

283442



PATENTE DE INVENCION
POR VEINTE AÑOS
EN ESPAÑA

por: "Método de fabricación de muebles".

a favor de: "Sociedad Española de Lámparas Eléctricas "Z", S.A.",
con domicilio social en Avda. José Antonio, 324 -
Barcelona.

MEMORIA

La presente invención se refiere a un método de fabricación de cajas o muebles, por ejemplo, para aparatos de radio ó T.V.



obtenidos preformando en caliente chapas de madera, previamente cubiertas de cola; con la particularidad de que éstas puedan ser dobladas hasta formar un ángulo recto, tanto en su cara interior como en la exterior, consiguiéndose los gruesos que se estimen convenientes con solo aumentar o disminuir el número de chapas que componen el conjunto.

Según los sistemas de fabricación conocidos, es posible, mediante molde y contramolde, doblar las chapas en ángulo recto, obteniéndose unas esquinas de mueble de cantos más o menos curvos. Todos estos sistemas adolecen del defecto de que no se pueden doblar totalmente las chapas, de modo que quedan en ángulo recto hasta el mismo vértice o línea de doblado.

Con el método de fabricación a que se refiere la presente invención, se consiguen superar estos inconvenientes, presentando, al propio tiempo, ventajas evidentes, las cuales, junto con la novedad del mismo, le hacen acreedor a los privilegios, que, para los de su clase y condición, otorga el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, los cuales se demandan expresamente por esta petición de Patente.

En efecto, observando la fig. 1ª, que representa una de las esquinas en sección normal a las paredes, vemos que si el espesor de éstas es, por ejemplo, "a" = 7,2 mm., en la sección "b" es de 10,2 mm., es decir, que, en la línea de doblado, el espesor ha aumentado en este ejemplo 3 mm.. Por tanto, esta dimensión es imposible de lograr con un único conjunto de chapas, ya que, debido a dicho incremento, o bien se formarán huecos entre las chapas, con lo cual no quedan éstas bien encoladas y el conjunto no es sólido, o bien estos 3 mm. que faltan producirán concavidades en la parte interior o exterior de las esquinas del mueble, con lo cual éstas no quedan rectas interior y exteriormente.

283442



De acuerdo con la presente invención, se solucionan estos inconvenientes y es posible obtener muebles de aspecto completamente rectilíneo a partir de un único conjunto de chapas preformadas.

5 Según el invento, este incremento de grosor de la pared en los ángulos, se suple introduciendo entre las chapas un material macizo, por ejemplo, madera, o, bien por superposición de las mismas chapas que componen el conjunto.

10 A fin de que la presente invención pueda ser fácilmente llevada a la práctica, la misma se describirá a continuación con referencia a algunas realizaciones de la misma, que están ilustradas en los dibujos que se acompañan.

15 Según la figura 2ª, en este procedimiento el suplemento antes mencionado consiste en un listón o pieza -F-, que se coloca preferentemente entre la segunda y tercera chapa al preformar el conjunto. En este ejemplo, el listón tiene un grueso de 3 mm., con la forma indicada. En esta realización, y, a título de ejemplo, el conjunto está constituido por 9 chapas de 0,8 mm., estando las chapas señaladas por -L- colocadas a lo largo, y, las designadas por -T-, al través.

20 Otro sistema se ilustra en la fig. 3ª. Aquí el suplemento se obtiene superponiendo en la línea de doblado unas chapas transversales a otras. En efecto, las chapas designadas por "T", en todos los casos de formación de un tablero, hay que añadirlas para obtener un largo conveniente. En este procedimiento se hacen
25 coincidir las juntas precisamente en la línea "K", que corresponde a la diagonal "b" de la fig. 1ª, solapadas en una distancia igual al grueso que tenga la chapa.



En la operación de preformado, se efectúa el secado de la cola aplicando calor.

5 Describas, por manera suficiente, las finalidades y partes integrantes de esta Patente de Invención, se hace constar expresamente que, cualquier modificación de detalle, así como sus elementos de integración y sus dimensiones, podrán ser variadas y variables, siempre y cuando no desvirtuen, modifiquen o agraven su objeto privativo y fundamental.

NOTA

10 Los puntos de invención, propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta patente de invención en España, por veinte años, son los siguientes:

15 1º - Método de fabricación de muebles, que se caracterizan porque, un conjunto de chapas de madera recubiertas de cola, es preformado en caliente, de tal modo, que, dobladas tales chapas en ángulo recto en los cantos, se obtienen líneas rectas hasta el mismo vértice, tanto en el interior como en el exterior del mueble, lográndose los gruesos que se deseen con solo aumentar o disminuir el número de chapas que componen el conjunto, y, suplementando la diferencia de grueso que existe en dichos cantos.

