



309435

M E M O R I A      D E S C R I P T I V A

que se acompaña a una solicitud de patente de invención  
por veinte años, para España y sus Posesiones, por:

PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TIRADORES EMBUTI-  
DOS PARA MUEBLES.

Solicitante:      CONSTRUCCIONES METALICAS ARIES S.A.  
Nacionalidad      Española  
Residencia        Madrid  
Domicilio        Julián Camarillo 9.



## MEMORIA DESCRIPTIVA

Hasta el momento, lo más usual en la fabricación de muebles metálicos, y muebles en general, es que los cajones y puertas de los mismos sean accionados mediante tiradores de muy diversas formas, pero siempre constituidos por piezas superpuestas a los planos de los plafones.

La presente invención estriba en conseguir que el tirador esté constituido por las propias puertas del mueble, sin que sobresalgan del espesor que éstas tengan, lo que ya constituye de por sí una ventaja puesto que se evitan los posibles golpes y enganchones que se producen con los tiradores de uso convencional.

Para mejor comprensión de esta memoria se acompaña una hoja de dibujos en la que esquemáticamente se representa un ejemplo del modo de realización de la invención, citado a título meramente ejecutivo, no limitativo, ya que dentro del cuadro general de la invención caben cuantas variantes constructivas sean factibles sin que se altere el cuadro general de la misma. En los dibujos citados:

La fig. muestra una vista frontal y un corte según plano perpendicular a la misma, del objeto de la invención.

La fig. 2 muestra diversas posibilidades de construcción, según diversos perfiles, todas comprendidas en la invención.

La fig. 3 muestra en esquema, el alzado de un conjunto de muebles con los tiradores obtenidos según la invención.

De conformidad con lo que antecede, se ha provisto la pieza (1) que constituye el contraplafón del mueble, titulada así por ir unida totalmente, bien al cajón o bien a la puerta, así como también se prevé la pieza (2) que

3 09435



constituye el plafón clásico, según el sentido convencional de la palabra.

35 El contraplafón (1) se halla conseguido mediante pliegues sucesivos de una chapa de manera que el plano de la misma, delantero, (A) esté constituido por la chapa doblada a 180º para que el borde de lo que ha de ser el tirador no presente nunca aristas cortantes; y el resto, por pliegues sucesivos a 90º hasta conseguir el ancho y longitud deseados.

40 Asimismo, este contraplafón presenta unas aletas en su parte superior y en sus costados, que se sueldan a las aristas (A) de manera que no se aprecie a la vista lateral la construcción interior, y constituyan una caja que al tiempo que dan valor estético a la construcción, favorecen su solidez; en la fig. 2 se muestran ejemplos de estas piezas.

45 El plafón, es construido también a base de chapas plegadas quedando envuelto en su parte superior por el contraplafón y a su vez, envuelve a éste por su parte inferior, llevando lateralmente unas aletas, idénticas a las referenciadas en la fig. 2 y que antes se citaron, en su vista lateral, que, al igual que antes se citó, favorecen la solidez y dan estética a la construcción.

50 La unión del plafón y del contraplafón se efectúa por medios convencionales, siendo aconsejable hacerlo en las zonas señaladas con (3) de la fig. 1.

55 Entre el plafón y el contraplafón, habrá quedado formado un hueco de medida suficiente para poder introducir en él los dedos y realizar el tiro necesario para la apertura de la puerta o cajón.

60 Tras lo que antecede, se comprende que esta invención permite las siguientes ventajas:

3 09435



65

1 - Ajustar el contraplafón al resto del cajón, permitiendo las correcciones convenientes mediante cualquiera de los sistemas convencionales, pero evitándose el engorroso empleo de tuercas sujetas con cazoletas, engatillados que pueden resultar falsos, etc., etc., y una vez montado el contraplafón al mueble, el montaje del plafón se realiza sin ninguna dificultad, así como la ulterior unión de ambos.

70

2 - Al ser el plafón y el contraplafón dos piezas independientes, es posible combinar distintos colores lo que puede dar lugar a contrastes muy agradables y difíciles de conseguir en los métodos convencionales.

75

3 - Si se desea, el hueco destinado a la introducción de la mano puede embellecerse o protegerse con molduras que copien más o menos la forma de dicho hueco, realizadas en cualquier material en uso.

80

4 - En el caso de puertas, se utiliza una bisagra especial que queda alojada en la caja superior que forman el plafón y el contraplafón, quedando totalmente invisible; siendo posible también usar otros tipos de bisagras ya que su unión al contraplafón no presenta dificultad puesto que puede realizarse antes del montaje del plafón.

85

5 - Si en lugar de puertas y cajones metálicos se usan contruídos en madera, la realización es aún más sencilla ya que bastaría dejar en el tablero el canal con el perfil elegido y complementarlo, si se desea, con una moldura metálica, de plástico, etc. etc.

90

Finalmente, tras lo descrito sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas maneras sean posibles de llevarla a la práctica, ya que ello no altera la esencia general de la misma.

