

297283



297283

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 DON ENRIQUE GABAS VICENTE, de nacionalidad española, residente en MADRID, calle de Nicolás Morales, núm. 37, por: " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SOFAS CONVERTIBLES EN CAMA ".-

oooOooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere la presente patente conforme su enunciado indica a un procedimiento de fabricación de sofás convertibles en cama, de características especiales y lograndose con dicho procedimiento una mejor manufactura y ahorro considerable de tiempo en su fabricación, lo cual lleva implícito una economía considerable, tanto en el precio de su obtención como en el de venta, todo ello dentro de la originalidad que representa un mueble de la índole mencionada, que no precisa de traslados, ni de espa-

5

10

297283



- 2 -

cios amplios para su aplicación , sino que merced a un sencillo sistema de articulación resuelto transformable en cualquiera de sus ambas fases,

Una de las ventajas considerables del presente invento, es que sin menoscabar las propiedades originales, tanto prácticas como estéticas del sofá y mediante una sencilla disposición y traccionado simplemente el respaldo del conjunto, éste se convierte en una cama, al abatirse sobre el plano superior del asiento, originando un cuerpo monobloque de dimensiones apropiadas a una cama de un solo cuerpo con sus mejores garantías de comodidad, al contar con una parte elástica y otra flexible que origina los elementos indispensables de la cama en toda su extensión, con la particular comodidad de que ello no precisa de desplazamiento alguno para su transformación, sino que por el contrario y conforme queda indicado, por simple tracción del respaldo se efectúa tal transformación .

Una de las características iniciales de dicho procedimiento y en aserradoras mecánicas o tupi seccionar largueros de longitud y grosor adecuados, con encastes de cola de milano o similar que convenientemente encolados y sometidos en mordazas de presión subdividido transversalmente por unos listones, que delimitan huecos para fijación de las secciones elásticas del asiento y rematadas en sus extremos en un armazón de reposabrazos, cerrado por su borde posterior longitudinal, originando un vacío, sobre

297283

- 3 -



5
10
15
20
25
30

el que se fija y adapta un bastidor rectangular o respaldo, dotado en su extremos inferiores o puestas de unas charnelas de articularción, de características especiales , sobre cuyo bastidor y en la demarcación de su superficie frontal, se fija por tornillería o similar una superficie elástica de finos redondos entrelazados y muelles tensores en sus extremos (o somier), que origina una superficie flexible para los efectos propios de sus fases de sofá y cama.

Otro detalla del procedimiento de fabricación que nos ocupa, es que una vez debidamente ajustadas las secciones correspondientes al respaldo y asiento se fijará por remachado o similar, a los bordes inferiores de los extremos del bastidor, u mahco de charnela integrado por una pletina base de planta semitriangular y vértices romos, obtenida en cizalla o troquel, de la que se proyecta un esparrago cilíndrico normal solidarizado mediante soldadura o similar que aloja en un casquillo, embutido a presión en un calado practicado, en un punto estratégico de los costados de reposabrazos del armazón base, retenido en su extremo y con tolerancia de juego mediante una tuerca embutida igualmente en el propio cajeadado del casquillo y solidarizada con el mismo, de forma que una vez ordenada la charnela por sus respectivos extremos; el respaldo mencionado, contará con el punto de giro y articularción para sus distintas fases de transformación, la cual se realiza por simple tracción del

297283



- 4 -

5 respaldo, que basculará sobre el esparrago cilíndrico hasta ocupar horizontalmente la superficie normal del asiento, quedando el bastidor que integra dicho respaldo parcialmente alojado en el vacío que dicho asiento origina los reposabrazos.

10 Otro detalle de dicho procedimiento, una vez - montado el conjunto se cubrirá de las secciones de mullido o amortiguación correspondientes, de material adecuado, preferentemente molpre y particularmente en el hueco posterior del respaldo que en su fase de cama realizará la función de colchón y en colaboración con la superficie de somier, constituirán un elemento idóneo a los efectos mencionados, pasando posteriormente a un recubrimiento de tapizado y rematándose con los accesorios propios de éstos elementos.

15 Una idea más amplia de las características del actual procedimiento se hará a continuación al hacer referencia a la lámina de dibujos que a ésta memoria se acompaña, en la que de manera un tanto esquemática y tan solo por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos de la idea del invento.

