



272429

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS PARA ASIEN-
TOS", a favor de D. Modesto Castañé Llopart y D. José M^e Ca-
tañé Ortega, de nacionalidad española, domiciliados en Bar-
celona, Trafalgar, 2 y 4.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de introducción se refiere a un proce-
dimiento de fabricación de cuerpos para asientos, especial-
mente de tipo decorativo, el cual ha sido practicado ante-
riormente en el extranjero, dándose a conocer en nuestro
5. país por los solicitantes, el cual se ampara en lo dispues-
to en la actual legislación sobre Propiedad Industrial, pa-
ra conseguir su explotación en exclusiva.

Este Procedimiento de fabricación tiene especial tras



5. cendencia en la industria de construcción de asientos y similares, puesto que posee unas características de gran simplicidad que se traducen en una notable economía de fabricación, consiguiendo además una presentación exterior muy original de dichos cuerpos para asientos, lo cual es un importante aliciente para su venta, entrando a formar parte de los tipos de mobiliario más modernos y de fácil comercialización.

10. Las ventajas de tipo económico que se obtienen por este procedimiento, se centran en el hecho de que los cuerpos de asiento fabricados según el mismo requieren solamente una hoja o cuerpo laminar del material deseado para la fabricación del asiento, la cual recibe una manipulación muy simplificada, pasando a constituir el

15. cuerpo del asiento sin necesidad de juntas soldadas, u otras uniones rígidas de tipo parecido. Ello representa unas ventajas ciertas de fabricación en cuanto al ahorro de mano de obra necesaria, siendo ello un importante factor para la reducción del precio de coste. Desde el punto

20. de vista estético, los cuerpos para asientos realizados según esta Patente, aportan unas interesantes características, puesto que su forma exterior es de gran originalidad, quedando constituidos dichos cuerpos de un modo exclusivo, a base de una hoja o cuerpo laminar alabeado que

25. constituye el respaldo, asiento y laterales en una sola pieza.

30. Esencialmente, el procedimiento objeto de esta Patente, se basa en partir de un cuerpo laminar alargado, en forma o bien de amplia tira o bien con la estructura de un anillo sin costura. En el primero de los casos se procede a la unión de los extremos de la tira por medio de remaches u otro procedimiento, quedando constituido un em-



- plio aro en disposición de recibir las operaciones sucesivas de conformación. En uno de los casos se puede proceder practicando en uno de los bordes del aro, una amplia escotadura de poca profundidad y considerable longitud, dis-
5. puesta simétricamente con respecto a la pieza de partida.
- El aro o anillo obtenido en esta primera fase puede ser realizado en cualquier tipo de material, debiendo observarse que en el caso de que dicho material sea metálico, podrá ser o bien de plancha metálica fina o bien de aluminio, presentando en este caso las posibilidades de todas conocidas en cuanto a acabado superficial por anodizado, plastificado, recubrimiento con lona, cuero artificial y otros, en especial después de haber sufrido las operaciones de conformación.
- 10.
15. El aro o anillo obtenido en la primera fase, recibe varias operaciones de deformación inelástica, distinguiéndose entre ellas la que consiste en reducir a la planicidad una zona de dicho aro o anillo, si bien en algunos casos se dará a esta zona una conformación ligeramente abombada. Otra de
20. las operaciones de deformación que sufre el material, estriba en obtener dos zonas que limitan a la que anteriormente se dejó plana y que están dispuestas perpendicularmente a la misma por sus extremos, siendo de una estructura general trapezoidal con los lados paralelos en disposición vertical.
25. Con las operaciones descritas queda determinada la superficie de asiento y los laterales, mientras que el respaldo se constituye en una última operación en la que la zona comprendida entre los dos laterales es aplanada por su zona central, quedando simétrica con respecto al resto del asiento e inclinada con respecto a la superficie de
30. base. Dicho respaldo queda unido a los laterales a tra-



22429

vés de dos zonas intermedias del mismo material, las cuales adoptan preferentemente una cierta curvatura.

El cuerpo del asiento así constituido se fija a un soporte o pie para completar el asiento propiamente dicho.

Es lógico suponer que si el material empleado para la fabricación del cuerpo de asiento admite ser moldeado por inyección u otro sistema, las operaciones de fabricación podrán quedar reducidas, adaptándose sin embargo el asiento obtenido a la estructura y características constructivas anteriormente mencionadas.

Para su mejor comprensión, se adjunta a título de ejemplo, un dibujo explicativo del procedimiento objeto de esta Patente.

