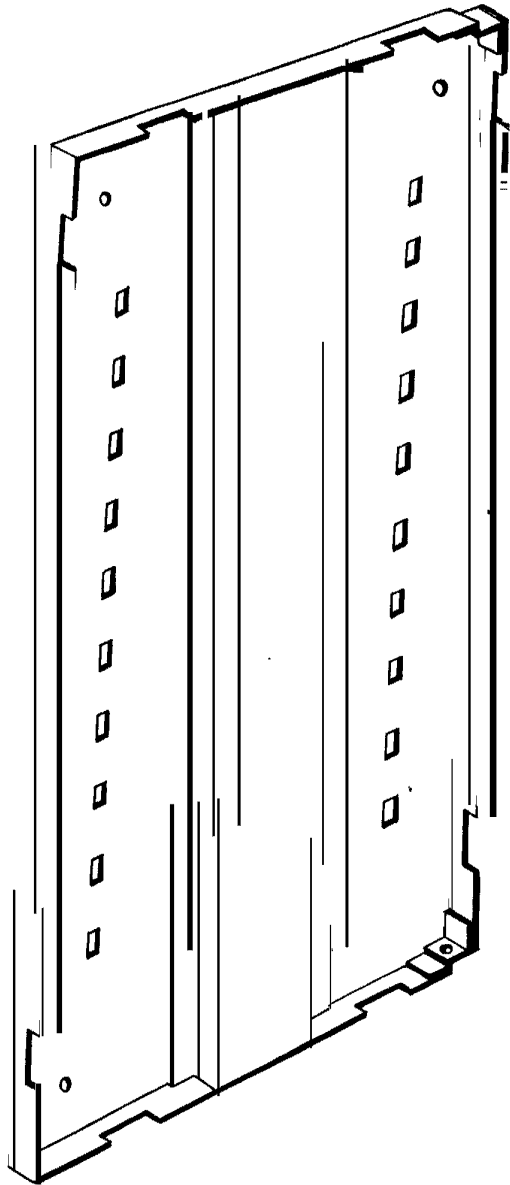
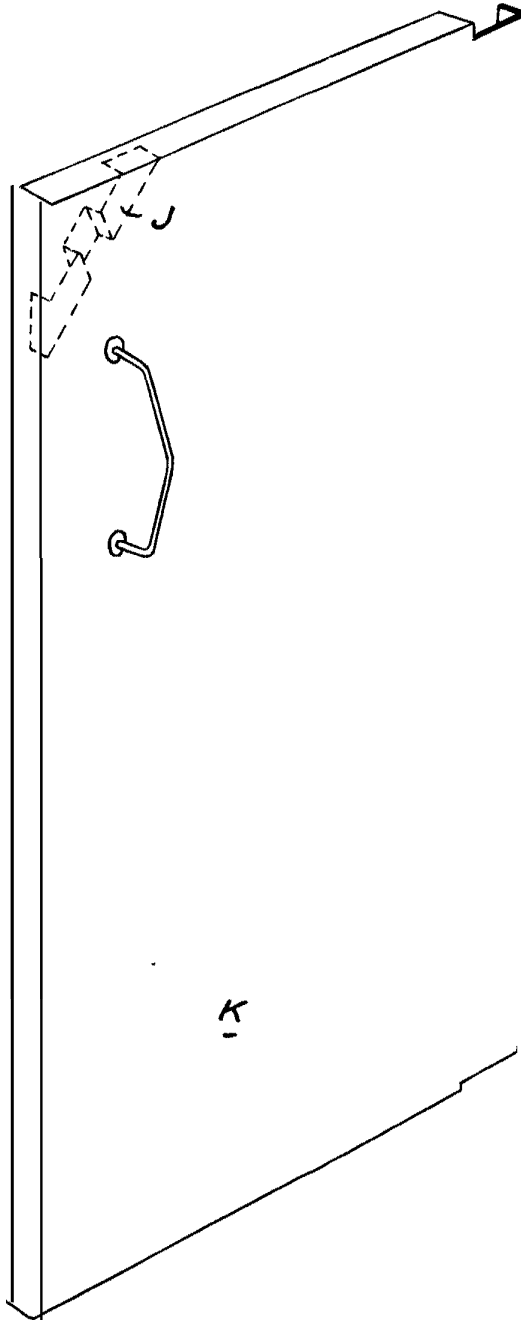


FIG. 3



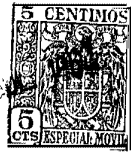
K

ESCALA VARIABLE  
MADRID, 01 JUL. 1960  
P.A.

