

276454



1900

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MUEBLES METALICOS",  
a favor de CONSTRUCCIONES METALICAS BOGA, S.A., entidad espa-  
ñola, domiciliada en BARCELONA, Plaza Molina, nº 4.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento  
para la fabricación de muebles metálicos.

Más concretamente la invención tiene por objeto lo-  
gar: la fabricación racional de mesas metálicas, constituyendo  
5. unas piezas tipo normalizado, mediante las cuales se procede  
al montaje de las mesas, a partir de unos elementos previa-  
mente fabricados, aptos para servir a varios tipos de mesa,  
eliminando al máximo las operaciones de mecanizado y con una  
forma de construcción racional y sencilla.

10. Para la fabricación de estas mesas se parte de láminas



78454

- de plancha, las cuales son cortadas para producir los laterales de la mesa en forma de trapecio, aprovechando la plancha de forma que de una misma, y según su longitud se puedan cortar como mínimo dos trapecios iguales, dispuestos opuestos en sus bases. Estos trapecios son cortados en las puntas de sus bases menores para constituir un diente que facilita entonces el doblado de sus bordes laterales y de base menor, para constituir una solapa hacia adentro en estas zonas, lo cual permite la unión de dos piezas enfrentadas por estas solapas mediante soldadura para constituir un panel rígido, el cual tiene una forma trapezoidal con su base menor continua, donde se fija de una forma adecuada un perfil de aluminio o similar retentor de una tira de goma o material elástico que sirve de apoyo contra el suelo.
5. En otra fase de fabricación se constituye un marco también metálico, de un perfil adecuado, preferentemente de un perfil transversal en forma de U, con una de sus ramas vertical y la otra inclinada hacia afuera, presentando la rama vertical una doblez horizontal hacia adentro y la rama inclinada una doblez horizontal hacia afuera, cuyo marco se une por soldadura o similar a una plancha plana por la doblez últimamente citada, que se halla en la parte interna del marco. Esta doblez y plancha interior se unen a los paneles que constituyen los laterales de apoyo de la mesa mediante atornillado sobre unas pequeñas placas que se han unido por soldadura en los extremos de la base superior del panel trapezoidal, constituyéndose de esta forma un conjunto rígido que se puede asegurar si se cree conveniente con la adición de otras pequeñas placas en la parte intermedia de estas bases.
10. Al propio tiempo se ha previsto colocar en la mesa, si se cree conveniente planchas de refuerzo, dispuestas de
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



panel a panel que constituyen los apoyos debidamente soldados a estos.

5. Sobre del marco y bordoneandolo se ha previsto disponer un cerco continuo a base de una tira continua de aluminio perfilada, unida al marco mediante remachado o roblonado, constituyendo esta tira un elemento de adorno y al propio tiempo un retentor para el sobre de la mesa que se apoya directamente sobre el marco.

10. Circunstancialmente y para aquellas mesas en que se haya previsto uno o los dos lados con cajones, se ha previsto constituir una caja a base de planchas rectangulares unidas por las solapas dobladas de sus bordes mediante soldadura, cuya caja en su parte anterior se provee de un travesaño superior y otro inferior, que limita la zona de entrada de cajones, y se provee asimismo de guias laterales para los cajones, las cuales se sueldan en las solapas laterales de doblez previstas en las planchas que constituyen la caja. Este caja por su parte superior se la provee de las pequeñas planchas soldadas en sus cantos para el unido por atornillado al marco superior,
15. y al propio tiempo se preve la constitución de un pie de soporte, igual a los paneles laterales anteriormente iniciados, pero de menor altura que se ubica y fija debajo de la caja citada.

25. Los cajones de tipo normal con guias para su deslizamiento, presentan un frente ligeramente sobresaliente por sus lados para el apoyo contra la parte frontal de la caja, en la posición de cierre, y su asidero está previsto por una plancha doblada a escuadra, fijada en el borde superior del cajón a todo lo largo del mismo.

30. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña

276454



a la presente memoria una lámina de dibujos, en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

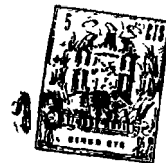
5. La figura 1 muestra una plancha en desarrollo con la indicación de los elementos para laterales que se cortan de la misma.  
La figura 2 muestra dos elementos para laterales, tal como se enfrenta y unen entre sí para constituir un panel.
10. La figura 3 muestra en perspectiva un detalle del elemento de apoyo de los paneles laterales.  
La figura 4 es un detalle en sección de la unión de un panel lateral con el sobre de la mesa.  
La figura 5 es en sección transversal y esquemática la disposición de las planchas que constituyen una caja para la ubicación de cajones.
15. La figura 6 muestra en perspectiva una caja.  
La figura 7 es esquemáticamente la disposición del asidero con respecto al cajón.
20. La figura 8 muestra en perspectiva y esquemáticamente una de las posibles mesas a constituir.  
Haciendo referencia a las figuras, es de observar que para la formación de los laterales se parte de una plancha 1, la cual se corta por las líneas inclinadas 3 paralelas y se divide en distintas partes por líneas 4 intermedias, según la longitud de la plancha para constituir elementos sueltos 2, de forma trapezoidal. Estos elementos sueltos en forma trapezoidal son cortados en sus puntas de la base menor para permitir el doblado por sus líneas de puntos 5 y 6 de sus laterales y 5' y 6' de su base menor constituyendo de
- 25.
- 30.



5- 276454

- esta forma las dobles 8 y 9 en los lados y en la base menor la dobléz 10 y otra no vista en las figuras, de forma que quedan constituidas las piezas 7, las cuales se enfrentan dos a dos por sus solapas 9 y 10, y se sueldan por dichas solapas, constituyendo un panel completamente rígido.
5. Al panel así constituido se le fija por cualquier medio adecuado el perfil 11 en su base menor o de apoyo, al cual se le provee de un perfil de goma 12 que es el elemento de roce contra el suelo.
10. Al panel formado por dos elementos 7 se le suelda por su extremo superior, o sea por su base menor, y precisamente en los extremos de la misma unas planchas 13 de suficiente grosor para prever en ellas un orificio roscado, y a estas planchas se fija mediante tornillos 16 una plancha 14 encerrada dentro de un marco 15, que constituyen los elementos de sosten del sobre de la mesa 19, el cual queda apoyado directamente sobre marco y plancha 14, y delimitado en su posición mediante un perfil de cerco 17 sobre el borde del marco, al que se halla unido mediante remaches 18. El sobre 19 de la mesa puede
15. de esta forma disponer si se desea suelto directamente sobre el marco, lo cual presenta la ventaja de que el tablero del mismo puede ser decorado en sus dos caras de distinta forma para efectuar si se desea su inversión.
20. Como se comprende la plancha 14 central al marco, es un elemento de mejor terminación de la mesa y que colabora a darle una mayor rigidez en su conjunto de marco, debido a ello en mesas de tipo pequeño o en series de fabricación más sencilla y de menor coste podrá suprimirse.
25. En aquellos casos en que la mesa presente a uno o a los dos lados filas de cajones, se ha previsto disponer en
- 30.

276454



lugar del panel constituido por elementos 7, una caja constituida por paredes laterales de plancha con sus bordes verticales con doble vuelta de forma que las paredes laterales 20 y 22 se unen a las solepas de la pared de fondo 21 mediante soldadura, y se asegura por la parte anterior el conjunto por travessaños soldados 24 y 25, superior e inferior respectivamente para constituir un conjunto rígido donde se sueldan las guías 23 para los cajones. Esta caja se cierra por su fondo mediante una plancha soldada y en sus cantos superiores se prevén soldadas planchas similares a las 13, para lograr de esta forma su unión al marco superior de la mesa por atornillado.

En la figura 7 se representa el frente 26 de un cajón, el cual se ha previsto con un asidero 27 a escuadra, sobresaliente de su parte superior y en toda la longitud del cajón, fijado al mismo por atornillado.

