



2º CERTIFICADO DE ADICION

324044

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

S o b r e :

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº
273.431, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MARCOS PA-
RA MUEBLES Y SIMILARES".

Solicitante: D. José QUEROL MESEGUER, de nacionalidad española,
domiciliado en José Antonio nº 38 - ULLDECONA, -
Tarragona.

Inventor: El solicitante.

324044



- La Patente principal número 273.431 y su primer Certificado de Adición núm. 278.484, describen un procedimiento para la fabricación de Marcas para muebles y similares, cuyo procedimiento, si bien da los resultados apetecidos y consignados en el objeto de estos expedientes, es susceptible de introducción de mejoras.
- 5.-
- Por otra parte la práctica ha demostrado, al poner en explotación el objeto de la referida Patente y su primer Certificado de Adición que en algunos casos es conveniente para un mejor aprovechamiento de materiales en la construcción de su objeto la supresión de alguno de los elementos reivindicados en la Patente y Certificado de Adición, con cuya supresión, sin embargo no sufre merma el acabado del producto que presenta con un coste menor las mismas características de los protegidos por los expedientes antecedentes del presente Certificado de Adición.
- 10.-
- 15.-
- Es evidente que las mejoras introducidas por el presente Certificado de Adición no serán siempre susceptibles de ser utilizadas, pero que, sin embargo, en múltiples casos se podrán llevar a la práctica, suprimiendo material, aligerando peso del producto y consiguiendo un abaratamiento del mismo.
- 20.-
- En esencia tales mejoras consisten en la supresión del armazón angular que sirve de caja para soportar el relleno que luego es cubierto por chapas de madera noble debidamente curvadas a fin de lograr una moldura con aspecto de madera labrada, gran presencia y aceptación y bajo costo.
- 25.-
- A título de ejemplo acompañamos una hoja de dibujos en la que se presentan tres figuras que determinan el proceso de fabricación de esta moldura, consiguiendo los beneficios antes indicados lo que constituye motivo y mérito más que suficiente para constituir el privilegio cuya concesión se solicita.
- 30.-

324044



La figura 1ª nos muestra una forma del conglomerado interior de la moldura.

5.- La figura 2ª nos muestra este mismo conglomerado o alma de la moldura y paralela a su contorno una pieza de madera noble, en chapa o lámina muy fina que adopta la misma forma del contorno externo del alma o conglomerado.

10.- Por último la figura 3ª nos muestra el resultado del proceso ya terminado una vez debidamente recubierta y acoplada la parte interna de la moldura, por medio de la lámina o material - contrachapado de cubrición.

En esencia el proceso de fabricación es el siguiente:

15.- Por medios adecuados, en los que interviene el triturado, humidificación, conglomerado, prensado, secado y moldeado de un material de madera de desechos conforma una pieza continua a la que se le conforma en forma plana por una de sus partes, la que constituirá luego su base de acoplamiento a la superficie a ornamentar, conformándola por sus restantes superficies en la forma que se desee, a cuyo objeto se variarán los moldes en que tal conglomerado se prepara y mete en prensa, después de haberse humificado, encolado y preparado según se determina en la Patente principal el material que lo compone. En la figura 1 podemos apreciar, con la referencia 1, el material de relleno, ya debidamente conformado en la forma apetecida.

20.- Por un proceso separado, mediante las pertinentes operaciones de humidificación, moldeado y doblado se conforma una cubierta a base de chapa noble de madera, que tiene el mismo perfil interno y externo que el conglomerado interno que ha de cubrir y que como se aprecia en la figura 2ª, referencia 2, presenta una abertura o perfil interno igual al del armazón o soporte de la moldura.

30.-

324044



- Una vez conformadas así ambas partes que han de constituir la moldura se someten las mismas a un proceso de encolado-prensado, cuyo proceso si se quiere o precisa acelerar termina en un horno estufa con lo que ambas partes constitutivas de la
- 5.- moldura, referencias 1 y 2, quedan intimamente acopladas, como - puede apreciarse en la figura 3, constituyendo un todo que una vez aplicado a la superficie cofrespondiente previo troceado - en las longitudes precisadas forma un vistoso marco o moldura apto para la decoración.
- 10.- Descrita suficientemente la naturaleza del objeto que se preconiza en este segundo Certificado de Adición solo nos resta advertir que los dibujos que ilustran el mismo tienen meramente carácter exemplativo ya que la forma de los mismos podrá ser varia da según lo requieran las circunstancias de aplicación de este -
- 15.- invento, así como que el solicitante se reserva el derecho para extender esta invención a otros países al amparo de los Convenios Internacionales vigentes en esta materia.

