



265538

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de D. JOSE REQUENA BERRUEZO Y D. JOSE MARTINEZ CALATAYUD,
ambos de nacionalidad Española, residentes en Barcelona y domi-
ciliado en la calle Teodoro Bonaplata, 1 - - - - -
por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ASIENTOS PARA MUEBLES
METÁLICOS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la fabricación de muebles metálicos, muchas veces los asientos de sillas, sillones, divanes y similares se construyen de otros materiales y en forma y disposición similares a las empleadas en los muebles de carpintería ordinaria, pero también muchas veces se fabrican de plancha metálica, en especial en los proyectados preferentemente para oficinas y, en estos casos su proceso de fabricación acostumbra a ser el mismo empleado para la obtención de los demás elementos constructivos que integran el mueble total basados en el cortado y troquelado de las planchas originarias y su unión o soldadura por los medios normales empleados en la carpintería mecánica.

Los recurrentes han ideado unos perfeccionamientos en la fabricación de los referidos asientos que permiten obtener dichos elementos en óptimas condiciones de comodidad debida a sus especiales condiciones de solidez, elasticidad, atermia y otras que destacan claramente de la simple descripción de dichos perfeccionamientos.



265538

- En virtud de los perfeccionamientos cuya descripción en lo que tienen de esencial, es objeto de esta Memoria, una
20. vez proyectado el asiento en su forma normal de superficie alabeada y del perfil conveniente, se considera dicha superficie dividida en una serie de franjas paralelas alternadamente de distinto grueso destinándose las de menor anchura a espacios vacíos y las de mayor ancho a ser materializadas mediante tiras tubulares
25. de sección rectangular y de poca altura. Dichas tiras podrán obtenerse de material tubular debidamente aplastado y troquelado o partiendo de plancha a la que se dá el caracter tubular por doblado y soldadura consiguientes.

- Una vez obtenidas las distintas tiras tubulares que
30. han de constituir el asiento se perforan sus lados de menor altura en la parte central y en partes cercanas a los extremos de manera que las perforaciones coincidan a lo largo de unas mismas rectas transversales a los ejes de las sucesivas tiras y se establecen unas espigas cilíndricas de diámetro correspondiente al de los orificios labrados y de longitud equivalente a
35. las sucesivas anchuras del perfil lateral proyectado para el asiento. A continuación se cortan unas piezas tubulares de sección interna correspondiente al diámetro externo de las espigas cilíndricas dichas y de longitudes correspondientes al ancho de
40. las bandas vacías que han de quedar entre las sucesivas bandas tubulares de sección rectangular y, posteriormente, se monta el conjunto disponiendo alternada y sucesivamente sobre las diversas espigas de unión una pieza cilíndrica para cada espiga y una banda tubular sobre su conjunto y, finalmente, se unen
45. los extremos de las espigas de unión a los montantes sobre los que se quiere disponer el asiento. Esta unión se efectuará por soldadura, roscado de los extremos libres y fijación mediante tuercas correspondientes u otro cualquiera de los medios co-



265538

munes en esta clase de construcciones.

50. Los asientos fabricados con aplicación de los perfeccionamientos descritos presentan condiciones de gran solidez debido a la íntima trabazón entre sus elementos conseguida por los medios descritos y al mismo tiempo y debido a la sucesión de cámaras de aire que, prácticamente, se establece mediante las diversas bandas tubulares contiguas se consigue un conjunto suficientemente atérmico para que no ofrezca las incomodidades generales a los asientos metálicos debido a la conductibilidad térmica de dichos materiales.

60. El acabado podrá completarse mediante la disposición de aros de fijación en los extremos de las piezas cilíndricas que cubren las porciones vistas de las espigas de unión y los convenientes mecanizados y pintados finales.

65. No alteraran la esencialidad de ésta Patente aquellas variantes circunstanciales de forma, tamaño y detalle que no alteren fundamentalmente las características principales dichas.

NOTA:

Esta Patente se caracteriza por:

70. 1ª - Perfeccionamientos en la fabricación de asientos para muebles metálicos, por los que una vez proyectado el asiento en su forma normal de superficie alabeada y de perfil conveniente, se considera dicha superficie dividida en una serie de franjas paralelas alternadamente de distinto grueso destinándose las de menor anchura a espacios vacíos y las de mayor ancho a ser materializadas mediante tiras tubulares de sección rectangular y de poco altura.

75. 2ª - Perfeccionamientos en la fabricación de asientos para muebles metálicos, por los que una vez obtenidas las distintas tiras tubulares que han de constituir el asiento se perforan sus lados de menor altura en la parte central y en par-



80. tes cercanas a los extremos de manera que las perforaciones coincidan a lo largo de unas mismas rectas transversales a los ejes de las sucesivas tiras y se establecen unas espigas cilíndricas de diámetro correspondiente al de los orificios labrados y de longitud equivalente a las sucesivas anchuras del perfil lateral proyectado para el asiento. A continuación
85. se cortan unas piezas tubulares de sección interna correspondiente al diámetro externo de las espigas cilíndricas dichas y de longitudes correspondientes al ancho de las bandas vacías que han de quedar entre las sucesivas bandas tubulares de
90. sección rectancular y, posteriormente, se monta el conjunto disponiendo alternada y sucesivamente sobre las diversas espigas de unión una pieza cilíndrica para cada espiga y una banda tubular sobre su conjunto y, finalmente, se unen los extremos de las espigas de unión a los montantes sobre los
95. que se quiere disponer el asiento.

3ª - "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE ASIENTOS PARA MUEBLES METÁLICOS",

Todo tal y como queda descrito, reivindicado y reintegrado.

100. Consta la presente Memoria de cuatro hojas foliadas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid a 9 marzo de 1961.

P.A.

Javier Lindero