

331058



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de SOCIETE CIVILE DE RECHERCHES ET D'ETUDES
INDUSTRIELLES, empresa francesa domiciliada en - - - - -
Neuville-lès-Dieppe (Seine Maritime, Francia), Route de
Bonne Nouvelle, - - - - -
por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE ACABADO
PARA OBTENER MAYOR VARIEDAD EN LA PRESENTACION DE MUEBLES".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención concierne a unos perfeccionamientos en los procedimientos de acabado para obtener mayor variedad en la presentación de muebles.

5 En los últimos años se ha progresado mucho en el amueblado de oficinas, habiendo evolucionado su presentación hacia un estilo alegre y claro. Los colores actualmente empleados tienen por objeto hacer más luminoso el lugar de trabajo, habiendo desaparecido por completo los clásicos



grises, verde, y marrones.

Además, los usuarios cada día exigen más que sus lugares de trabajo tengan una presentación de acuerdo con su personalidad. Esta personalización de los muebles exige
5 que sea posible efectuar una selección de colores, así como de presentación.

La variedad en la presentación de un mismo mueble no sería posible conseguirla de manera económica en las cadenas de acabado, debido a ser demasiado pequeñas las
10 series que corresponden a cada color.

Para reducir el precio de venta de un mueble, los fabricantes recurren generalmente a la construcción de elementos monopieza, de forma standard siempre que sea posible, y cuyo acabado se limita a uno, dos o tres colores
15 como máximo.

Hasta el momento, estos elementos monopieza eran acabados durante su fabricación en cadena, antes de su entrega definitiva, sin que fuera posible introducir alteraciones en su presentación.

20 Con objeto de compensar la falta de flexibilidad existente en la presentación de elementos monopieza, algunos fabricantes abandonaron esta idea, evidentemente más económica, en favor de la producción de elementos chasis que pudieran revestirse en el momento de su entrega, es decir,
25 a la salida de fábrica. Esta solución dista mucho de ser idónea, por cuanto presenta multitud de inconvenientes, entre ellos: precio de venta más elevado, multiplicidad de cadenas de acabado, necesidad de disponer de paneles para el revestimiento de los chasis, coste excesivamente elevado de
30 dichos paneles, incluso para lograr una presentación

25 AGU. 1960



teóricamente "económica", acabado imprescindible en la misma fábrica antes de su expedición al revendedor, sin que el sistema aporte beneficio alguno.

5 Puede decirse que tres de los mayores problemas con que se enfrenta el fabricante de muebles con respecto al usuario son: poder ofrecerle una gama de presentaciones en todos los colores, un precio lo más reducido posible, y la evitación de acumular unas existencias exageradas, tanto en los propios almacenes como en los del revendedor.

10 Estos problemas pueden resolverse uno a uno, si bien constituyen un problema conjunto casi insoluble cuando se plantean a la vez. Esto es particularmente cierto si se tiene en cuenta que prácticamente no existe ninguna empresa europea que sea capaz de entregar muebles fabricados en
15 grandes series y al mismo tiempo en una amplia gama de colores. Puede comprobarse que en la actualidad casi todos los fabricantes se limitan a ofrecer a su clientela una gama que nunca pasa de los dos o tres colores.

20 Un objeto de la presente invención es delimitar los puntos de contacto que hasta el momento existían entre la fabricación de los muebles propiamente dichos y su acabado.

25 En consecuencia, el invento tiene por objeto un procedimiento de fabricación, y más concretamente, de acabado, que permite conseguir económicamente una gran variedad de presentación para cualquier fabricación, y en particular para una fabricación a base de elementos monopieza.

30 El principio del procedimiento tiene como base de partida una fabricación standard o en serie que puede venderse en su estado original, pero que puede personalizarse, transformarse, modificarse, mejorarse, etc., por adición de paneles



ligeros de carácter decorativo.

Estos paneles se montan sobre las superficies planas de los muebles, en particular sobre los lados y los fondos de los escritorios, frentes de cajones, puertas de armarios, portezuelas de muebles-estantería, puertas basculantes de muebles tipo "basculante", e incluso sobre tabiques. Por su concepción, estos paneles también pueden montarse sobre asientos y respaldos de sillas, tanto para mejorar su presentación como su comodidad.