La figura 8 muestra un tipo de mesa construida la cual consta de un sobre 28, panel lateral trapezoidal 29, caja 30 para los cajones y pie 31 debajo de esta caja en forma asimismo trapezoidal en forma similar al elemento 29.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, que difieren en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales mas adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

- 7 -



N O T A

276454

Hecha la descripción del presente invento, se declaran de novedad y propia invención las siguientes reivindicaciones:

1. Procedimiento para la fabricación de muebles metálicos, caracterizado esencialmente por el hecho de que en una fase de fabricación se cortan planchas para constituir elementos trapezoidales, los cuales durante el corte de la plancha se van produciendo en la misma una serie invertidas una a continuación de otro en un número indeterminado que depende de la longitud de la plancha, a cuyos elementos en una fase subsiguiente se les elimina de las puntas correspondientes a su base menor, de forma que es posible efectuar el doblado hacia adentro de los bordes laterales de los mismos y de su base menor, seguidamente en otra fase de fabricación se procede a unir por soldadura y por estos bordes doblados dos elementos enfrentados, constituyendo un panel rígido el cual constituye un lateral para mesa, al que se provee en su base menor de un perfil adecuado de sostenimiento de una tira de material elástico, tal como goma, para el apoyo sobre el suelo, y en su base mayor, y como mínimo en sus extremos de unas pequeñas planchas soldadas con un orificio roscado.

2. Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado porque en fases independientes del procedimiento se constituye un marco de perfil adecuado a base de plancha, con una sección transversal, preferentemente en U, y con la rama externa vertical y su extremo doblado horizontalmente hacia



276454

- dentro, y su rama interna al marco inclinado y con una doblez horizontal en la que se fija una plancha lisa encerrada dentro del marco, uniéndose seguidamente este conjunto por atornillado a través de su aleta y plancha, en los paneles
5. laterales, precisamente en sus planchas superiores soldadas con orificio roscado, constituyéndose un conjunto rígido que puede asegurarse, eventualmente mediante planchas soldadas en sus extremos a los dos paneles laterales.
10. 3. Procedimiento, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que en el borde superior del marco se dispone un cerco perfilado que se une al marco por remaches o similar, el cual sirve como elemento limitador de posición de un sobre de mesa o disponer directamente apoyado sobre el marco.
15. 4. Procedimiento, según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por el hecho de que en una variante del procedimiento se dispone en uno de los lados de la mesa o en los dos una fila de cajones, los cuales se hallan ubicados en una caja, que en este caso es portadora en sus cantos superiores de las placas con orificio roscado para el atornillado del
20. marco superior, y los paneles laterales se disponen de menor altura y como pies de apoyo en el suelo debajo mismo de la caja antes mencionada,
25. 5. Procedimiento para la fabricación de muebles metálicos.
- Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de tres láminas de dibujos.

Madrid, 12 de Abril de 1962.

CONSTRUCCIONES METALICAS BOGA, S.A.

p. a. JAIME ISERN MIRALLER

R.P.

