



302 023

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE
DON LUIS SCALETTI BASSI Y DON LUIS CORED GARCIA, DE NACIONALIDAD
ESPAÑOLA, RESIDENTES EN BARCELONA, Ronda Universidad 12.

s o b r e

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SILLAS.



La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva sobre la patente en curso por procedimiento de fabricación de sillas, con la que se resuelven dificultades de orden decorativo en su concepción como mueble moderno a la par que el orden mecánico se obtienen ventajas que se traducen en una simplificación de producción y una mayor efectividad funcional.

5.-

En lugar preeminente, se perfecciona el sistema de fijación de la altura del asiento, mediante la incorporación de una palanca manual en un punto del curso de la columna telescópica central que lleva en sí características nuevas de construcción que le conceden un uso práctico más racional y efectivo que en todas las realizaciones anteriores.

10.-

Y el otro aspecto de la mejora en el orden de plasmación decorativa radica en la adaptación del triangulo geométrico como contorno del asiento y respaldo de una silla, sometiéndolo a la transformación y corrección adecuada para anular todo vértice agudo o puntos del indicado perímetro que pudieran ser contraproducentes para la comodidad apetecida en un mueble de tal clase.

15.-

Seguidamente y para dar mayor claridad a la exposición de las particularidades de la mejora, se describe detalladamente un ejemplo de realización de una silla sometida a tales mejoras, ayudando la enumeración de las mismas con los gráficos que se adjuntan.

20.-

En los planos; La Figura 1ª., representa la columna o eje de sustentación de la silla, vista en alzado y seccionada diametralmente.

25.-

La Figura 2ª., dibuja en corte seccional al nivel del plano AB de la figura anterior.

Las Figuras 3ª., 4ª., 5ª y 6ª., esquematizan fases del proceso de planificación del contorno del asiento. Y la Figura 7ª., es una vista total en alzado de la silla resultante.

30.-

Con arreglo a lo diseñado, y respecto a la palanca (8) de man



do del elevador tiene su punto de apoyo en un pasador (9) calado y remachado en una abrazadera (10) formada por muelles excentricos que son una deformación solidaria de la carcasa externa de la columna de sustentación (11).

5.- La indicada palanca está constituida por un mango asidero (12) que es el verdadero y único brazo de potencia de la misma puesta que lo que debiera ser el brazo de resistencia está constituido por la curva angular (13) en el vértice opuesto del núcleo (14) que le sirve de cabeza a la manivela (12). La distancia -a- entre el centro del punto de apoyo, hasta el borde (14a)

10.- del núcleo (14) según se esquematiza al lado de la Figura, es practicamente menor que la distancia -b- que lo separa del borde (14d) por lo que siendo constante el emplazamiento del punto de apoyo, al actuar el núcleo resbalando sobre su curva, pasa

15.- desde la posición dibujada en puntos hasta la posición dibujada en trazos fuerte, lo que le hace penetrar a través de la colisa interna (15) para presionar fuerte y seguramente contra la pared del tubo interior telescópico (16), dejándolo estabilizado en el punto y altura a que haya sido llevado forzando la acción

20.- del resorte helicoidal interior (17) alojado en el interior de la columna y contenido, como se observa, por el tope o topes (18) que es un pivote saliente solidarizado en la cara interna del tubo medio (16).

25.- Para que la presión efectuada tenga un margen de tolerancia y flexibilidad, el núcleo dispone de una ranuración (19) semi-radial y paralela al borde activo (14d) dando lugar a la formación de un brazo de horquilla (14g) cuya mayor o menor desviación puede ser regulada por un tornillo pasador (20) que la ataca perpendicularmente penetrando desde el borde opuesto.

30.- En la misma Figura 1a., se señala otra de las mejoras, consistente en la incorporación de un segundo resorte (21) helicoidal de pocas espiras que se sitúa entre el referido tope (18) y



-4-

302023

la base del tubo interno (22) de la columna que es el solidarizado con el asiento. Su beneficio inmediato estriba en que al apoyarse en el asiento (23) de la silla se experimenta el ligero y muelle descenso inicial, que dá el máximo exponente de comodidad al mueble.

5.-

En la Figura 3a., se esquematiza el inicio del proceso conducente a darle al asiento (23) de la silla, el aspecto exterior y decorativo en consonancia con la clase funcional del mueble. En ella se dibuja un triángulo equilátero en el que se inscribe un círculo y sus tres bisectrices correspondientes.

