

284154



284154

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

por veinte años.

en España a favor de D. MANUEL BARASOAIN HERNANDEZ y D. FELIPE MAROTO BENITO, de nacionalidad española, residente en Madrid, calle de Cadarso nº 9 y Belen nº 3, respectivamente, por:

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUMBONAS TRANSFORMABLES EN BOLSA Y APLICABLE A OTROS USOS "

oooooOooooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria se refiere conforme su enunciado indica a un procedimiento de fabricación de tumbonas, aplicables a playa, campo, montaña y cualquier otra aplicación de esta índole, la cual al propio tiempo constituye otros medios ventajosos como son la posibilidad de convertirse en bolsa de transporte para aquellos utensilios necesarios e indispensable en las giras visitas playeras, montañas u otras, aportando para ello las características suficientes para dar un resultado óptimo de rendimiento y comodidad en su transporte .



Una de las características del proceso de fabricación del elemento múltiple que se trata lo constituye el hecho de confeccionar mediante prensas de laminado tubular una armadura, preferiblemente rectangular, la cual irá fabricada en aquellos materiales de dureza suficiente y de mínimo peso, vulgarmente denominados ligeros como son aluminio, latón etc...cuyos brazos horizontales se conformarán de manera que un golpe de prensa pueda darseles una curvatura simétrica al objeto de que sirvan de asidero o empuñadura para su fácil transporte.

Una de las características del presente procedimiento es que a los cuadros que forma la armadura libre se les dotará por sus extremos inferiores de una curvatura formando un macho y hembra, o sea una de ellas presentará dos cortes formando una lamina central o solapa que se alojará en el hueco que forman las dos solapas laterales del otro brazo donde articulará en recorrido limitado con la interposición de un bulón de giro, lo que constituye la limitación de apertura de la armadura que constituye el objeto propiamente dicho quedando constituido en su apertura el asiento y respaldo de la tumbona comentada.

Un objeto más del presente procedimiento es que la armadura así conformada en fase posterior se la revestirá en toda su extensión de un tejido, cualesquiera preferentemente lona, así como de polisteres adecuados al caso, los cuales se ajustarán por sus bordes a la armadura mediante cosido normal, grapado, pegado soldado u otro, en los colores que se considere conveniente y en la forma y dimensiones que fueran precisas en su utilización práctica.

Un detalle más del procedimiento es que la vestidura de la armadura por su cara interna se le producirá una doble pared del tejido, el cual se subdividirá de

204154



forma adecuada en compartimentos determinados o a capricho preferentemente de forma que se constituyan dos laterales longitudinales, tre superiores el central de menores dimensiones, dos centrales iguales y un inferior transversal, al objeto de alojar convenientemente los accesorios que hemos estimado como indispensables.

- Uno de los detalles que aporta el presente procedimiento es dotar al objeto descrito de una colchenta inflable y desinchable, la cual ejecutará las funciones de almohadillado como asiento y flotador en los casos que sean oportunos y de una sombrilla, quitasol, o similar, telescópica o simplemente plegable, los cuales se alojarán en los bolsillos laterales longitudinales, mencionados, para su transporte, el inferior se destina al bañador, y los otros, jabonera, bronceador, talquera y perfumador, y el menor para el peine.

Otro detalle más del presente procedimiento es el hecho de dotar a la pared normal comentada en su respaldo interno de un doble fondo, para el alojamiento de cuantos otros utensilios fueren precisos, el cual ira cerrado por su borde superior extremo por cualquier medio adecuado preferentemente cremallera.

Como se comprenderá de la descripción que acabamos de efectuar del objeto resultado industrial del procedimiento comentado este resuelve fácilmente todos aquellos inconvenientes hasta el presente hallados para el transporte y comodidad de utilización a los efectos previstos, consiguiéndose con un mínimo de coste de fabricación, lo cual logicamente redundará en la economía de su venta y en la adquisición del usuario.

Una idea más concreta del procedimiento descrito se da a continuación al hacer referencia a la lamina de dibujos en los de que de manera un tanto esquemática y exclusivamente a título de ejemplo se representa los detalles más caracteris-



tico de la idea del invento.-

En los dibujos

5.- La figura 1^a representa una vista en perspectiva de uno de los laterales de la armadura en la que se aprecia el juego de articulación de la misma.

La figura 2^a es un detalle de la vista representada en la vista anterior, ampliado

10.- La figura 3^a es una vista de la propia representación de la vista anterior en la que se aprecian la armadura en su posición de plegado.

La figura 4^a es una vista en perspectiva de la tumbona propiamente dicha en la que se aprecia en línea de trazos la colchoneta hinchada, así como la distribución de los bolsillos del respaldo;

15.- La figura 5^a es una vista en perspectiva del conjunto antes mencionado, en el que se aprecia la distribución de los accesorios alojados en sus respectivos bolsillos, así como en voladizo la colchoneta hinchada.

20.- La figura 6^a es una vista en planta en el que se aprecia la posición del bolsillo de doble fondo y el elemento de cierre.

25.- La figura 7^a es una vista a igual que la figura 4^a en la que se aprecia en línea de puntos el conjunto y la posición de la colchoneta.

