



322027

322027

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION PÓR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DON PABLO SANCHO RIERA, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE
EN MADRID, Via Lusitana 56,
sobre
PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MONTAJES DE HILERAS DE SILLONES
PARA SALAS DE ÉSPECTACULOS.



La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva para todo el territorio nacional sobre un procedimiento de fabricación de montaje de hileras de sillones para salas de espectaculos, mediante el cual se resuelve de acuerdo con los mas racionales cánones de elementalidad y economía y montaje de alineaciones, en longitud variable e indeterminada con sillones de la categoria conocida como popular propios para cinematografos, instalaciones deportivas y similares.

5.-

10.-

Una de las particularidades mas sobresalientes en estos procedimientos, estriba en la inserción de cada hilera de los mencionados sillones, o en su simplificación de grupos de un corto número de unidades de los mismos, sobre unas gradas y de una barra horizontal que se constituye en eje común a los puntos de basculación de todos los asientos, dandoles la facilidad de elevación o descenso con entera independencia unos de otros.

15.-

La indicada grada viene por lo tanto a constituir el elemento de apoyo longitudinal que substituye a las patas que corresponderian a cada uno de los sillones, siendo facilmente comprensible la extraordinaria disminución en su corto que dicha eliminación representa.

20.-

Al mismo tiempo la participación de estas gradas continuadas ofrecen unas mayores posibilidades para la distribución e inclinación que deban otorgarse a las graderias que se forman en el local o campo en que se trate de instalarlas.

25.-

Se caracteriza asi mismo por la movilidad basculante otorgada solamente al asiento de cada uno de los sillones en relación inmediata con el eje común en que se hallan todos vinculados, con lo que facilita la conservación y engrase de los cojinetes de fijación en que se apoyan los indicados asientos, mientras que los respaldos permanecen inamovibles en su solidarización con las prolongaciones de la barra tubular que constituye el armazón o núcleo de cada sillón.

30.-



Estando constituido ambos elementos, asiento y respaldo por una placa ligeramente curvada del mismo material adecuado para su resistencia a la deformidad por influencia termicas como impermeables a las humedades accidentales.

5.- Del mismo material son los apoya-brazos que permanecen también en posición fija y constante y comunes o únicos todos los intermedios o situados entre cada dos sillones correlativos.

10.- Seguidamente y como ampliación aclaratoria a las particularidades de adaptación de estos procedimiento se describe un ejemplo de realización práctica, con referencia a su representación expuesta en el gráfico que se adjunta.

En el plano indicado la Figura 1a., corresponde a la vista frontal y en alzado de dos de los sillones mostrando la correlación que puede sucederse por cualquiera de ambos lados.

15.- La Figura 2a., esquematiza el corte medio entero-posterior de unos de los sillones, según el plano en el nivel AB señalado en la figura anterior.

En la Figura 3a., reproduce la misma Figura 1a., vista en planta superior.

20.- Con arreglo a lo diseñado, cada sillón consta de un núcleo central integrado por un armazón de tubo metálico compuesto. Un solo tubo principal describe el lado frontal -4- del asiento y los dos laterales -5- que en el extremo posterior se doblan en amplio ángulo, elevandose para efectuar la sólida sustentación de la placa -6- del respaldo.

25.- En un punto a ambos lados, las barras -5- se hacen solidarias de una tira de pasamanos que desciende perpendicularmente en dos cortos tramos -7- para formar la base amplia y horizontal -7a- que en toda la anchura del asiento toma contacto con la superficie superior de la grada -8- brindando suficiente área para insertar el atornillamiento que determina la estabilización de cada sillón. Del punto medio del pasamanos horionzta -7a-



parte una derivación -7b- del mismo en ángulo recto que finaliza elevandose oblicuamente hasta soldarse con la barra transversal -4- o frontal del bastidor del asiento.

5.- Aproximadamente al mismo nivel de la inserción del pasamanos un tanto mas retrasado y también solidarios de las barras -5- se elevan unos soportes cilindricos en corona -9- por el centro de los cuales pasa calando fijamente y sin juego alguno, el eje -10- que es el que marca la pauta de toda la longitud que deba tener la hilera de sillones.

