



1965  
321387

321387

MEMORIA DESCRIPTIVA  
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR  
DE DON JOSE MARIA GAY CARRETE, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESI-  
DENTE EN BARCELONA, Roger de Flor 218  
s o b r e  
PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SILLAS.



- La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva para todo el territorio nacional sobre perfeccionamientos en la fabricación de sillas, que atienden a la formación simple y elemental de
- 5.- una estructura que separa el bastidor de un asiento a poca altura del suelo, dándole la inclinación mas cómoda y adecuada para su fácil manejo y economía de producción.
- Se caracteriza por la formación del conjunto mediante la vinculación de solo tres elementos tubulares cilíndricos que
- 10.- adoptan la configuración de una "U" articulándose por sus extremos de modo que el intermedio compone al mismo tiempo el bastidor del asiento y la base de sustentación posterior quedando el mayor en posición de respaldo, en tanto que el menor es el que toma contacto con el suelo.
- 15.- Mecanicamente presenta la particularidad de que el larguero componente del respaldo se apoye directamente sobre los laterales del asiento descargando con ello el contrapeso que ejerce en dirección hacia atrás apoyándose en el interior de una bisagra escuadrada la cual concentra en ella toda la materialidad y soporte del montaje.
- 20.- Para dar más amplio conocimiento de la exposición inicial se representa en el gráfico que se acompaña el ejemplo que sin caracter limitativo, de la expresión más exacta y referencia a la descripción que sigue del mismo.
- 25.- Esquemáticamente en la Figura 1ª., se especifican mediante unas líneas gruesas, los tres elementos primordiales: el asiento (4), el respaldo (5) y la pata delantera (6) mostrándolos en posición activa señalando la postura de sustentación en el suelo, con la circunstancia de que la parte posterior del asiento,
- 30.- describiendo dos curvas descendentes (4a) es la que suple a las patas posteriores, descansando en el suelo toda la longitud del transversal de la "U" formada por el larguero componente.



321387

Los arcos en líneas de trazos indican el sentido de basculación de los dos elementos móviles para llegar a la situación de plegado que muestra la Figura 3ª.

5.- Ahora bien, en la perspectiva de la Figura 2ª., se alcanza la representación precisa de la existencia de las dos bisagras (7) que unen el respaldo con asiento. Esta pieza tiene fundamental una silueta triangular por constituir una placa lisa que se dobla rodeando la mitad inferior del tubo cilíndrico (4) con el que resta solidamente vinculada por medio de dos pernos o pasadores roblonables (8) en tanto que sus dos caras triangulares se elevan flaqueando el extremo vertical al tubo (5) el cual además de quedar respaldado en el mismo rodeo circular que forma la placa componente de la bisagra, recibe el calado transversal del pasador (9) que le da la articulación necesaria y adecuada para abatir el respaldo siguiendo el trayecto de la flecha en la Figura 1ª.

10.- En un punto más adelantado de los dos brazos del asiento (4) Figuras 2ª y 3ª., en la parte inferior del tubo puede apreciarse la soldadura o solidificación de unas pestañas (10) con la forma adecuada para recibir el contacto de la parte terminal y aplanada de los dos extremos del larguero (6) de la pata delantera y el calado en común entre los dos elementos del perno pasador que le brinda la unión y la basculabilidad para las dos posiciones extremas que debe adoptar.

15.- Finalmente se muestra en la Figura 2ª., la formación de los dos planos respaldo (11) y asiento (12) mediante piezas de tejido preferentemente impermeable y de contorno rectangular los cuales se adhieren a los correspondientes bastidores, sin dobladillos ni penetraciones, si no tan solo por la correspondencia de unos corchetes (13) de cierre a presión que se reparten a distancias adecuadas.

20.- Con todo ello queda descrita la forma de llevar a su rea-



lización el perfeccionamiento, sin mas variaciones que las obligadas de materiales o dimensiones, las cuales no alteran la esencialidad prevista.