N O T A

- 20.- El 2º Certificado de Adición que se solicita para España de acuerdo con la vigente Legislación deberá recaer sobre: " MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 273.431, por PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MARCOS PARA MUEBLES Y SIMILARES", según las características esenciales de las siguientes:

25.- R E I V I N D I C A C I O N E S

- 1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 273.431 por procedimiento para la fabricacion de marcos para muebles y similares, caracterizadas por componer las molduras que posteriormente se integran en el mueble, por una pieza
- 30.- continua formada a base de un conglomerado convenientemente pren-

324044



sado y encolado, conformado en la forma adecuada a la moldura que se desea obtener, aplicando por presión, previo el tratamiento adecuado, sobre las partes de la moldura que ha de quedar visible, una chapa de madera de calidad que se acopla perfectamente, a las inflexiones de la moldura.

5.- 2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 273.431 por procedimiento para la fabricación de marcos para muebles y similares, caracterizadas porque las caras o partes no visibles de la moldura dejan al descubierto sin recubrimiento alguno la masa de conglomerado, convenientemente cortada y alisada, que constituye la cara de acoplamiento al mueble de la moldura.

10.- 3ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 273.431 por procedimiento para la fabricación de marcos para muebles y similares, caracterizadas porque la pieza continua, constitutiva de la moldura, se trocea, mediante cortes transversales, obteniendo piezas de longitud variable y correspondiente al mueble o marcos que se aplica la moldura.

15.- 4ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE
20.- PRINCIPAL Nº 273.431 por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MARCOS PARA MUEBLES Y SIMILARES".

...../.....

324044

10



Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sólo cara acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 10 de Marzo de 1.966

D. JOSE QUEROL MESEGUER

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABREIZO
P. P.

Firmado: M.^a Dolores Jorquera

324044 10

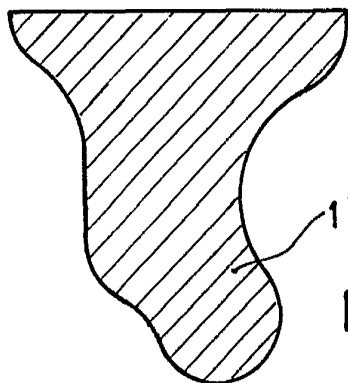


Fig. 1

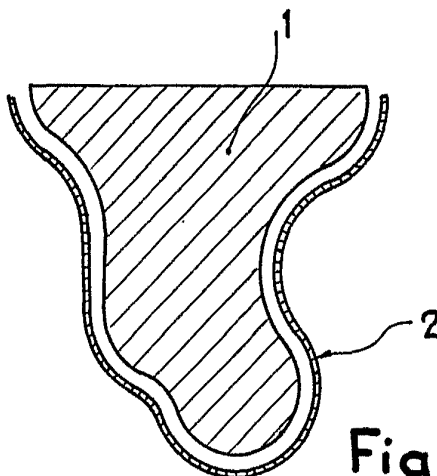


Fig. 2

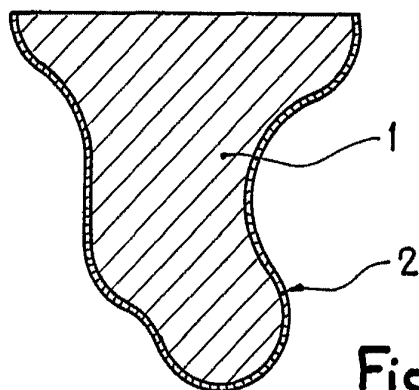


Fig. 3

ESCALA VARIABLE

10 MAR. 1966

Madrid,

JOSE QUEROL MESEGUER

P. P.
FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Firmado: M^a Dolores Jarquera