10.- Paralelamente a estos soportes, y por la parte interna en los dos lados, el citado eje, cala libremente a dos cojinetes sopor-
tes -11 los cuales son solidarios de la cara inferior de la pla-
ca -12- de asientos del sillón. Y sobre ellos gira este libremen-
te para levantarse como en la posición que se dibuja en el sillón
15.- que esta a la derecha en la Figura 1a., y naturalmente para la
posición baja como la de la izquierda de la misma figura y la de
la Figura 2a.

Finalmente en el mismo eje -10- y en los espacios entre cada
dos de los asientos, se montan sobre él unos manguitos cilíndricos
20.- -13- de los que se hacen solidarios unas barras curvadas hacia
atrás -14- que finalizan adelantandose sin perder el mismo plano
de elevación para sustentar en su extremo el descansa brazos -15-
que es del mismo material de las placas, respaldos y asientos.

Tal como se aprecia en la Figura 2a., el descansa brazos 15-
25.- en vez de ser de placa es macizo penetrando en el cuerpo del mis-
mo el tubo precedente del brazo -14-.

El ejemplo de realización descrito será llevado a la prácti-
ca con arreglo a la forma expuesta, sin mas variantes que las de
dimensiones y calidades, con lo que no se alterarán la esenciali-
30.- dad prevista.

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes

322027



-5-

5.- 1a.- Procedimiento de fabricación de montajes de hileras de sillones para salas de espectaculos, que se caracteriza por el establecimiento de una sucesión de soportes iguales vinculados en común a un eje horizontal que recorre la total extensión de la sucesión de sillones que compongan cada hilera en cantidad y longitud acomodaticia a cada caso correspondiendo asimismo, dicha dimensión variable a unas gradas que son las que constituyen la base única y enteriza como nexo de unión y formación para cada una de las hileras pasando a substituir a las inexistentes patas de cada uno de los sillones.

10.- 2a.- Procedimiento de fabricación de montajes de hileras de sillones para salas de espectaculos, según la reivindicación anterior caracterizado porque cada uno de los sillones iguales que componen un recuadro o bastidor tubular, en cuyos dos tramos laterales y opuestos se solidarizan los extremos de un pasamanos plano con los extremos doblados en ángulo recto, presentando un tramo horizontal de toda la anchura del bastidor citado, que es el que por contacto directo se apoya y fija por atornillamiento sobre la cara superior de la grada base que se cita en la reivindicación primera, teniendo solidarizados en dos puntos de los repetidos tramos laterales a dos soportes cilindricos por los que cala y fija solidariamente el eje horizontal ya reivindicado.

15.- 3a.- Procedimiento de fabricación de montajes de hileras de sillones para salas de espectaculos, según la reivindicación anterior caracterizado porque los dos tramos laterales del bastidor horizontal y tubular, se doblan en sus extremos posteriores en un amplio arco, elevandose para constituirse en soportes de fijación para la placa constitutiva del respaldo que permanece de tal modo permanentemente fijo e inamovible.

20.- 4a.- Procedimiento de fabricación de montajes de hileras de sillones para salas de espectaculos, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque paralela y conjuntamente a los



soportes cilindricos citados y en el espacio interior presenta dos cojinetes análogos calados libremente por el eje horizontal estando ambos solidarizados a la cara inferior de un asiento de placa curvada semejante a la del respaldo y a la que le brindan la movilidad de basculación necesaria para su elevación y descenso.

5.-
10.- 5a.- Procedimiento de fabricación de montajes de hileras de sillones para salas de espectaculos, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque en los espacios que median entre cada dos sillones así como en ambos extremos se calan fijamente en el citado eje unos manguitos cilíndricos de los que parten unos brazos tubulares que describiendo una amplia curva se adelantan sobre el asiento sustentando los respectivos descansabrazos.

15.- 6a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MONTAJE DE SILLONES PARA SALAS DE ESPECTACULOS.

