

276310



276310

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente a la solicitud de registro de una Patente de Invencción que, por veinte años se solicita para España, a favor de los Sres. D. Rafael ROIG RODRIGUEZ y D. Antonio SORRIBAS ESPINOSA, de nacionalidad española, residentes en MADRID, calle Hermanos Garcia Noblejas núm. 13 y O'Donnell núm. 44, respectivamente. - - - - -

p o r

"PROCEDIMIENTO DE FORMACION DE CAJAS METALICAS,
PARA USOS VARIOS "

=====

Entre los muebles modernos construidos con material metálico se cuentan las cajas que, adosadas colgantes en la pared, se usan profusamente en los cuartos de aseo, cocinas, habitaciones de estudio, etc., etc. Dichas cajas actuales resultan



276310

5 relativamente costosas porque adolecen de un exceso de mano
de obra. Mediante el procedimiento de formación, que es el
objetivo de la presente solicitud de registro de Patente de
Invencción, se consiguen cajas particularmente desprovistas de
remaches y de tornilleria, y que se obtienen por simple corte
10 y plegado de chapas.

En la presente Memoria se describe el procedimiento de
la invención tomando como referencia una caja que particular-
mente se halla prevista para ser usada en cuarto de aseo, y
se facilitan las explicaciones con una figura adjunta esquemá
15 tica, donde se muestran en corte alzado los modos de enlazar
las diversas chapas que constituyen la caja.

La pieza fundamental del mueble es una chapa rectangular
que, después de tres dobleces según rectas perpendiculares a
su longitud, resulta, al plegarla según dichos dobleces, for-
mando las cuatro superficies laterales externas de la caja.
20 Como esta pieza -1-, no sólo constituye la citada envolvente,
sino que también forma la moldura -4- de adorno del marco fron-
tal, antes de ser plegada es desmemorada en sus esquinas ante-
riores con el ángulo y perfiles adecuados al desarrollo preci-
so para dar lugar a los pliegues que forman dicha moldura -4-,
25 los cuales se consiguen previamente antes del citado plegado
perpendicular. También en dicha pieza -1- se han trazado, antes
de su plegado, los dobleces inmediatos a su borde longitudinal
posterior, que luego serán las pestañas -5- y -6- respectiva-
mente en su borde inferior y los dos laterales, y la pestaña
30 -7- que será el borde superior trasero de la envolvente. El
doblez relativo a esta pestaña -7- se traza, respecto a los do-
bleces de las pestañas -5- y -6-, con un retraso igual al espe-
sor que tenga la chapa de fondo o apoyo posterior -2- de la
35 caja.

9 APR



276310

La superficie interna o forro de la caja est-a'constitui
do por una tercera chapa -3-, rectangular, que se dobla, como
la primera, según rectas perpendiculares a su longitud, y antes
se han creado en ella, en sus bordes longitudinales anterior y
40 posterior, las pestañas -8- y -9- que han de ser dobladas en
ángulo recto hacia el exterior de la pieza. La pestaña -8- es-
tá hecha para apoyarse en el diedro -10- del pliegue en "Z" que
forma el borde interno del citado marco -4-. La pestaña -9- es-
tá destinada a apoyarse en la cara interna de la citada chapa
45 de fondo -2-. Por lo tanto, el ancho de la superficie del forro
-3- de la caja es igual a la distancia entre dicha cara inter-
na del fondo -2- y el pliegue vertical de la "Z" interna del
marco -4-.

De este modo, después de formadas la envolvente -1- y
50 la pieza de forro interno -3-, puede ésta última ser introdu-
cida por el hueco posterior de la -1- y se adapta simplemente
con su pestaña -8- a lo largo del diedro -10- del citado plie-
gue en "Z" del marco -4-.

La tapa móvil de la cara frontal de la caja puede tener
55 varias soluciones. En una ordinaria, dicha tapa móvil se com-
pone tres puertas correderas, para lo cual se sitúan dos peque-
ños perfiles en "U" dentro del citado forro -3- de la caja, uno
abajo y otro arriba, como se observa en la figura, dejando una
determinada separación con el borde de la moldura, donde ha de
60 ir la puerta central -11-. Los citados perfiles en "U" se suje-
tan por sus extremos en las dos caras laterales de forro; en
uno de sus extremos con un pequeño diente entrante en un reta-
llo hecho en dicho forro, y en el otro extremo con un tornillo.
Puede emplearse cualquiera otra solución sencilla.