Las figuras 1 y 2 representan en planta a un elemento laminar de partida, figurando en la segunda, la escotadura practicada en uno de sus bordes.

La figura 3 es una vista en perspectiva de un aro o anillo constituido por la unión de los extremos del elemento laminar representado en las anteriores figuras.

La figura 4 representa una fase intermedia de la deformación total del aro o anillo, en la que se aprecia ya la conformación parcial del asiento.

La figura 5 es una vista en perspectiva del cuerpo de asiento una vez terminado.

La figura 6 representa el propio cuerpo de asiento, montado sobre un pie de soporte, mientras que las figuras 7 y 8 son detalles en perspectiva del propio asiento, apreciándose en la última figura su constitución a base de un aro o anillo continuo.

La figura 9 es una vista en perspectiva del propio

272421



cuerpo del asiento, con el respaldo unido a los laterales con intermedio de zonas salientes posteriormente.

5. Según tales figuras, este procedimiento consiste esencialmente en partir de un elemento laminar plano -1-, figuras 1 y 2, de bordes extremos -3- y -4- susceptibles de unirse, pudiendo asimismo partirse de un aro o anillo continuo.

10. Dicho elemento laminar plano, tal como se representa en la figura 2, puede recibir una escotadura -5- dispuesta simétricamente con relación a la propia pieza plana.

15. Los elementos planos anteriormente descritos quedan unidos por sus bordes -3- y -4- mediante el concurso de roblones, soldadura u otros medios de ensamble, quedando así constituido un amplio aro o anillo dotado de un ala inferior apropiada para su fijación.

20. En fases sucesivas se procede a la deformación inelástica del cuerpo de asiento de modo que consiga la configuración deseada. Entre las operaciones de deformación inelástica a que se somete el aro o anillo de la fase anterior, cabe citarse la constitución de una superficie de soporte -6- la cual es plana en la mayoría de los casos o bien ligeramente abombada, con la convexidad dirigida hacia abajo.

25. Otra importante operación de las necesarias para fabricar un cuerpo de asiento, es la de doblar los laterales -7- y -8- de modo que adopten una disposición sensiblemente vertical a la base o soporte de asiento -6-. Dichos laterales -7- y -8- son de configuración sensiblemente trapecial quedando dispuestos con los lados paralelos verticales.

30. El respaldo del cuerpo de asiento se obtiene mediante la deformación de la zona opuesta a -6-, constituyendo una

5 NOV

27242



amplia zona sensiblemente plana -9-, la cual queda dispuesta simétricamente con respecto al cuerpo del asiento y está unida mediante dos zonas laterales -10- y -11- suavemente abombadas, con los laterales -7- y -8-.

5. El ala recta inferior constituida por la unión de las zonas extremas -3- y -4- del elemento de partida, puede ser fácilmente utilizada para la fijación del cuerpo del asiento a un pie de soporte -12- que completa el mismo.
10. El cuerpo de asiento puede ser asimismo obtenido a partir de un aro o anillo continuo, tal como se representa en la figura 8, constituyéndose en el mismo de modo parecido al proceso descrito, una superficie de asiento -13-, los laterales -14- y -15- y el respaldo -16-.
15. En la figura 9 se representa una versión del cuerpo del asiento en la que el respaldo -17- queda unido a los laterales -18- y -19- con el intermedio de unas zonas planas -20- y -2- las cuales sobresalen por la parte posterior del cuerpo del asiento, con relación a las aristas verticales mayores de los laterales -18- y -19-.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento descrito, será variable a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

25. Se reivindica como objeto de esta Patente de introducción:
 - 1.- Un procedimiento de fabricación de cuerpos para asientos, caracterizado por procederse en una primera fase a la construcción de un anillo en forma de superficie cilíndrica, a partir de un elemento laminar plano cuyos bordes extremos quedan unidos por coincidencia formando un ala rec-
- 30.



ta inferior para la fijación posterior del cuerpo del asiento a un pie de soporte.

2.- El propio procedimiento de la reivindicación anterior, caracterizado por procederse a la obtención de la base de asiento, por la deformación inelástica del elemento de partida de un modo simétrico con respecto a la juntura de unión de los dos extremos del elemento plano de partida, cuya base de asiento queda limitada por sus extremos por sendos laterales planos de estructura sensiblemente trapecial y dispuestos con los lados paralelos perpendiculares a la base de asiento.

3.- El propio procedimiento de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por obtenerse el respaldo del asiento a base de la deformación inelástica de la parte central de la zona del aro opuesta a la base de asiento, constituyendo un plano dispuesto oblicuamente con relación a dicha base de asiento y unido a los laterales por medio de dos zonas suavemente curvadas.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de introducción definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

4.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS PARA ASIENTOS".

Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo adjunto.

Barcelona, seis de noviembre de mil novecientos sesenta y uno.

P.A. de D. Modesto Castañé Llopart y
D. José M^a Castañé Ortega,

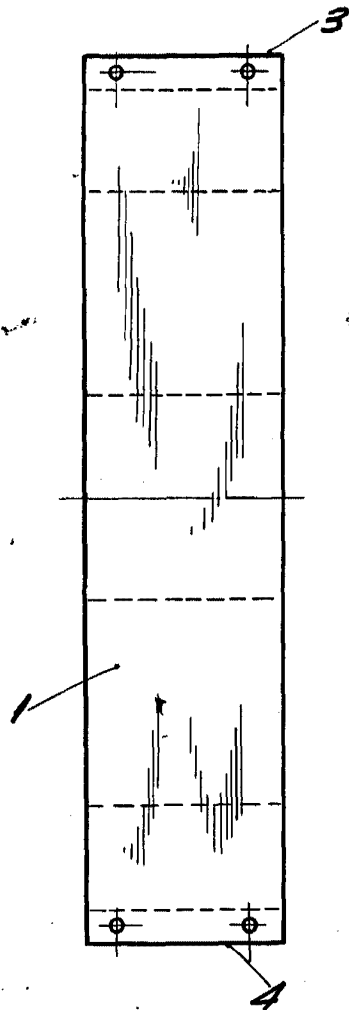


Fig. 1

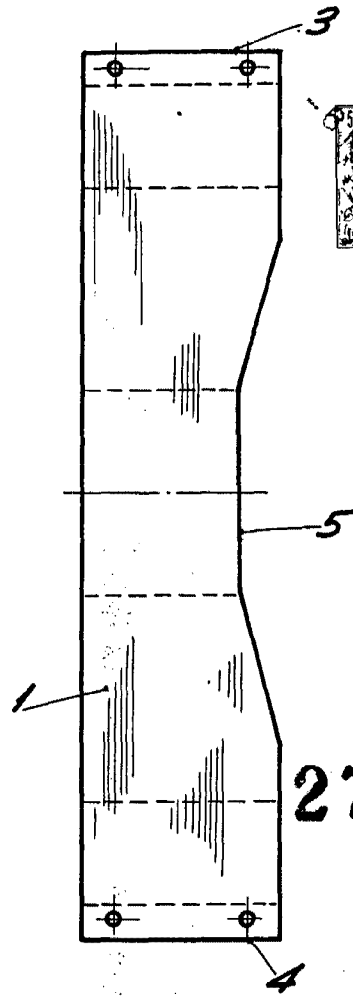


Fig. 2

272429

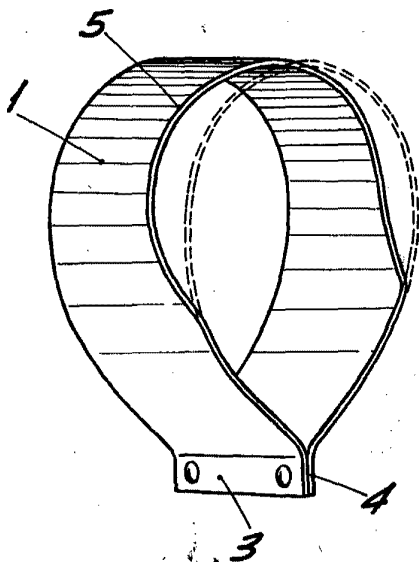


Fig. 3

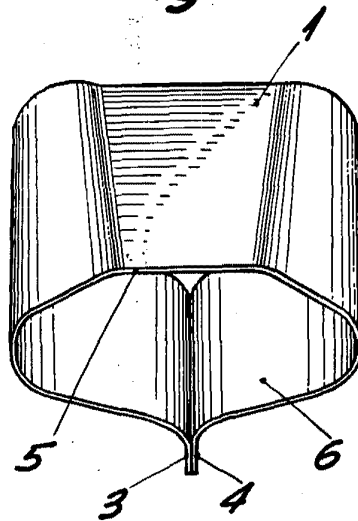


Fig. 4