NOTA

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

10.- 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de sillas, que se caracteriza por la formación de planos rectangulares comprendidos entre los dos tramos opuestos y paralelos de un bastidor tubular integrados por fragmentos de igual anchura de tejido impermeable, en cuyos bordes y zonas de superposición sobre los citados tramos se establece una sucesión de cierres de presión que sujetan y tensan la superficie formada como rellenos,

15.- 2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de sillas, caracterizados por comprender la formación de tres tramos análogos de barras tubular configurados en "U" con los cuales y mediante la articulación de los dos de tamaño mayor, se compone la angularidad entre asiento y respaldo destinado el tercero de los tramos y menor a la articulación con el asiento en su plano inferior. en función de patas cortas delanteras.

20.- 3ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SILLAS.

Según sedescribe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 31 de diciembre de 1965



321387

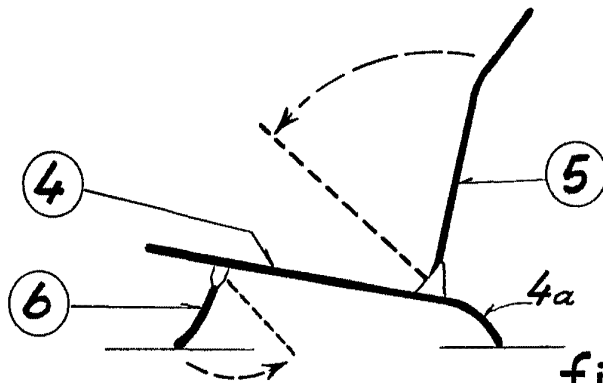


fig.1

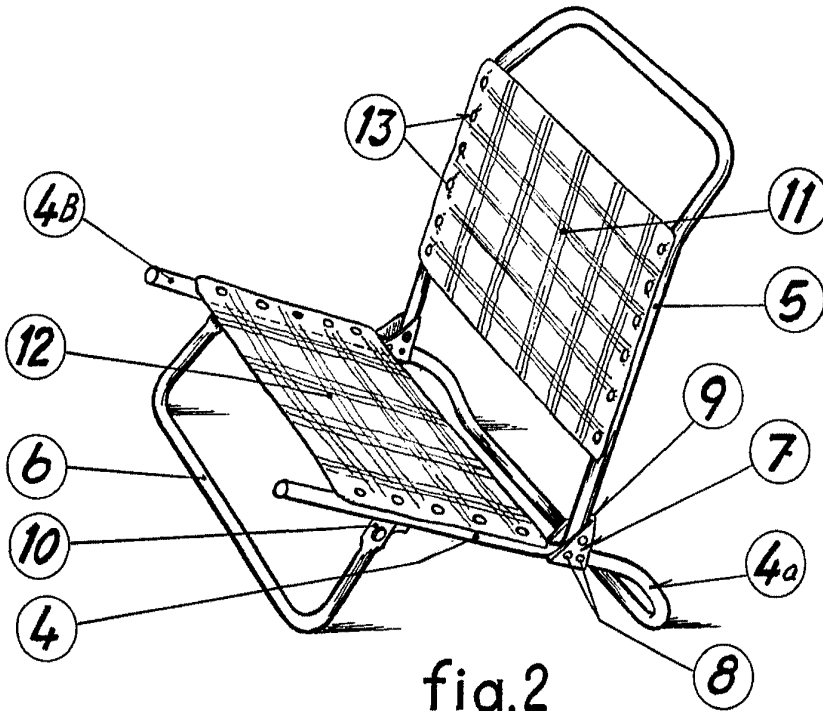


fig.2

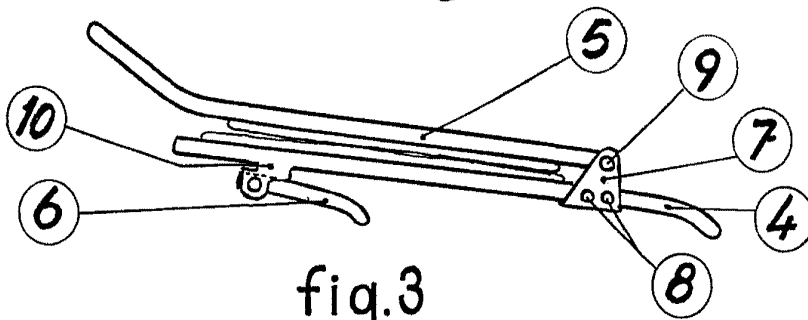


fig.3

Escala variable

31 DIC 1965