65 Las puertas laterales, que han de resbalar en los perfi-



les en "U", se colocan al propio tiempo que los perfiles.

70

Las puertas pueden ser de chapa o de vidrio translúcido u opaco para las cajas de cocina, por ejemplo; pero cuando se trata de cajas para cuartos de aseo, las puertas, sobre todo la anterior central, serán preferentemente de espejo.

75

En otra solución, particularmente en dicho último empleo, las puertas laterales, en lugar de ser corredizas, pueden ir articuladas en uno y otro lado de la puerta central, para formar así un juego de tres espejos con diedros de convergencia graduables, que tan útil resulta en la práctica del afeitado y los cuidados del rostro.

80

Se termina la formación de la caja introduciendo por atrás la citada chapa de fondo -2-, lo que se efectúa apoyando su borde inferior contra la pestaña -7- superior de la envolvente -1-, al propio tiempo que se deslizan sus bordes laterales por la superficie interna de las pestañas laterales -6- de la misma envolvente -1-. Hasta que, al fin, resulta dicha placa de fondo -2- sujeta por delante por la citada pestaña -7- y por detrás por las laterales -6- y la pestaña inferior -5-.

85

Al propio tiempo, dicha placa de fondo -2- completa la sujeción posterior del forro -3- interno de la caja, ya que la pestaña trasera -9- de dicho forro resulta también apoyada en la cara interna de esa placa de fondo -2-.

90

Las cajas destinadas a cuartos de aseo y dotadas de tapas de espejo como se ha dicho, aun pueden resultar con facilidad más prácticas agregándolas una iluminación propia proyectada. Para ello, al cortar la chapa de la envolvente -1- se realiza en la región del marco cuatro perforaciones -12- rectangulares alargadas, centradas en los cuatro lados del marco -4-, y se las dota en sus bordes de acanaladuras adecuadas para que cada perforación pueda ir cubierta por un vidrio esmerilado o

95



una placa de plástico. Al mismo tiempo, al hacer el corte de la envolvente -1-, se hacen en las que serán en esta envolvente caras laterales, cuatro perforaciones circulares -13- para el paso de lámparas eléctricas apropiadas que han de ir colocadas detrás de cada ventana translúcida -12-, así como perforaciones para la colocación de una plaquita de enchufe de corriente y de otra de mando del servicio eléctrico. Mediante esta instalación, a base de una limitada mano de obra eléctrica, se obtiene una caja que, al emitir luz difusa sobre el rostro de la persona enfrentada, proporciona un gran confort para cuartos de aseo de alta categoría.

Con preferencia, el material utilizado será aquél en que la chapa viene formada en una de sus caras con cloruro de polivinilo, como el llamado skinplate, u otros semejantes.

Con ello se evitan las operaciones de pintura o de barnizado de la superficie externa de la envolvente y de la superficie interna visible del forro de la caja.

La fijación definitiva de la placa de fondo -2- en la pieza principal envolvente -1- se obtiene, por ejemplo, con tornillos autorroscantes sobre la pestaña -7- superior.

Estas cajas suelen ir adosadas colgantes en la pared. Para lo cual, pueden llevar adecuadas perforaciones rasgadas verticalmente en la región posterior enfrentada con el marco, para el paso de escarpas, u otras soluciones convenientes.

N O T A

- - - -

EN RESUMEN, la presente Patente de Invención que, por veinte años se solicita para España deberá recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

1.- Procedimiento de formación de cajas metálicas para usos varios, como en cuartos de aseo u en cocinas, sin carác-



270310

130

ter limitativo, mediante el empleo de chapas y por el simple enlace de sus elementos, caracterizado por cortar una chapa rectangular de longitud suficiente para crear las cuatro caras de la pieza que será la envolvente externa de una caja prismática cuadrangular, y de ancho suficiente para comprender el ancho de la caja, el desarrollo de un marco plegado con saliente en el perimetro frontal de la caja, y el desarrollo de una pestaña alrededor del borde posterior de dicha envolvente.