20 2º - Método de fabricación de muebles, según la reivindicación anterior, caracterizado porque, el mencionado suplemento, consiste en un listón macizo y sección de forma adecuada, el cual se coloca en la línea de doblado entre dos de las capas de chapas en la operación de preformar el conjunto, cuyas dimensiones vienen determinadas según el grueso del conjunto y número de chapas.

283442



3º- Método de fabricación de muebles, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el suplemento se logra haciendo coincidir las juntas de las chapas transversales que tienen que formar el conjunto, en la línea de doblado, y, solapado en este punto unas chapas a otras en una longitud igual al grueso que tenga la chapa.

4º - "Un método de fabricación de muebles".

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan, y, con los fines que se han especificado.

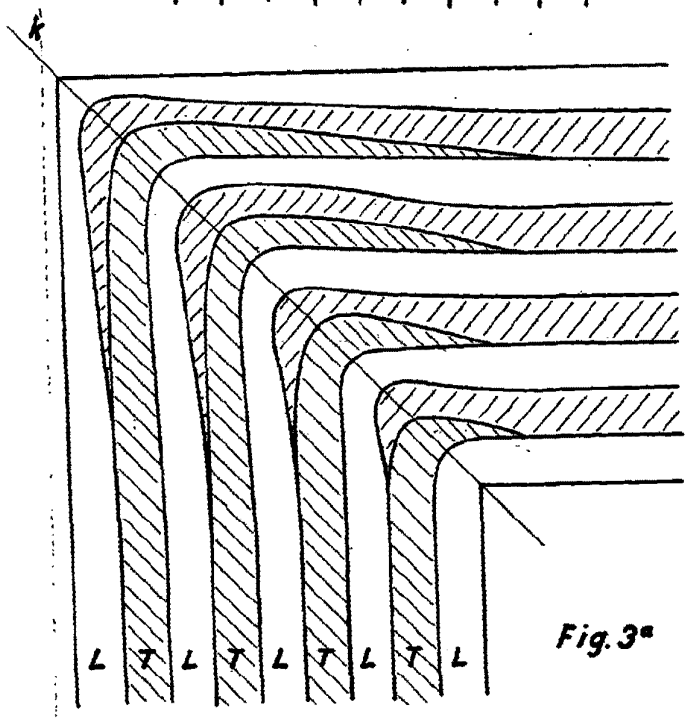
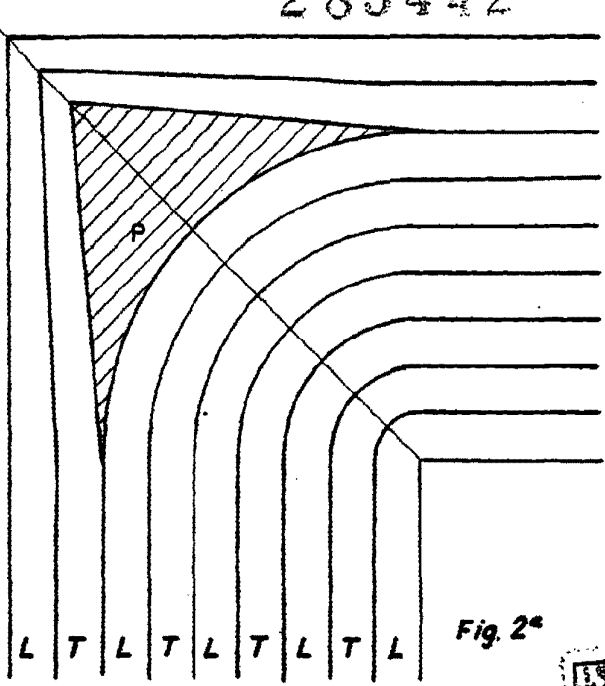
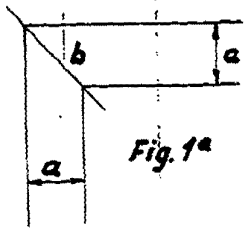
Consta esta Memoria de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 15 DIC. 1932

SOCIEDAD ESPAÑOLA DE LAMPARAS
ELECTRICAS "Z", S. A.

1932
P. N.

283442



Escala variable

MADRID

[Handwritten signature]