20 En los dibujos:

25 La figura 1ª.- Muestra en perspectiva la armadura general del mueble que nos ocupa en su posición de sofá.

La figura 2ª, corresponde igualmente a una vista en perspectiva del mueble representado en la figura anterior, en posición de cama.

297283



- 5 -

La figura 3ª, corresponde a un detalle en perspectiva del dispositivo de articulación del respaldo, sobre el armazón base del mueble.

5
10
15
20
25

Comentando la descripción numerica de dicha lámina de dibujos, se hace la aclaración de que mediante el número -1- se indica el armazón general base del sofá, subdividido por los listones transversales -3- y delimitado en sus extremos por los costados de reposabrazos -2- y -4-, los cuales están dotados de un saliente o perfil de apoyo -5- para una regleta -7- solidaria de los bordes internos de los extremos del bastidor del respaldo -6-, sobre el que se fija y adapta una superficie elástica de somier -8-, cubriéndose las zonas planas del mueble, de secciones de material de mullido -9- y -10- para el asiento, y -11- para el cuerpo posterior hueco, del respaldo elástico en su posición de cama, sobre la que se adaptará la almohada -12- a los propios efectos. Con el número -13- se indica una pletina semi-triangular solidaria de un esparrago normal cilíndrico -14- o macho de articulación, que aloja en el casquillo -15-, rematado en una tuerca -16- y éstos a su vez embutidos en un calado practicado en los costados -4- y -2- respectivamente, constituyendo el punto y elemento de articulación o basculación del respaldo para las fases de su transformación.

Una vez descrita convenientemente la naturaleza del actual procedimiento, se hace constar a los efectos oportunos que el mismo no queda limitado a los detalles exactos de esta exposición, sino que por el

297283



- 6 -

5

contrario en él, podrá introducirse todas aquellas modificaciones de detalles que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

NOTA

Se declara como de propiedad y novedad para todo el territorio español el contenido de las siguientes:

REIVINDICACIONES

10

15

20

1ª.- Procedimiento de fabricación de sofás convertibles en cama, que se caracteriza porque inicialmente en aserradoras o tupis, se obtendrán largueros de longitud y sección conveniente con encastes de cola de milano o similar, organizados sobre un armazón base de proyección paralelepípedica o de sección rectangular, convenientemente ajustado en mordaza de apriete y encolados entre si formando un conjunto delimitado en su sus extremos por unos costados de reposabrazos planos, cerrado dicho bastidor por su cara trasera en un larguero longitudinal, que origina un vano o asiento plano sobre el que se abate en sus distintas posiciones el respaldo para su transformación en mueble cama.

25

2ª.- Procedimiento de fabricación de sofás convertibles en cama, que se caracteriza de conformidad con la reivindicación anterior, porque, por los medios indicados se formará el respaldo inte-

297283

- 7 -



grado por un bastidor de proyección rectangular, sobre cuyos bordes periféricos internos se fijará por tornillería o ajuste una superficie total de rendondos entrelazados, rematados en resortes helicoidales de tracción y elasticidad, (o de somier) por encaste o similar se adaptará sobre los bordes de sus respectivos extremos un listón o saliente que constituye el punto de apoyo, sobre un perfil o reborde adosado a la cara interna de los costados del armazón base, cuyo respaldo o bastidor cuenta en las aristas inferiores laterales de sus extremos con un macho de charnelas para facilitar su labor de basculación o articulación.

3º.- Procedimiento de fabricación de sofás convertibles en camas, que se caracteriza de conformidad con las reivindicaciones anteriores porque en un punto estratégico de los costados del reposabrazos mencionado, se dotará de un cajeadado cilíndrico donde aloja un casquillo metálico, de igual forma rematado en una tuerca embutida en el propio cajeadado y que sirve de punto de giro o cojinete a un esparrago cilíndrico normal, solidarizado a una pletina de troquel semitriangular de vértices romos, que se fija por remachado o similar a los bordes mencionados del respaldo, de forma que por simple tracción de éste, se abatirá sobre la superficie externa del asiento para formar una cama.