La figura 8^a es una vista en perspectiva del conjunto plegado formado la bolsa a que se ha hecho referencia.

30.- Haciendo mención a las referencias numéricas se hace la aclaración de que mediante el número -1- se señala un lateral del bastidor que constituye el respaldo, señalando -2- el mismo lateral en el fondo siendo -3- las solapas que constituyen el alojamiento del terminal o macho -4- que articulan merced a un bulón -5-; Con el número -6- se indica el borde superior dotado



de una desviación siendo -7- el mismo borde en la cara inferior, con los números -8- y -9- se indican los bolsillos longitudinales laterales destinados para el alojamiento de la sombrilla y flotador o colchoneta, con los números 10 y 11 se indican los bolsillos superiores para el alojamiento de talquera y perfumador, siendo los -12- y 13 los bolsillos centrales para jabonera y bronceador, 14 el bolsillo inferior que se destina para el traje de baño, con el número 15 es el bolsillo de menores dimensiones situado entre 10 y 11 que se destina para el peine. Con el número -16- se indica el elemento de cierre del bolsillo de doble fondo situado en la cara posterior de la superficie del respaldo que constituye la armadura -1-, señalándose con -17- la colchoneta o flotador de que estará dotado el conjunto para su empleo.

Una vez descrita convenientemente la idea del invento se hace constar a los efectos oportuno que estos no quedan limitados a los detalles exactos de esta exposición sino que por el contrario en el mismo serán susceptibles de introducirse todas aquellas variaciones o modificaciones que la práctica aconsejase siempre que con ello no se desvirtue las características del procedimiento preconizado.

NOTA

Se declara como de Novedad y Propiedad para todo el territorio español el contenido de las siguientes reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

1ª PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUMBONAS TRANSFORMABLES EN BOLSA Y APLICABLE A OTROS USOS. que se caracteriza porque se constituye a partir de un bastidor conseguido por prensa continua de tubo, en materiales

284154

-6-



comom metales ligeros de gran resistencia, preferentemente en aluminio duro y en dimensiones apropiadas cuyo bastidor se le ha producido en sus bordes inferiores de una curvatura de grados, previstos, a una de las cuales se le efectuado

5.- un rebaje lateral en forma de pletina, la cual alojara en el calado formado por dos pletinas homologas solidarias del bastidor que forma la base, articuladamente, cuyo bastidor en fase posterior de le revestiran toda su extension, dotando a una de las caras de alojamientos convenientemente distribuidos y de un doble fondo cerrado por su borde superior externo, caracterizandose ademas porque al conjunto se le dotara en parte de los accesorios preliminares.

2* RPOCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUMBONAS TRANSFORMABLES EN BOLSA Y APLICABLE A OTROS USOS, que se caracteriza de conformida con la reivindicacion anterior porque el bastidor mencionado, en sus brazos transversales contara con una desviacion producida por un golpeado de prensa a modo de asidero, contando ademas el bastidor en su articulacion con un

15.- bulto que se introducirá en lugar adecuado y convenientemente remacho al objeto de permitir su apertura limitada en un angulo de inclinacion que facilite la comoda del usuario y en su plegado formar dos superficies homologas en forma de bolsa.

20.- cuyo facil transporte se efectuara merced a las desviaciones producidas en sus laterales superiores.

3* PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUMBONAS TRANSFORMABLES EN BOLSA T APLICABLE A OTROS USOS, que se caracteriza de conformidad con la 1* reivindicacion porque el bastidor

3p.- mencionado se revestira de un material ligeramente flexible preferentemente lona o similar, o tambien en materias polies-teres, sujetandose o fijandose al mismo mediante cosido, pegado, grapado o cualquier otro medio adecuado, dotando a una de sus caras de alojamiento convenientemente distribuidos y a la posterior de un doble fondo que se cerrara por su borde superior



mediante un sistema adecuado siendo el ideal el conocido
cierre de cremallera, pudiendo distribuirse los alojamientos
de manera que dos de ellos laterales sean longitudinales, para e
alojamiento respectivo de una colchoneta y una sombrilla
5 adicional siendo los restantes para el alojamiento del resto
de los elementos preliminares para su utilización.

4º PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE TUMBONAS TRANSFOR-
MABLES EN BOLSA APLICABLE A OTROS USOS, que se caracteriza
de conformidad con la 1ª y última reivindicación por que el
10 conjunto ira dotado cuando menos, de una sombrilla teles-
copia o simplemente plegable, asi como de una colchoneta
adapatda a las caras internas de las superficies que in-
tegran la tumbona, ofrenciendo al propio tiempo la doble
función de servir de flotador, dotado de una valvua para
15 su hinchado y función inversa, la cual irá confeccionada en
materiales plasticos ligeros, maleables al objeto de plegar-
o enrollarse para su facil transporte, en la bolsa comentada
en las reivindicaciones anteriores.

5º PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUMBONAS TRANSFORMABLES
20 EN BOLSA Y APLICABLE A OTROS USOS.

Según consta y reivindica en la presente memoria que
consta de 7 hojas escritas a máquina por una sola de sus caras
una lámina de dibujos que la ilustran.

