



274633

274633

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DON JUAN COMA CARBONELL, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDEN-
TE EN BARCELONA, Santa Eulalia 5,7 y 9.

sobre.

NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION Y MONTAJE DE ELEMENTOS
EXPOSITORES DE OBJETOS.



274633

Con la presente solicitud se trata de proteger un nuevo procedimiento para la fabricación y montaje de elementos expositores de objetos para escaparates y similares, con el cual y dadas las características particulares de cada elemento que se obtiene, se conseguirán grandes ventajas sobre lo

5.-

En efecto, una de las grandes dificultades inherentes al uso de elementos expositores es la que se deriva de la variación de las disponibilidades de espacio en los escaparates estanterías ó paredes, etc., variación a la que no pueden

10.-

ajustarse los elementos expositores corrientes, pues tienen dimensiones fijas. Por otra parte, tampoco son siempre iguales las disponibilidades de géneros a exhibir y ello significa que, en ocasiones no se logre cubrir toda la capacidad de los exhibidores o se tenga que tener en ellos más mercancías que la deseada, a no ser que se prefiera mantener medio vacío un exhibidor, lo que no es recomendable por ser antiestético y antieconómico, dada la pérdida de espacio útil que implica.

15.-

20.-

Todos estos problemas son los que se intentan resolver con el nuevo sistema de construcción y montaje de elementos expositores. En lo esencial, consiste en construir una serie de elementos unitarios dotados de una base de sustentación adecuada a los distintos tipos de productos y provistos también de un dispositivo que permita empalmarlo unos con otros, a efectos de poder formar tiras longitudinales de la extensión que se desee, a base de colgar cada elemento suspendiéndolo del superior que le preceda.

25.-

30.-

Así, disponiendo de estos elementos, es posible adaptar el despliegue de los elementos exhibidores ajustándolo exactamente a las disponibilidades de espacio, a la cantidad exacta del producto que se desee exponer, etc. También, gra-



cias a este montaje por empalme directo, es posible ir suprimiendo elementos exhibidores a medida que se vá agotando la mercancía, lo cual es una ventaja

5.- Partiendo de la idea expuesta, se han tenido que resolver los problemas básicos de aplicación dentro de unas normas de máxima eficacia y facilidad de manejo y mínimo volumen y costo. Para esto, se ha tomado, como punto de partida, la varilla o alambre metálico a la que se dá una estructura funcionalmente estudiada para lograr el máximo de resultado positivo en relación a los objetivos señalados.

10.- Para una mejor comprensión, se describirá seguidamente el desarrollo de la invención, con la ayuda de los gráficos adjuntos a los que se hará la correspondiente referencia.

15.- Para una mejor comprensión, se describirá seguidamente el desarrollo de la invención con la ayuda de los gráficos adjuntos a los que se hará la correspondiente referencia.

De dichos dibujos, la Figura 1ª., representa un encadenamiento ó empalme de elementos simples, vistos en alzado lateral.

20.- La Figura 2ª., representa la misma serie vista en perspectiva.

En cambio, la Figura 3ª., es una perspectiva de un elemento complejo, mientras que la Figura 4ª., representa otro ejemplo con montaje reforzado y estructura plegable.

25.- Finalizando la Figura 5ª., con un caso de repetición de elementos iguales en sucesión vertical visto en perspectiva y en alzado lateral.

30.- En efecto, vemos en la Fig. 1ª., como se obtiene una serie de elementos exhibidores, pendientes unos de otros y unidos mediante simple empalme circunstancial, cada uno de cuyos elementos forma una unidad con posibilidad de servir para su destino, tanto aisladamente como conjuntamente con otras simi-



5.- lares. Cada una de dichas unidades o elementos se obtiene a base de varilla alámbrica a la que se da la estructura justamente suficiente para sostener con seguridad el tipo de productos que deba ser exhibido. Así, en la Fig. 1ª., vemos esquemmatizados, a guisa de ejemplos, dispositivos aptos para sostener libros (6) tabletas de chocolate ó similares (7), periódicos (8), discos (9), etc. El dispositivo expositor puede asegurar su trabajo de retención con la ayuda de un resorte (10) que aprisione el objeto exhibido. Cuando los productos a exhibir sean indiferenciados, la base de sustentación deberá ser de tipo bandeja (11) como las que se ejemplarizan en las Figuras 3ª y 4ª.