10 También resulta posible producir estos paneles en formas que se prestan a recubrir elementos de muebles cuya forma sea redondeada.

La realización de estos paneles puede usarse en múltiples procedimientos y medios ya conocidos, pudiendo 15 fabricarse de madera, materias plásticas, tejidos, o cualquier otro material de aspecto decorativo, pero considerándoseles siempre como simples elementos embellecedores aplicables a una superficie que ya de por sí posee una presentación adecuada para ser utilizada en su estado original.

20 De acuerdo con un modo preferente de realización, estos paneles embellecedores están constituidos esencialmente por un cuadro o bastidor sobre el que se coloca un tejido o una película de material plástico que envuelve a un pequeño grueso de espuma elástica. El panel así obtenido puede 25 adquirir un aspecto elástico, liso o acolchado, según se desee.

La utilización de una película de material plástico es ya conocida para proceder al acabado de muebles metálicos, pero normalmente se trata de un revestimiento encolado o clavado que ya no puede retirarse después de su aplicación 30 sin deteriorar el aspecto externo del mueble. El procedi-

25 AGU. 1966



miento que se describe en relación con el presente invento no tiene comparación posible con dichos sistemas, en particular por lo que se refiere a esta característica.

Los paneles a que se refiere la presente invención
5 juegan un papel estrictamente decorativo, siendo adaptables a un mueble ya acabado, y siendo, además, intercambiables.

Una de las numerosas ventajas de los paneles embellecedores de acuerdo con la presente invención se refiere a la facilidad con que resulta posible efectuar el acabado en el
10 mismo domicilio del cliente, en cualquier momento después de la entrega al mismo de los muebles. Resulta posible que el cliente o usuario pida al proveedor que proceda a cambiar la presentación de sus muebles cada vez que "se pone de moda" un nuevo color. Para el vendedor, el almacenaje puede seguir
15 limitándose a muebles de un solo color, siempre y cuando disponga de paneles embellecedores en toda la gama de colores. De este modo le resulta posible ofrecer todos los colores que figuran en catálogo.

Los paneles pueden fabricarse en cualquier forma,
20 recubriendo total o parcialmente la superficie a embellecer, dejando incluso visible una gran parte del color original. Las superficies pueden también recubrirse con uno o más paneles, al estilo de una puerta acolchada. Dichos paneles pueden asimismo ser de colores diferentes, para dar una nota de ori-
25 ginalidad al conjunto de los muebles.

Una ancha franja de revestimiento de origen puede aparecer igualmente alrededor de los paneles, cuyos bordes redondeados y flexibles permiten destacar el color original de los muebles. Evidentemente, resulta necesario prever en los
30 muebles colores standard capaces de combinarse con un gran



número de otros colores, conservando suficiente personalidad en los muebles en el momento de su entrega, sin más decoración.

La fijación de los paneles sobre las partes de los muebles a recubrir puede efectuarse de maneras distintas.

5 Generalmente, esta fijación puede clasificarse en tres categorías, que corresponden respectivamente a tres tipos de muebles:

1ª. Muebles en los que no se ha previsto ningún sistema que facilite la fijación de paneles, y que pueden 10 servirse en su estado original.

2ª. Muebles dotados de un sistema visible de adaptación de paneles, sistema que puede disimularse de diversos modos cuando el mueble se entrega al cliente, con o sin paneles embellecedores.

15 3ª. Muebles como, por ejemplo, sillas, provistos de un panel, pero cuyo panel está fijado de un modo que resulta fácilmente intercambiable.

En el primer caso, es únicamente el panel embellecedor el que lleva en sí mismo el sistema de fijación, el cual debe 20 resultar todo lo invisible que se pueda, a la vez que perfectamente adaptado al mueble al que debe aplicarse.

En el segundo caso, la superficie del mueble a embellecer debe estar provista de una parte del sistema de fijación, por ejemplo, unos orificios. Para disimular estos 25 orificios, mientras no se monta ningún panel embellecedor, debe ser posible recubrir a los mismos con una decoración ligera del tipo, por ejemplo, de perfiles cromados.

En el tercer caso, la superficie del mueble a embellecer puede estar provista de cualquier sistema que 30 facilite la fijación de paneles, que siempre van montados.