BARCELONA, 6 NOVIEMBRE DE 1961

ESCALA VARIABLE

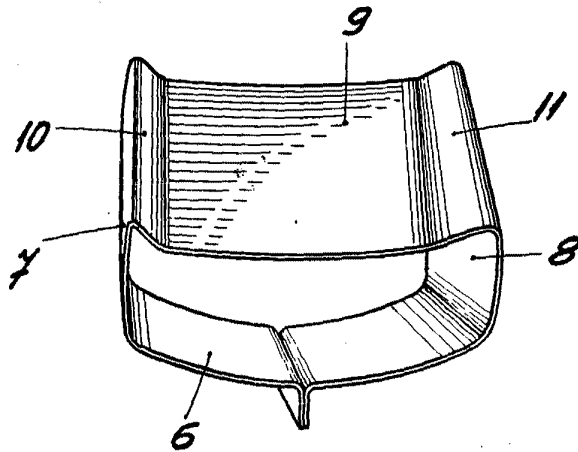


Fig. 5

27242

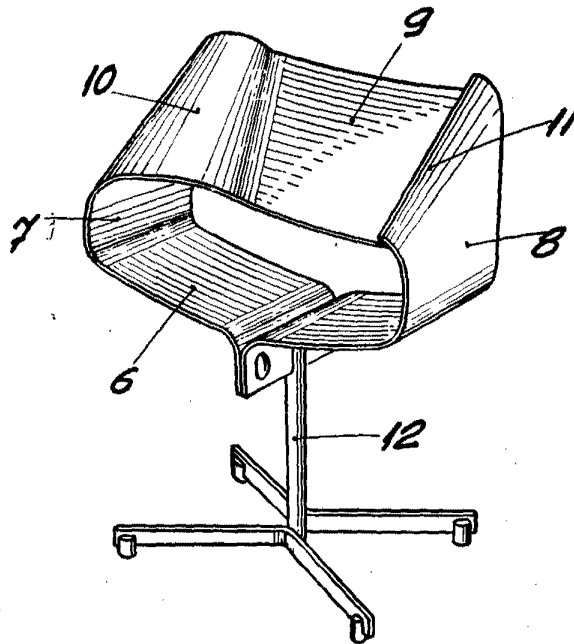


Fig. 6

BARCELONA, 6 NOVIEMBRE DE 1961

ESCALA VARIABLE

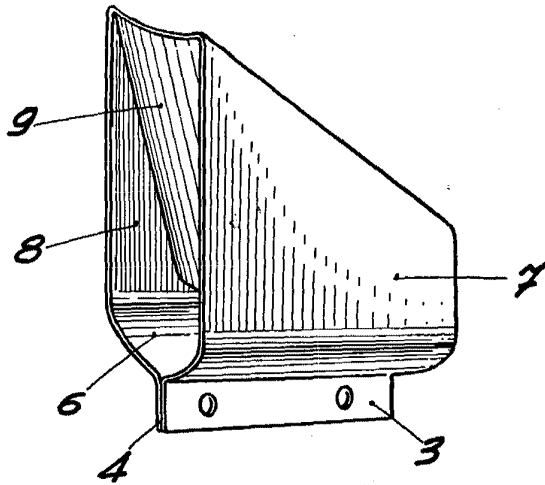


Fig. 7

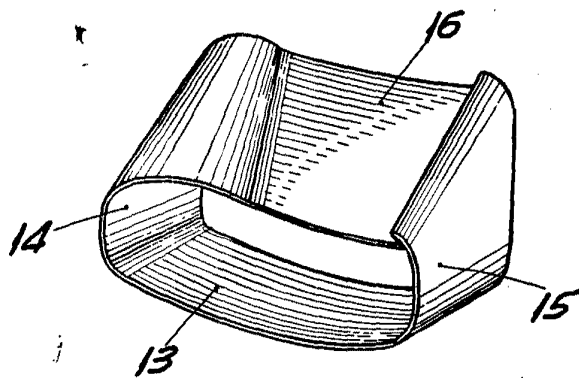
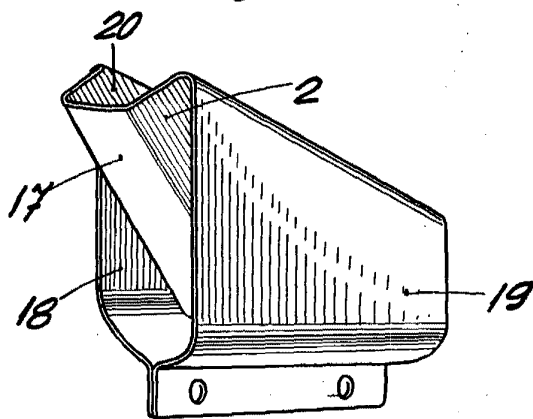


Fig. 8



BARCELONA, 5 NOVIEMBRE DE 1961

Fig. 9

ESCALA VARIABLE