Fig. 1

276454

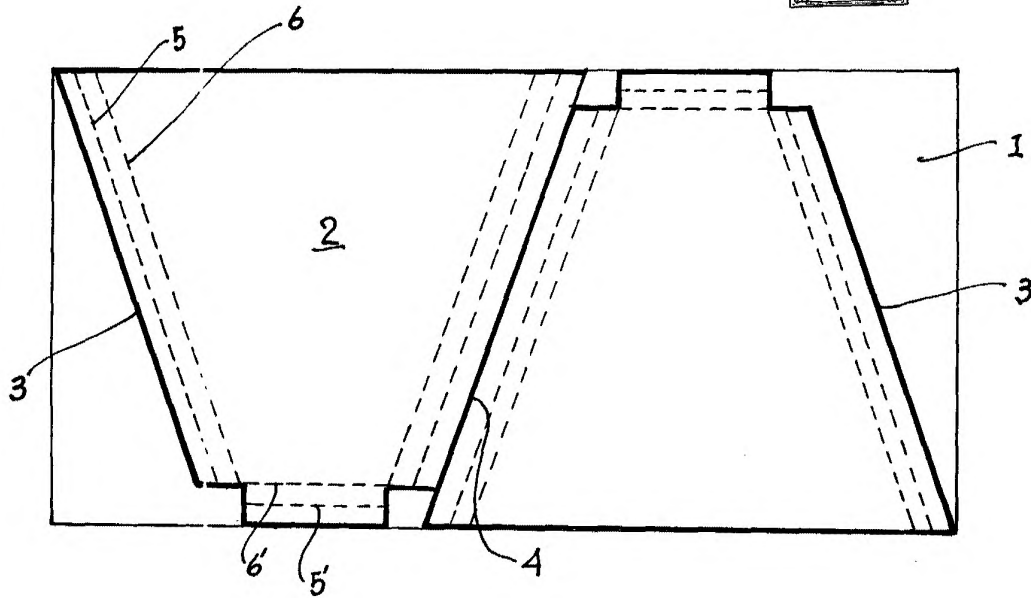
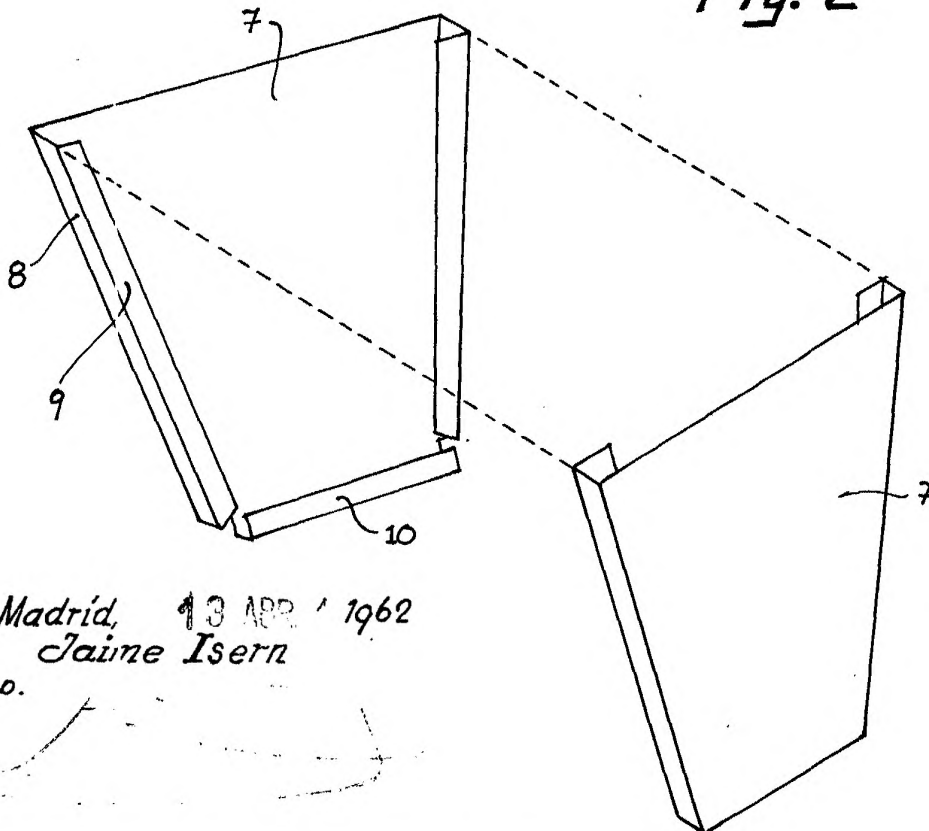


Fig. 2

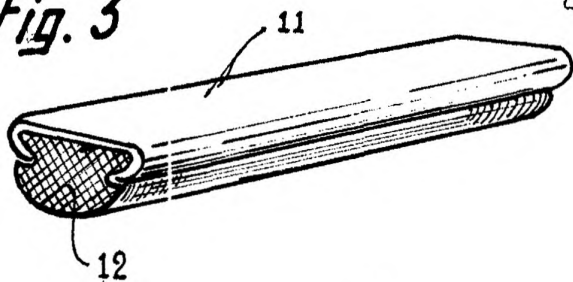


Madrid, 13 APR ' 1962  
Jaime Isern

p.p.