- - - - -

3 09435



95      NOTA - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo contenido en las siguientes:

REIVINDICACIONES

100      1 - Perfeccionamientos en la fabricación de tiradores embutidos para muebles, caracterizados por el hecho de haberse provisto una pieza que constituirá el contraplafón del mueble, así como la pieza que constituye el plafón del mismo, en chapa metálica; de las cuales, el contraplafón se obtiene por pliegues sucesivos de la chapa de manera que el plano delantero de la misma esté constituido por la propia chapa doblada a 180º para que el borde de lo que  
105      ha de ser el tirador, no presente aristas cortantes.

2 - Perfeccionamientos, según reivindicación 1ª caracterizados porque el resto de la chapa se dobla en pliegues sucesivos, a 90º hasta conseguir la anchura, longitud y perfil deseados.

110      3 - Perfeccionamientos, según reivindicación 2, caracterizados porque a este contraplafón se le sueldan lateralmente unas aletas en su parte superior y en sus costados de manera que a la vista lateral no se aprecie la construcción interior y quede constituida una caja que además de  
115      dar valor estético a la construcción, favorezca su solidez.

120      4 - Perfeccionamientos, según reivindicación 1ª caracterizados porque el plafón se halla también constituido a base de chapas plegadas, quedando envuelto en su parte superior por el contraplafón, y, a su vez, envolviendo al



mismo por su parte inferior, llevando lateralmente unas aletas idénticas a las que lleva el contraplafón, antes mencionadas, y destinadas al mismo fin.

125

5 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 4 caracterizados porque se procede a la unión debida del plafón y del contraplafón, habiendo quedado constituido entre ambos un hueco apto para introducir la mano y realizar el tiro necesario para la apertura del cajón o puerta correspondientes.

130

6 - PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TIRADORES EMBUCIDOS, PARA MUEBLES.

-----

135

Todo según va descrito en esta memoria que consta de seis hojas escritas y foliadas por una sólo cara con un total de ciento treinta y seis líneas y hoja de dibujos que se acompaña.

Madrid 16 febrero 1965

p.a.

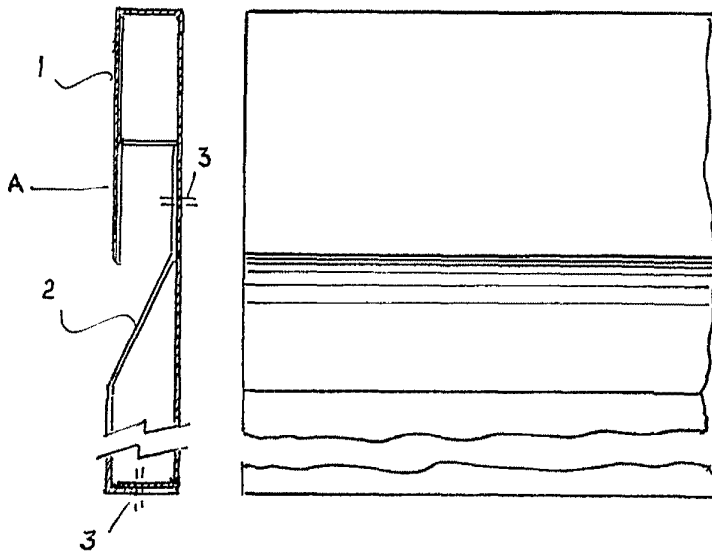


FIG. 1

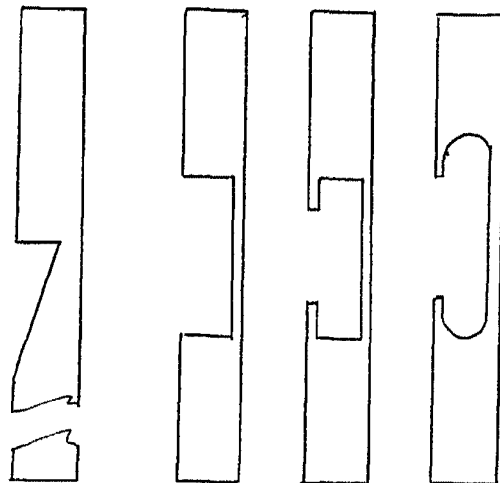


FIG. 2

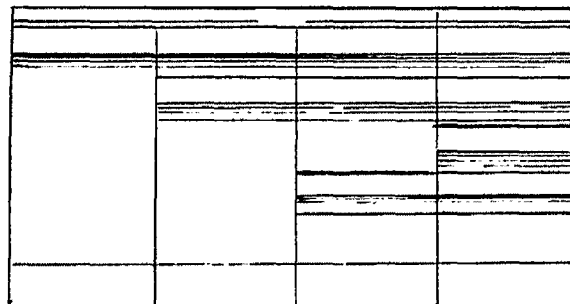


FIG. 3

MADRID 16 febrero 1985  
*[Handwritten signature]*