15.- Compatible con su dispositivo de trabajo, cada elemento expositor debe presentar la posibilidad de emplamarse con otro, así como la de recibir también el empalme del que haya de seguirle en la serie longitudinal. Los empalmes se realizan a base de hacer montar el travesaño superior (12) de cada elemento sobre el travesaño inferior (13) del precedente o sobre las varillas (14) que han de sostener el producto.

20.- Para facilitar la conexión entre uno y otro elemento, puede existir una acanaladura (15) en el lugar preciso para ello. Los empalmes ejemplarizados en la Fig. 1ª., son los más simples y darán una serie de elementos desprovista de rigidez. En cambio, en otros supuestos podrá requerirse una unión más segura y rígida, lo cual podrá resolverse con idénticas base, como se demuestra con el ejemplo de la Fig. 4ª., en el que el dispositivo de sustentación (16) penetra entre las varillas (17) del otro elementos del que se cuelga, quedando más firmemente establecida la unión y provisto de rigidez el conjunto.

25.-

30.-

La disposición de las series verticales de elementos expositores puede hacerse a base de elementos idénticos Fig. 5ª., si hay uniformidad de productos, o bien combinando.



unos tipos de elementos con otros como es el ejemplo de la Fig. 1ª. Como se ha dicho, cuando se trate de productos indiferenciados, el soporte deberá ser del tipo bandeja (Fig. 3ª y 4ª), bien sea simple (18) ó doble (19) y fija (19) ó plegable o rebatible (20) a efectos de almacenamiento.

5.-

Debiendo permanecer los elementos expositores a la vista del público, podrán adicionarse a los mismos toda clase de indicadores (21) ó carteles (22), incluso publicitarios, que puedan resultar de interés, siendo indiferente el lugar de emplazamiento, con tal de que no entorpezcan las funciones propias del elemento.

10.-

En cuanto a materiales, se utilizará preferentemente la varilla metálica de la sección adecuada a su trabajo, pudiendo la misma ir al descubierto o bien pintada o recubierta o forrada de cualquier material.

15.-

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

20.-

1ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación y montaje de elementos expositores de objetos, caracterizado porque se obtienen, como punto de partida, unas piezas rígidas alámbricas cuya configuración es la adecuada para sostener un determinado producto y para permitir el enlace de cada pieza con otra similar.

25.-

2ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación y montaje de elementos expositores de objetos, caracterizado porque cada pieza rígida unitaria puede enlazarse con otra similar por simple encabalgamiento formando una sucesión vertical indefinida de piezas similares suspendidas cada una de la superior precedente, encabalgamiento que podrá asegurarse con la presencia de acanaladuras que faciliten el asentamiento.

30.-

3ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación y montaje de elementos expositores de objetos, caracterizado porque gra



cias a sus especiales características, los elementos expositores podrán montarse en cada momento, ajustándose a las disponibilidades de espacio ó de géneros a exponer con solo variar el número de piezas con que se forme cada uno de los elementos compuestos.

5.-

4ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación y montaje de elementos expositores de objetos, caracterizado porque la unión de las piezas unitarias entre si puede asegurarse añadiendo a la acción de sustentación otra de fijación a efectos de que las piezas unitarias así unidas pasen a formar un conjunto rígido.

10.-

5ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación y montaje de elementos expositores de objetos, caracterizado porque, en cada pieza unitaria, el dispositivo soporte de los productos puede ser rebatible a efectos de disminuir el volumen para su almacenamiento.

15.-

6ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación y montaje de elementos expositores de objetos, caracterizado porque a las piezas unitarias que integran cada elemento se les añaden indicadores y distintivos instalados de forma que no impiden la libre utilización de las mismas.

20.-

7ª.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION Y MONTAJE DE ELEMENTOS EXPOSITORES DE OBJETOS.

Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

25.-

Madrid a 15 de febrero de 1962