10.-

En la Figura 4a., con un radio (24) igual al lado del triángulo, se trazan los arcos correspondientes (25) que componen el triángulo circunscrito que naturalmente será curvilíneo pero que continuará ostentando los tres picos agudos tan ajenos a la suavidad de líneas que debe tener todo asiento. Seguidamente se trazan tres líneas que pasen por los puntos de intersección del círculo inscrito con las tres bisectrices (26, 26a y 26b) las cuales resaltarán paralelas a los lados del triángulo inicial determinando los pntos (27) los cuales llevados a la Figura 5a., permitirán trazar los arcos complementarios (28) que unidos en fiel correlación a los anteriores arcos (25) darán como resultado la plasmación de la línea gruesa de contorno como perímetro definitivo del asiento (23) con arreglo al triangulo esférico, que de tal forma es incorporado a la estructuración de muebles de estilo funcional.

15.-

20.-

25.-

Por un proceso similar al anterior la Figura 6a., resuelve el trazado de una curva elipsoidal (28) con destino a crear la silueta del respaldo (29) de la silla. Su perímetro es irregular, componiéndose de una curva superior, con centro en el punto (30), y otra curva inferior que tiende a triangulizar el conjunto, y tiene como centro, el punto (31) en la intersección de la primera curva con la prolongación de la bisectriz opuesta.

30.-

-5- 30202 13



La Figura 7a., dibuja el aspecto total de la silla para poner de manifiesto la equilibrada estabilidad de la base, distribuida en cruceta de brazos horizontales que sitúan el centro de gravedad de la peana lo más cerca posible del suelo.

5.- En los extremos de los indicados brazos y en su oquedad interior, se sitúan los bloques antideslizantes (33) que siendo planos en su base, garantizan al máximo la posición estática que se precisa cuando es ascendido el asiento para subir o bajar.

10.- En la Figura 8a., se muestra complementariamente (en corte transversal) la forma en que permanecen vinculados los bloques de caucho, con las pestañas penetrantes (34) del cuerpo de la pata, que los aprisionan.

15.- Todas las particularidades descritas serán llevadas a su realización definitiva quedando inalterables la esencialidad que las rige, a pesar de las variantes en detalles (dimensiones y calidades) a que hubiera lugar.

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

20.- 1a.- Procedimiento de fabricación de sillas, que se caracteriza por la fijación reguladora de la altura del asiento, mediante el bloqueo que aporta una palanca radial, implantada en el conducto tubular externo, de los que componen la columna telescópica que constituye el único puntal sustentador de la silla, bloqueo que consiste en la acción compresiva de la cabeza de la indicada palanca, la cual calando a través de la colisa ranurada existente en la cubierta de la columna, alcanza a tomar contacto con el tubo interior telescópico causando con ello la inmovilidad temporal del tubo interior, que a su vez se halla impulsado ascensional y constantemente por el resorte de muelle inscrito medularmente en el interior del conjunto telescópico.

30.- 2a.- Procedimiento de fabricación de sillas, según la reivindicación anterior caracterizado por el hecho de que la placa



constitutiva del asiento de la silla se distingue esencialmente por tener un área equivalente a la de un triángulo esférico, o sea, compuesto por tres arcos cuya cuerda igual a la longitud del lado del triángulo equilátero que haya servido de base a la resolución de la fórmula geométrica.

5.-

3a.- Procedimiento de fabricación de sillas, según la reivindicación 1a., caracterizado porque la cabeza de la palanca que se cita, permanece articulada mediante un eje-pasador, a los muñones excéntricos solidarios de la cubierta telescópica en la

10.-

que se implanta, contando con una cabeza o núcleo de forma rectangular, cuyo vértice opuesto al eje-pasador y correspondiente brazo de potencia, teniendo un contorno redondeado y excéntrico, es el que ejerce con su movilidad voluntaria, el paso de la libre holgura a la fijación compresiva, estando equipado dicho núcleo con un dispositivo regulador de dicha cualidad excéntrica, consistente en una entalladura paralela a la arista de ataque, la cual a su vez gradúa su propia separación por medio de un tornillo regulador, accionado desde el borde externo.

15.-

4a.- Procedimiento de fabricación de sillas, según las reivindicaciones 1a. y 2a., caracterizado porque entre el extremo inferior del tubo central interno vinculado al asiento y al tope saliente que limita el ascenso del resorte medular principal, se intercala un segundo resorte de pocas espiras y altura limitada, el cual amortigua notablemente la primera presión experimentada por el asiento, al ser utilizada la silla.

