

299755

299755



299755

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INTRODUCCION cuyo registro se solicita por diez años.

A favor de

OGERMA, S.A., de nacionalidad española.

Residente en MADRID.-Luis Peidró, 6

por :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SOMIERES"

299755



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Introducción, conforme a la legislación vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de unos perfeccionamientos en la fabricación de somieres.

5.-

Actualmente se construyen los somieres según dos tipos generales de fabricación consistentes en tiras metálicas o

10.- flejes fijados elásticamente a los bordes interiores del marco mediante muelles y también mediante un tejido metálico de alambre de acero que se fija en forma parecida al marco del mismo.

Ambos sistemas tienen sus ventajas y sus inconvenientes.

15.- El primero de ellos, es decir, el de los flejes, proporciona una superficie de apoyo al colchón mas resistente que el segundo pero sin embargo este último proporciona más elasticidad que el primero.

20.- Se ha estudiado la forma de solucionar los citados inconvenientes mediante una construcción, que se puede llamar mixta, que consiste en reforzar mediante tiras de metal convenientemente dispuestas las zonas del somier que en mayor grado están sometidas al peso de los usuarios. Sin embargo, esta solución no puede considerarse como perfecta ya que además de las deficiencias de utilización que se aprecian encarece notablemente

25.- la fabricación del somier.

Por último, la utilización cada vez mas frecuente de colchones de muelle y goma esponjosa, ha influenciado sensiblemente en las características que debe poseer un somier.

30.- La finalidad de los presentes perfeccionamientos es hacer posible la fabricación de somieres que reuniendo unas caracte-



299755

rísticas apropiadas para soportar a los colchones modernos, presentan un reducido costo de fabricación así como una gran resistencia.

- 35.- Esto se ha conseguido mediante una forma de realización totalmente nueva que consiste en esencia en la formación de un tejido constituido por alambre elástico más grueso que el que normalmente se utiliza en la fabricación de tejidos metálicos de somier con los que se forman una especie de bandas mediante el curvado sucesivo hacia un lado y otro, a manera de zig-zag. Estas bandas presentan gran elasticidad longitudinal por efecto de su forma lo cual permite la aplicación de alambres gruesos y por lo tanto más resistentes que los normalmente empleados en la fabricación de los somieres corrientes.

- 40.- Las citadas tiras pueden situarse transversalmente enlazadas por medio de grapas o también formando un entramado mediante la colocación entrelazada de tiras longitudinal y transversalmente.

- 45.- Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de la presente exposición, se representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

En este plano:

- 50.- La fig. 1ª, es una vista parcial en planta de un somier realizado mediante tiras de alambre curvado dispuesto transversalmente.

La fig. 2ª, es una vista en planta parcial en el caso de tiras dispuestas transversal y longitudinalmente.

- 55.- La fig. 3ª, es un detalle de un enganche con el marco del

299755



somier.

En los ejemplos representados el marco del somier está constituido por un tubo (1) de acero de dimensiones apropiadas y forma rectangular, como es corriente en los somier en general

65.- Dicho marco presenta unos orificios en su parte superior destinados al acoplamiento de las piezas de enganche (3), representadas en detalle en la fig. 3ª, que consisten en un alambre de acero curvado de manera que sus extremos (4) se introducen en los correspondientes orificios del marco (1) y que presentan mediante una doblez (5), un doble apoyo o enganche para los elementos elásticos.

70.- Los elementos elásticos están formados por alambre de acero curvados sucesivamente para formar ondas regulares, es decir, a manera de sinusoides. En el caso representado en la fig. 1ª, solo se sitúan transversalmente respecto al marco. Se enganchan mediante las piezas (3) a los correspondientes lugares de los laterales mayores del marco y después se unen alternativamente por medio de grapas (6). Como se representa en el dibujo, las posiciones de cada tira con su colateral es opuesta, es decir, 75.- el sentido de curvatura de sus ondas respecto a sus opuestas es inverso. Por otra parte, el extremo de cada tira está curvado para impedir la salida del correspondiente enganche (3), como se muestra en detalle en la fig. 1ª. Las bandas situadas junto a los extremos menores, se unen a estos por medio de los muelles (7). 80.- 85.-

En la fig. 2ª, se representa un ejemplo de realización en el cual el entramado está formado por bandas transversales (2) y bandas longitudinales (8). Estas se entrelazan formando una retícula fijándose cada nudo mediante las grapas (9).

90.- En esta última forma de realización se tiene elasticidad



en ambos sentidos por efecto de la curvatura de las tiras. En el caso descrito y representado en primer lugar la elasticidad longitudinal está proporcionada por los enganches elásticos (7) formados por muelles fijados por ambos extremos lateralmente a las tiras extremas y al marco, lo cual ya no es necesario en este segundo caso, puesto que las bandas (8) proporcionan la elasticidad en dicho sentido.

El resultado de la aplicación del presente invento es un entramado elástico y altamente resistente, de poco espesor, y de realización muy fácil, y por tanto económica.

REIVINDICACIONES

1ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SOMIERES" que se caracterizan por la disposición de unas bandas elásticas formadas por alambre curvado sucesivamente hacia un lado y otro, en zig-zag, que se sitúan una al lado de la otra en posiciones inversas, es decir, con el sentido de las curvaturas opuesto en cada uno respecto a su colateral, cuyas tiras se enganchan a las barras laterales del marco del somier mediante piezas de doble enganche y entre sí mediante grapas.

2ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SOMIERES" según la anterior reivindicación, que se caracterizan porque las bandas de alambre curvado se sitúan longitudinal y transversalmente respecto al marco, formando un entramado elástico en las dos dimensiones, cuyas bandas se unen entre sí mediante grapas en los puntos de coincidencia y al marco mediante enganche doble.

3ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SOMIERES" según las anteriores reivindicaciones, que se caracterizan porque los extremos de los alambres curvados que forman las bandas



9755

120.- elásticas están doblados para impedir el desplazamiento del enganche debido a un movimiento transversal.

4a).- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SOMIERES" según las anteriores reivindicaciones, que se caracterizan por que el somier está formado solamente por bandas de alambre cur-

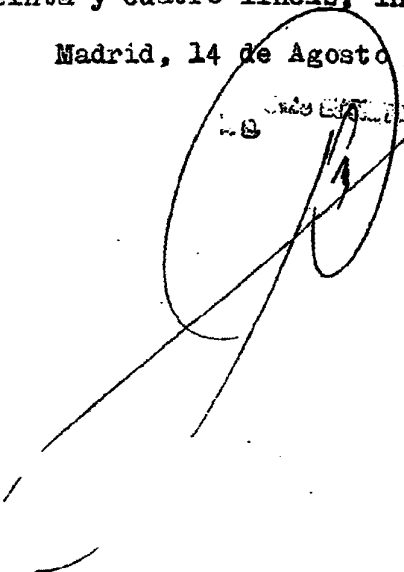
125.- vado dispuestas transversalmente, que se enganchan entre sí mediante grapas de igual longitud, para mantenerlas en posiciones paralelas en su parte media y por sus extremos a los laterales longitudinales del marco, y mediante enganche rígidos mediante elementos elásticos auxiliares a los laterales menores del

130.- marco que enlazan en varios puntos laterales las últimas bandas.

5a).- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SOMIERES".

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento treinta y cuatro líneas, incluidas éstas.

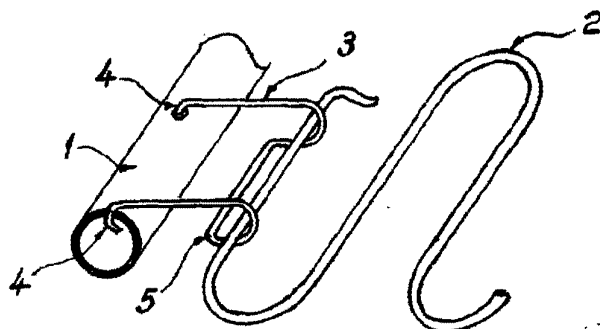
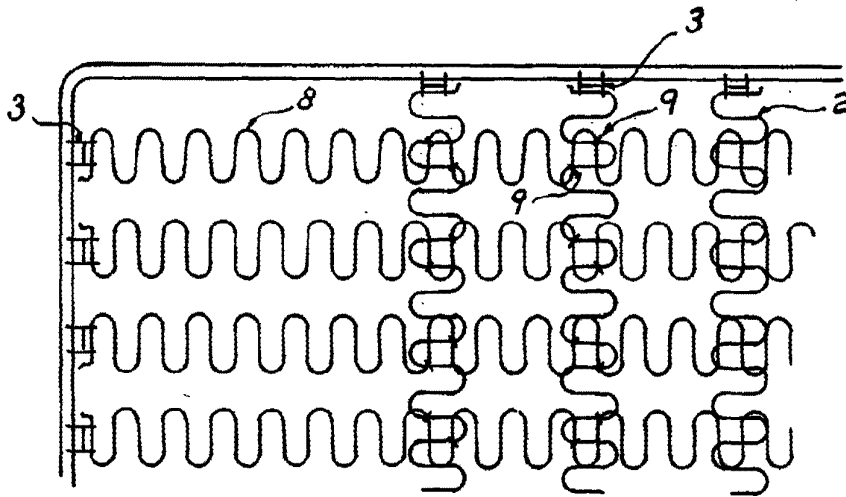
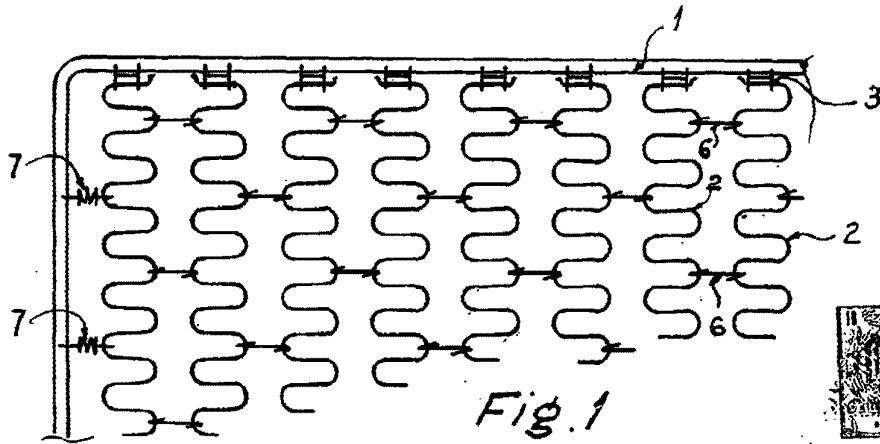
Madrid, 14 de Agosto de 1.964.-


S. S. S. S. S. S.

299755

OGERMA, S.A.

Hoja única



Madrid, de Mayo de 1964
P.A.

Escala variable