Madrid, 14 de Enero de 1.963

F. SANCHEZ VALLADARES
P. P.

D. MANUEL BARASOAIN HERMUNDEZ
D. FELIPE MAROTO BENITO

NOVA UNICA



FIG 1^a

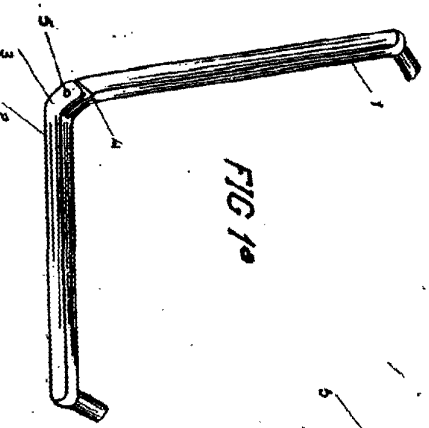


FIG 2^a

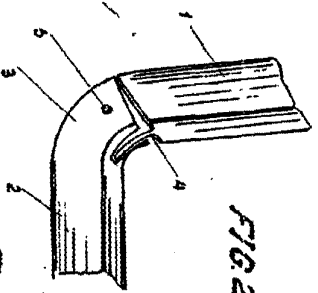


FIG 3^a



FIG 5^a

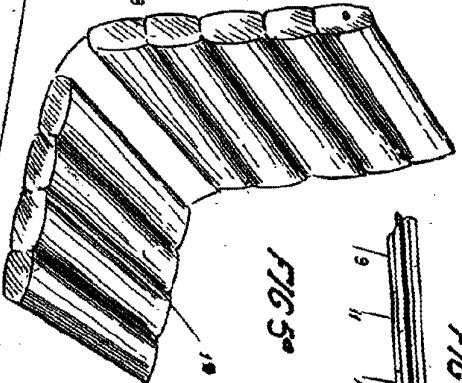


FIG 8^a

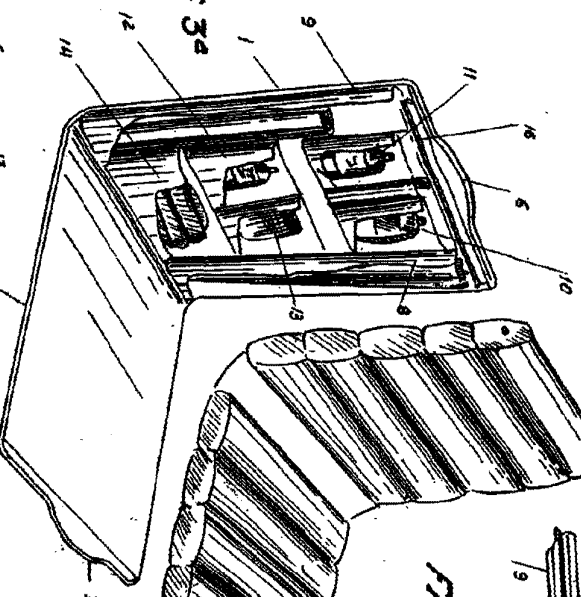


FIG 7^a

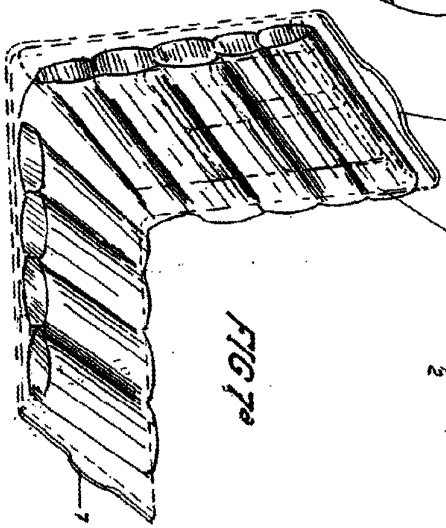
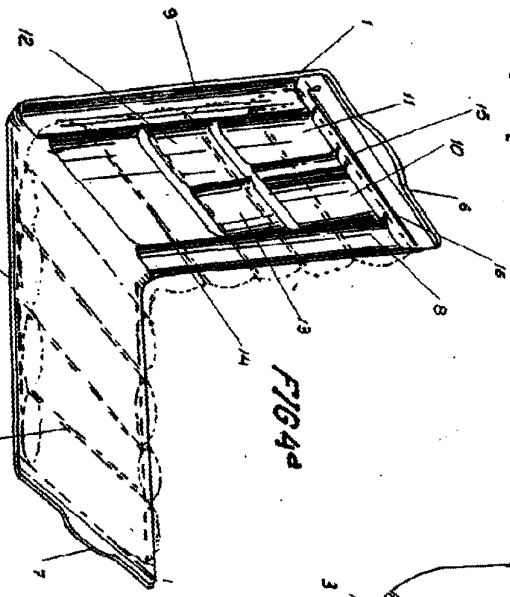


FIG 4^a



ESCALA VARIABLE 2

284154

MANUEL HERMUNDEZ DE 1962
FELIPE MAROTO BENITO
RA