20.-

25.-

5a.- Procedimiento de fabricación de sillas, según la reivindicación 1a., caracterizado porque el contacto de la peana sustentadora con el suelo, se verifica de modo antideslizante, por el hecho de comprender en el término de cada uno de los brazos de la misma, la vinculación de sendos bloques de caucho de configuración prismática con superficie de contacto plana, los cuales per-

30.-



manecen prisioneros al brazo, a causa de las pestañas de éste que penetran en la masa del cuerpo de los bloques citados.

6a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SILLAS.

5.- Según se describe en la presente memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 13 de julio de 1964

302023

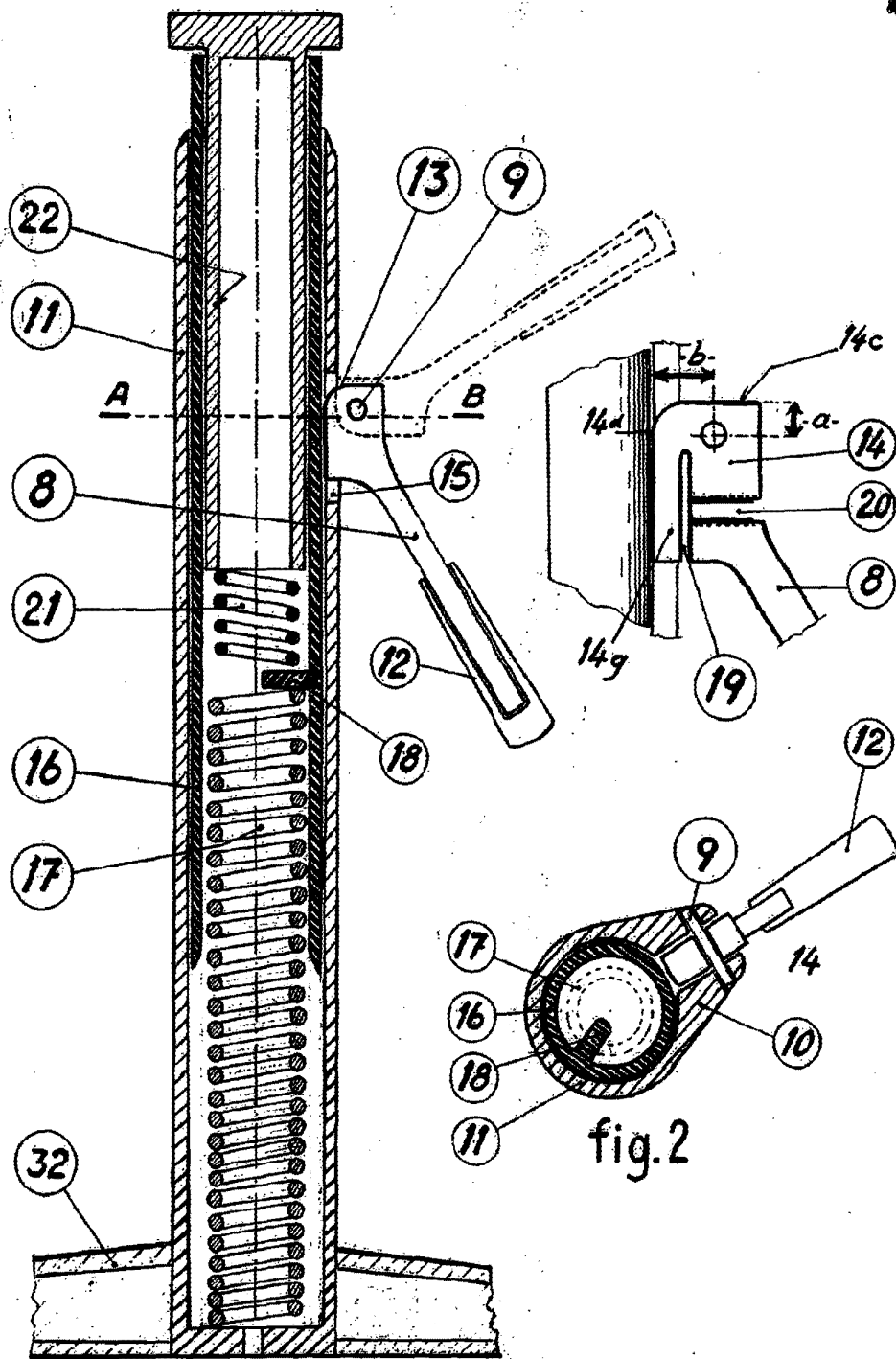


fig. 1

Escala variable

13 JUL 1964