135

140

2.- Procedimiento de formación de cajas metálicas, de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado por trazar en dicha chapa envolvente los pliegues del marco de modo que éste marco presente en sus cuatro lados, después de su saliente, un entrante cuyo borde termina en forma de "Z" de ángulos rectos.

145

3.- Procedimiento de formación de cajas metálicas, de acuerdo con las reivindicaciones precedentes, que, en el caso de utilizar alumbrado proyectado por la caja, se caracteriza porque en la región central de las cuatro molduras salientes del marco se corta un rectángulo alargado y bordeado de modo que pueda fijarsele una placa translúcida, y porque en las caras laterales de la envolvente enfrentando el interior de las molduras se corta una abertura para el paso de lámparas eléctricas apropiadas y de sus elementos conductores y de mando.

150

155

4.- Procedimiento de formación de cajas metálicas, de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque a la pestaña general del borde posterior de la envolvente se le da una posición en diedro recto doblado hacia el interior respecto a la superficie de dicha pieza envolvente, y la parte de pestaña que corresponde a la superficie superior de dicha envolvente debe resultar respecto al plano de las otras tres pestañas en un plano retrasado en una distancia



160

igual al espesor de la chapa que se emplee como fondo posterior de la caja.

165

5.- Procedimiento de formación de cajas metálicas, de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por cortar una chapa rectangular destinada a constituir el forro interno de la caja, de longitud suficiente para crear las cuatro caras de la pieza, que será prismática cuadrangular, y de ancho suficiente para obtener un ancho igual a la distancia que en la envolvente existe entre el plano externo de la citada pestaña superior y el plano interno del tramo intermedio del plegado en "Z" citado para el marco de la envolvente, aumentado este ancho con el de una pestaña que en diedro recto se crea en el borde anterior del forro para ser apoyada en el diedro extremo de dicho plegado en "Z", y también aumentando aquel ancho con el de una pequeña pestaña que en diedro recto se crea en el borde posterior del forro.

170

175

6.- Procedimiento de formación de cajas metálicas, de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por cortar una chapa destinada al fondo posterior de la caja de forma rectangular, con ancho igual al de la caja menos dos veces el espesor de la chapa de la envolvente, y con alto igual al de la caja menos una vez el espesor de esta citada chapa de la envolvente.

180

185

7.- Procedimiento de formación de cajas metálicas, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado por trazar sobre la pieza envolvente en sentido perpendicular a sus bordes longitudinales tres rectas que deben determinar los encuentros según diedros rectos de las superficies laterales, inferior y superior de la envolvente, en el extremo delantero de dichas rectas se desmembran las que serán esquinas del marco teniendo en cuenta los plegados de éste, y en el extremo

190



276310

195

posterior de las rectas se desmembran los ángulos de esquina de las pestañas, terminando por hacer después de los plegados del marco y de las pestañas, los de las cuatro superficies y la unión de los extremos libres de la chapa envolvente paralelos a las citadas rectas.

200

8.- Procedimiento de formación de cajas metálicas, de acuerdo con las reivindicaciones precedentes, caracterizado por trazar sobre la chapa de forro en sentido perpendicular a sus bordes longitudinales tres rectas que deben determinar los encuentros según diedros rectos de las superficies laterales, inferior y superior del forro de la caja; en los extremos delantero y posterior de dichas rectas se desmembran los ángulos de esquina de las respectivas pestañas, y éstas son formadas en diedro recto hacia afuera del plegado, terminándose el forro al hacer por dichas tres rectas los plegados de las superficies según los citados diedros y la unión de los extremos libres de la chapa paralelos a las citadas rectas.

205

210

9.- Procedimiento de formación de cajas metálicas, de acuerdo con las reivindicaciones precedentes, en el caso de emplear puertas corredizas, caracterizado por situar sujetos dentro del forro en sus caras superior e inferior y paralelamente a su borde anterior, con distancia igual al espesor de la puerta que será central, un perfil en "U" de ángulos rectos para servir de guía a las dos puertas laterales, colocación que se realiza simultáneamente con la de las tres puertas correderas, y por último la introducción del forro dentro de la envolvente hasta que la totalidad de la pestaña anterior del forro se apoye en el ángulo diedro extremo del citado pliegue en "Z" del marco.