*Fig. 3*

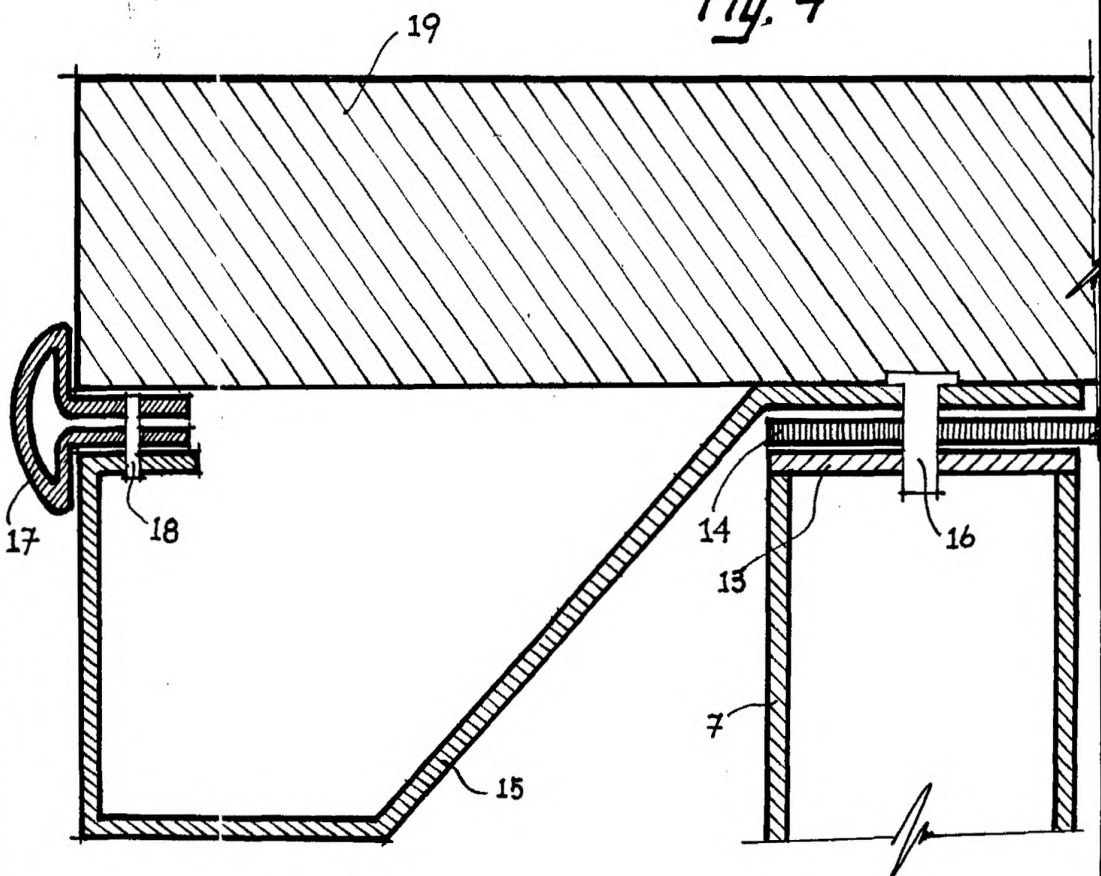


276454

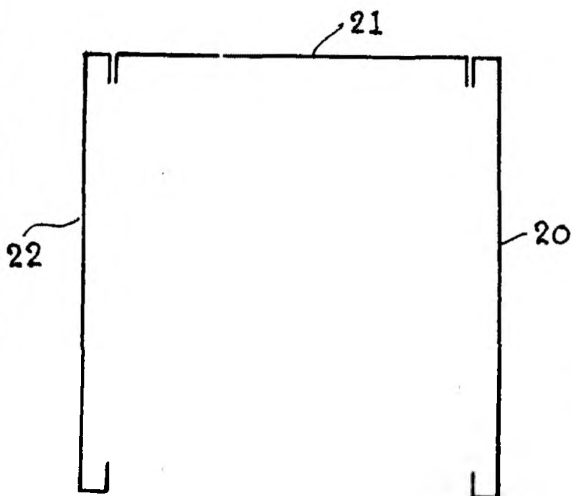
13



*Fig. 4*



*Fig. 5*



*Madrid, 13 ABR. 1962*  
*Jaime Isern*

*P.P.*



276454