En otro ejemplo de realización, el panel está
constituido por un bastidor de cartón sobre el que tensa una
película de material plástico, con interposición de un pequeño
grosor de espuma elástica. La película de material plástico
5 se dobla sobre el bastidor y se fija por medio de grapas. La
fijación de dicho panel sobre el mueble se consigue por medio
de piezas de metal, por ejemplo, sujetando dos lados opuestos
del bastidor.

Otro objeto de la invención es un sistema de chapeado
10 amovible, que permite dar al mueble el aspecto de un chapeado
en madera. Esta técnica permite soslayar los inconvenientes
del chapeado tradicional, que plantea problemas de aplicación
sobre las superficies de un mueble ya montado. Los paneles
relativamente flexibles se sustituyen por placas metálicas
15 de escaso grosor, revestidas, por ejemplo, de un chapeado en
madera. Dichas placas metálicas o de cualquier otro material
adecuado, van provistas de medios para su fijación sobre el
mueble, como sucedía con ~~los~~ paneles ya descritos, a fin de
que puedan colocarse sobre las superficies de los elementos
20 de los muebles a recubrir. Por ejemplo, pueden consistir en
delgadas placas de acero con medios de fijación idénticos a
los descritos en relación con los paneles flexibles, y cuya
superficie se ha recubierto de una delgada hoja de madera
laminada. Estos paneles con un chapeado son muy delgados,
25 correspondiendo sus gruesos aproximadamente al grosor de la
plancha de que se han construido. Los paneles preparados en
forma de superficies acolchadas también son de escaso grosor,
ofreciendo además la ventaja de poder almacenarse en espacios
reducidos, lo que a la vez facilita su embalaje y envío. En
30 estantes de reducidas dimensiones resulta posible almacenar



toda una serie de paneles embellecedores, aptos para el acabado de cualquier modelo de mueble.

Los dos últimos tipos de paneles descritos se caracterizan porque su montaje se efectúa sobre elementos yuxtapuestos. La línea de unión de dos de estos elementos permite precisamente disimular el sistema de fijación, que se intercala entre los mismos. Por consiguiente, es preciso disponer yuxtapuestas las dos aristas paralelas de dos elementos para poder proceder a la fijación de los paneles y para que el sistema de fijación resulte invisible, así como las citadas aristas, una vez montado el panel. De este modo, resulta posible disponer un panel embellecedor sobre un fondo de escritorio, fijándolo, tanto sobre las aristas verticales de sus cajas como sobre sus aristas horizontales, y quedando disimuladas dichas aristas cuando se mira el escritorio bajo un ángulo de visión normal.

Como ya se ha indicado, el revestimiento se aplica sobre una chapa delgada que, a su vez, es aplicada a las superficies a embellecer.

La inmensa mayoría de los muebles de cocina se fabrican en madera o en tableros de aglomerado. Dichos muebles suelen recubrirse con un chapeado a base de un material laminado o estratificado. Los muebles fabricados según esta técnica son muy diversos y suelen presentarse en aspectos muy variados. En efecto, es posible escoger entre múltiples coloridos, los cuales suelen depender de los materiales utilizados en su revestimiento.

Cuando los muebles de cocina están fabricados de metal, los mismos aparecen casi siempre, con escasas excepciones, con un acabado estratificado, idéntico al de los muebles de madera.



El lacado, barnizado o chapsado de estos muebles puede considerarse como definitivo, debiendo procederse al mismo antes de que el mueble salga de fábrica. Esta técnica obliga al vendedor a encargar a la fábrica modelos específicos
5 en cuanto a estilo y color. La gran diversidad de colores que ofrecen los fabricantes de materiales de revestimiento obliga a los fabricantes de muebles a escoger unos cuantos colores llamados "de serie", y a ofrecer otros acabados únicamente por encargo especial.

10 Para el vendedor es prácticamente imposible tener en existencia la totalidad de los colores llamados de serie, en todos los modelos de muebles, debido al gran capital que ello inmovilizaría, así como a las exigencias de espacio. Por consiguiente, le es totalmente imposible disponer en
15 almacén de una notable variedad de colores para un mismo modelo.

Así pues, también es objeto de esta invención la aplicación de este procedimiento a muebles en general y a muebles de cocina en particular, como armarios de cocina,
20 armarios de pared, bloques de cajones, frentes de lavadoras, secadoras y neveras.