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

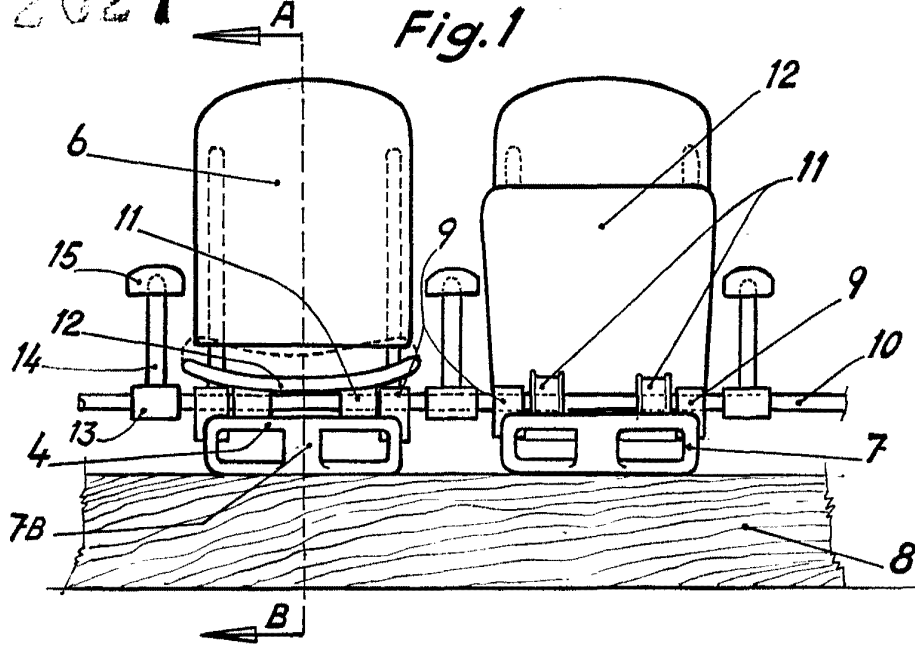
Madrid a 20 de enero de 1966.



6

322027

Fig.1



322027

Fig.2

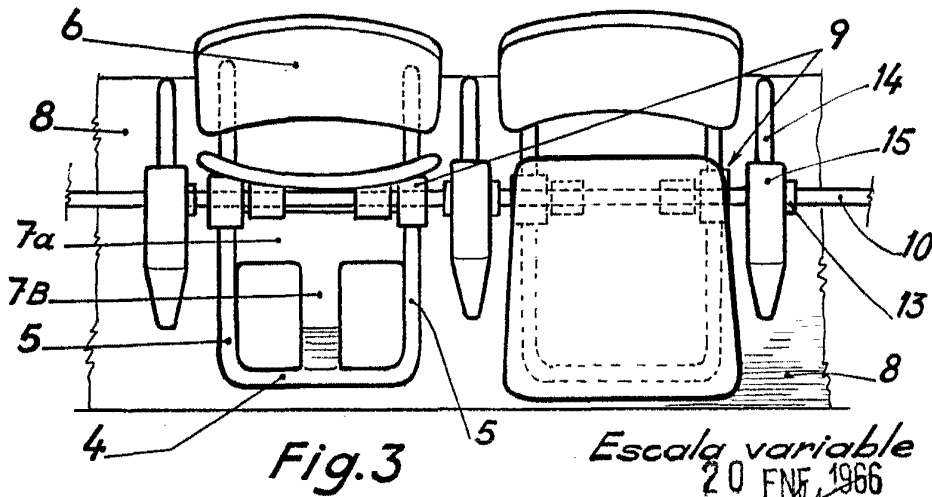
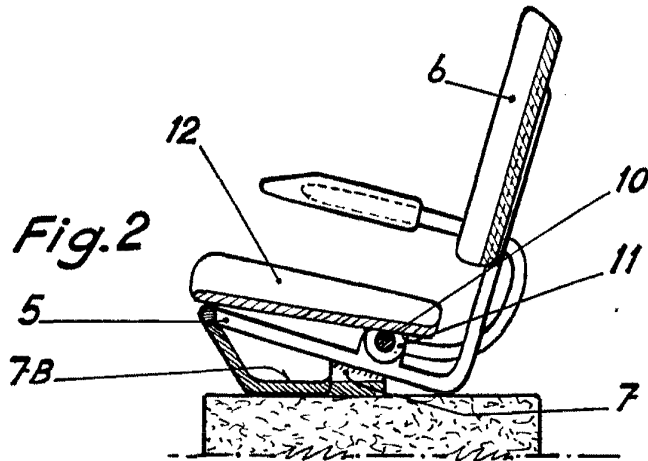


Fig.3

Escala variable
20 ENE 1966