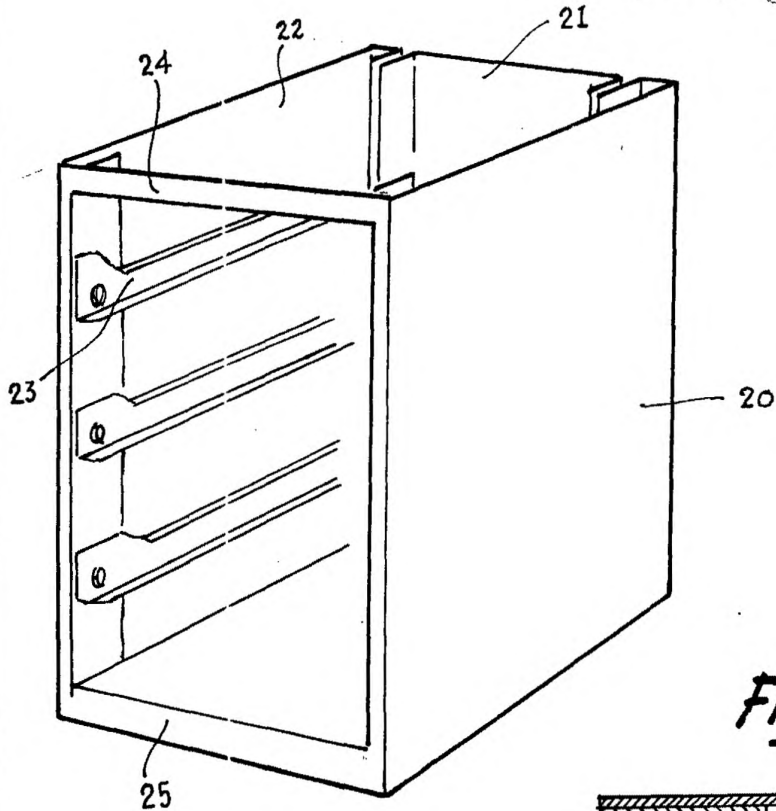


Fig. 6

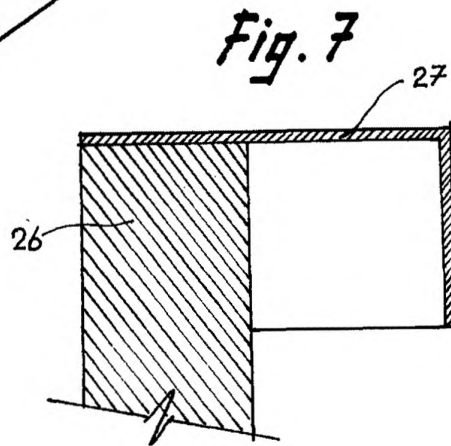
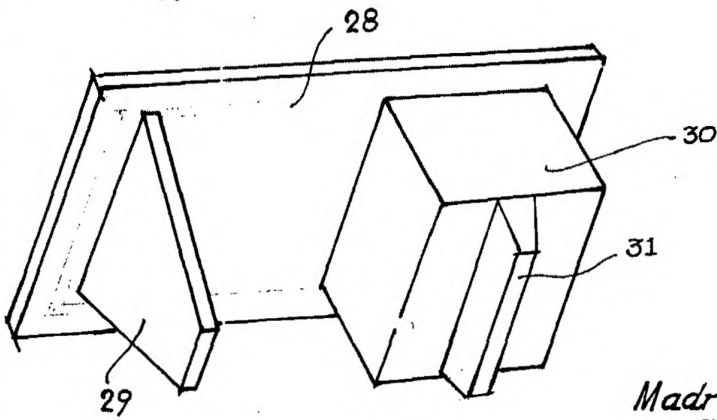


Fig. 7

Fig. 8



Madrid, 13 Feb. 1962  
Jaime Isern  
p.p.