215

220

10.- Procedimiento de formación de cajas metálicas, de acuerdo con las reivindicaciones precedentes, caracterizado



276310

225

porque la placa de fondo posterior de la caja se coloca apoyando su borde inferior sobre el plano externo de la pestaña superior trasera de la envolvente, al propio tiempo que sus bordes laterales se hacen resbalar sobre el interior de las pestañas laterales traseras de dicha envolvente, y se desciende hasta que ese borde inferior se apoye en la arista del diedro de la pestaña inferior de la envolvente. Se sujeta dicha placa de fondo definitivamente en la pestaña superior de la envolvente con un tornillo autorroscante.

230

11.- Procedimiento de formación de cajas metálicas, en una variante de la reivindicación 9, cuando las puertas laterales son giratorias, caracterizado porque el cerco de la puerta central va provisto de articulaciones en cada lado para adaptar en ellas el borde correspondiente de las dos puertas laterales, cuyo ángulo diedro con dicha puerta central puede ser graduado.

235

12.- Por último se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la presente Patente de Invención que, por veinte años se solicita para España.

240

p o r

"PROCEDIMIENTO DE FORMACION DE CAJAS METALICAS,
PARA USOS VARIOS "

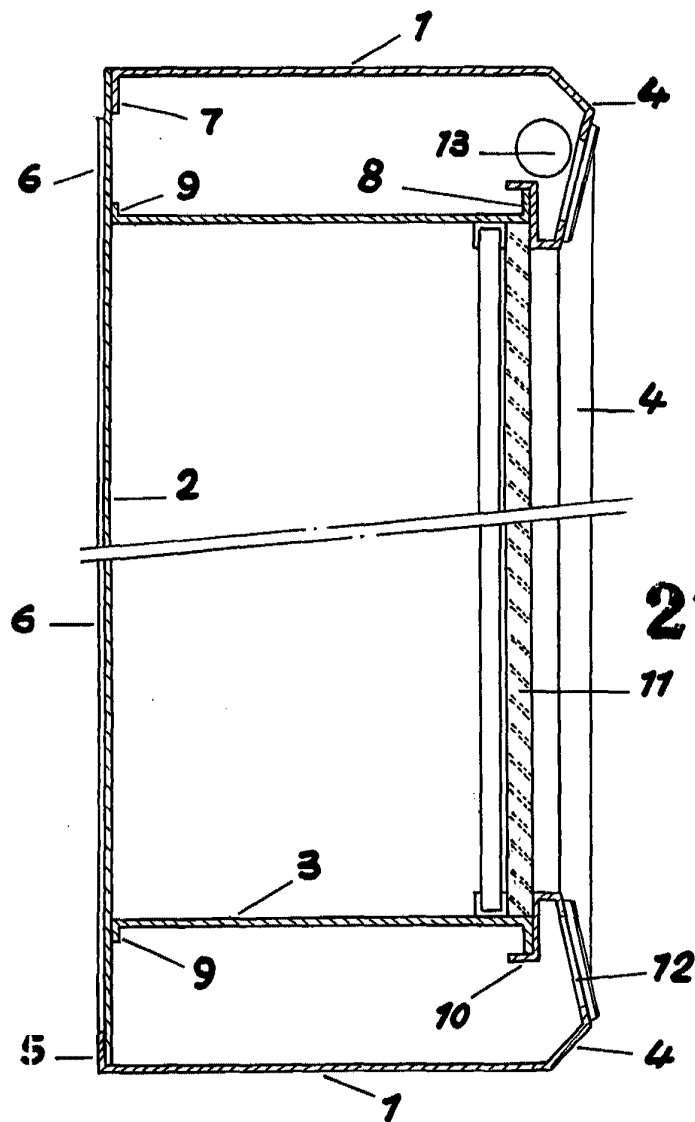
245

Todo conforme queda expresado en la presente memoria descriptiva que consta de nueve hojas escritas a máquina por una sola cara y planos que se acompañan.

Madrid, 9 Abril 1962

P. A. 1

FRANCISCO GARCIA
S.A.



276310

ESCALA VARIABLE
MADRID,
P.A.,

9 APR 1900