259356

01 JUL 1960





259356

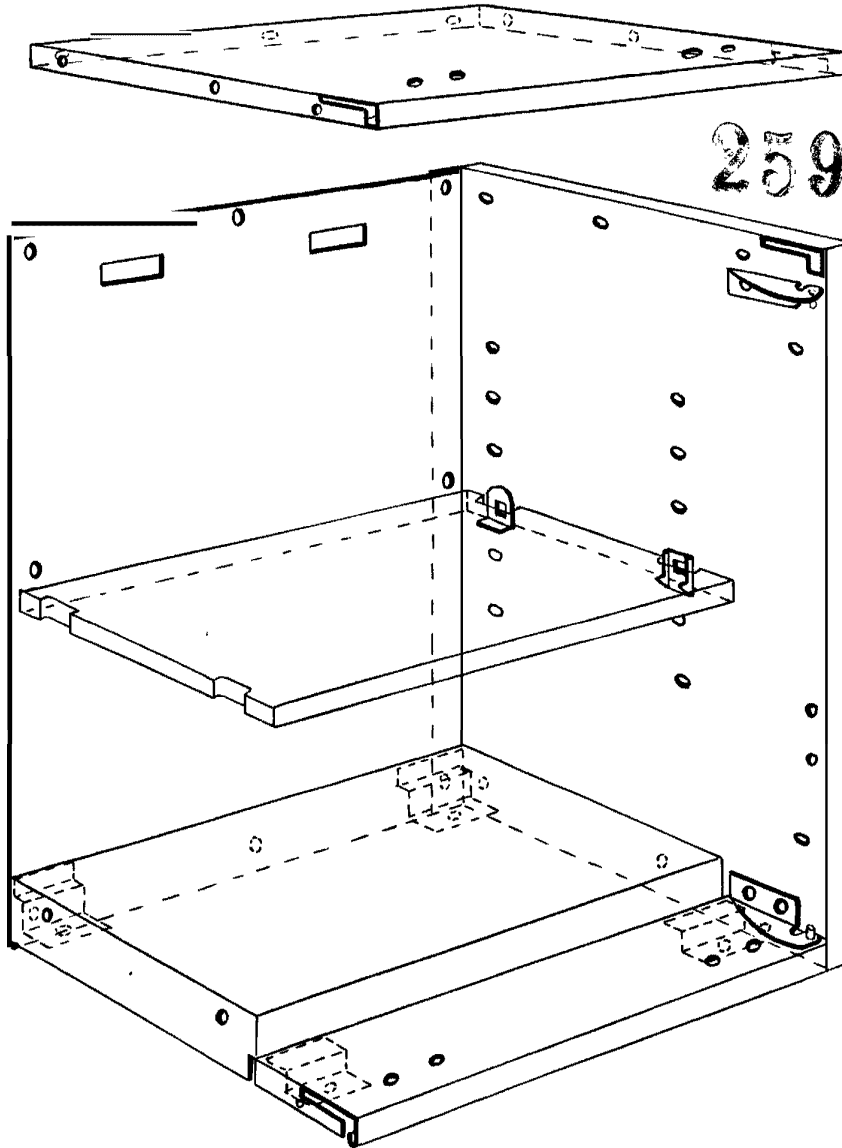
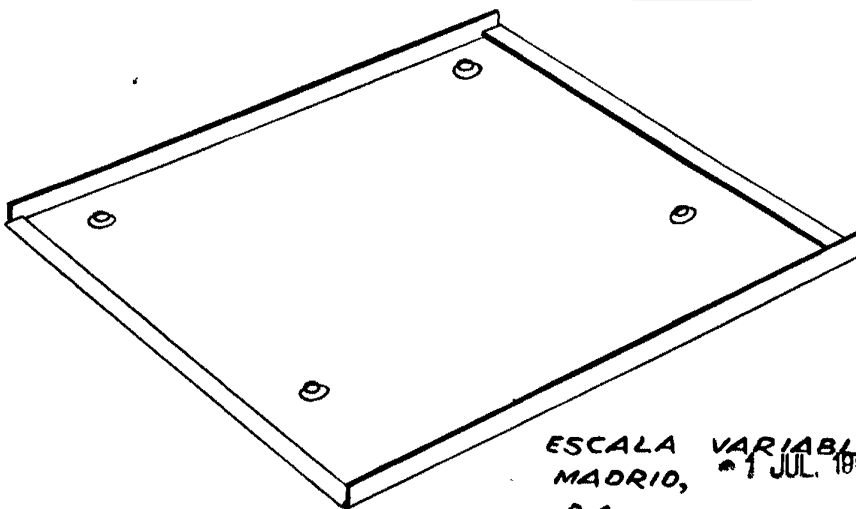


FIG. 4



ESCALA VARIABLE  
MADRID, \* 1 JUL. 1960  
P.A.