4º.- Procedimiento de fabricación de sofás convertibles en cama, que se caracteriza de confor-

- 8 - 297283



5
10
15
midad con las reivindicaciones anteriores, porque las zonas planas de todo el conjunto se aplicarán por los medios adecuados, secciones de grosor y forma conveniente y de propiedades acolchonadas o elásticas, preferentemente en el hueco del respaldo propiamente dicho, a los efectos de su transformación en cama, cubriéndose posteriormente todo el conjunto del tapizado que se fijara en sus puntos estratégicos, cubriendo los accesorios propios del conjunto.

5^a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SOFAS CONVERTIBLES EN CAMA", según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y una lámina de dibujos que la ilustran,

Madrid, 5 de Marzo de 1.964

F. SANCHEZ VALLADARES
P. P.



297283

HOJA UNICA

D. ENRIQUE GABAS VICENTE

297283

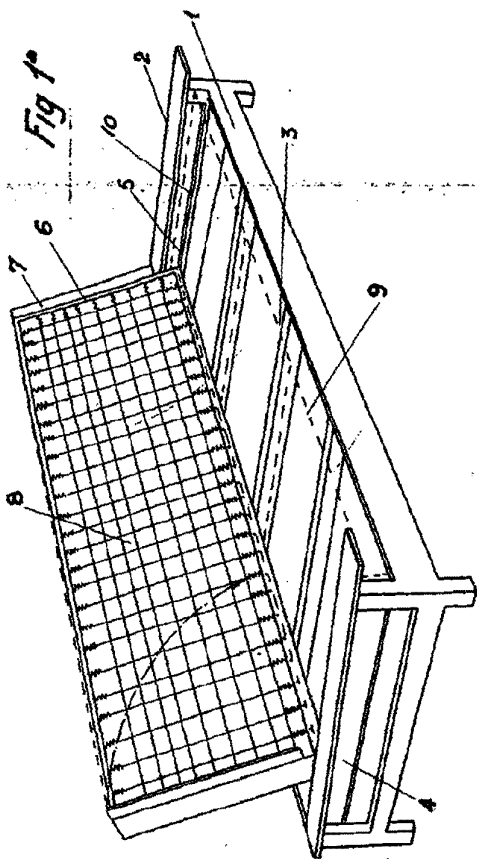


Fig 1°

Fig 2°

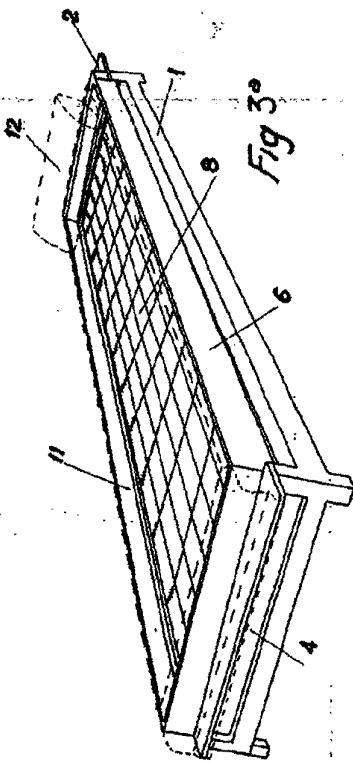
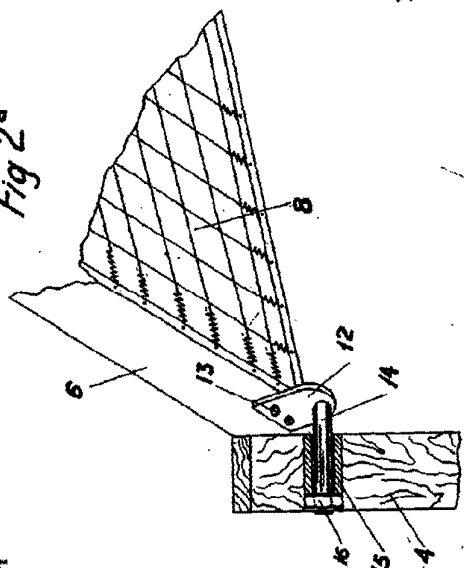


Fig 3°

15 JUL 1964

MADRID

F. SANCHEZ VALLADARES
P.º.

ESCALA VARIABLE