La invención concierne asimismo, a título de productos industriales nuevos, a muebles de cualquier naturaleza, forma, material y dimensiones, transformados por un revestimiento
25 constituido esencialmente por bastidores sobre los que se tensan revestimientos decorativos, preferiblemente de material plástico acolchado, y provistos de medios simples para su sujeción. Dichos paneles también pueden consistir en una hoja de material plástico moldeado o inyectado al vacío,
30 adoptando la misma forma del elemento a revestir.



Estos paneles diseñados tal y como ya se ha descrito, pueden ir montados sobre superficies rígidas de manera que se conserven tensos, sin ondulaciones ni arrugas.

A continuación se describe con mayor detalle, a título de ejemplo no limitativo, algunas formas de realización del invento, con referencia a los dibujos adjuntos, en los que:

La fig. 1 muestra en perspectiva un escritorio dispuesto para recibir paneles embellecedores sobre sus lados y sobre los fondos de cada una de sus cajas.

10 La fig. 2 muestra en perspectiva un escritorio dispuesto para recibir paneles embellecedores sobre sus lados y sobre su frente.

La fig. 3 ilustra un escritorio completamente provisto de paneles embellecedores aplicados como guarnición.

15 La fig. 4 muestra un sistema de fijación de paneles adaptables a un mueble que no dispone de ningún sistema visible en la superficie a recubrir.

La fig. 5 muestra la parte inferior y una sección de una versión de los paneles embellecedores que no necesitan ninguna preparación de la superficie a recubrir.

20 La fig. 6 muestra un sistema de fijación de un panel que necesita se hayan practicado orificios en la superficie a recubrir.

La fig. 7 muestra en perspectiva un panel embellecedor en forma de cojín, dispuesto para ser montado sobre el asiento de una silla.

La fig. 8 es una vista en perspectiva de la parte inferior, con corte parcial mostrando un panel provisto de un sistema invisible de fijación.

30 La fig. 9 representa el sistema de bloqueo y retención



de las patillas de fijación ilustradas en la fig. 8.

La fig. 11 muestra en perspectiva un ejemplo de revestimiento del interior de un cajón.

La fig. 12 es una vista inferior y en sección de un
5 pánel y de su sistema de fijación.

La fig. 10 ilustra esquemáticamente y en perspectiva la fijación de un panel sobre el fondo de una caja de un escritorio.

Las figs. 13, 14 y 15 son vistas esquemáticas en
10 corte horizontal, mostrando diversos modos de fijación del panel sobre un mueble.

En las figs. 16 y 17 se han representado dos ejemplos ilustrativos del modo como, mediante paneles, se puede revestir, por ejemplo, una puerta o batiente de un mueble, según corte
15 parcial.

La fabricación de los paneles 12 y 13 puede efectuarse de manera muy simple, con ayuda de un bastidor 1 (fig.4), sobre el cual se extiende una película o tejido 2. Con objeto de proporcionarle tacto agradable, mejorar su comodidad, y añadir
20 una nota de refinamiento a su presentación, se intercala un pequeño grosor de espuma elástica 3 entre el bastidor 1 y el revestimiento 2. Esta espuma puede sustituirse por borra o cualquier otro material susceptible de servir de relleno. El grosor de la capa de espuma puede ser bastante apreciable para
25 asegurar una gran comodidad, en particular cuando se trata de cojines destinados a revestir asientos. También es posible encolar la película de revestimiento sobre el material de espuma. La fijación sobre el bastidor puede obtenerse por encolado, grapado, o cualquier otro sistema conveniente.

30 En un ejemplo preferido de realización de un panel



destinado a ir montado sobre la superficie de un mueble sin preparación previa, el bastidor 1 (fig. 5), fabricado en cualquier material, por ejemplo, cartón, se refuerza con un bastidor rígido 4, el cual comprende el sistema de fijación 5 5 destinado a sujetarse sobre el mueble.

Los bastidores 1 y 4 van unidos al revestimiento 2 y a la espuma 3 con ayuda de pinzas 6. El borde 7 del revestimiento se dobla sobre el bastidor 1 de manera que envuelva a éste y quede cogido por la espuma 3. Las pinzas 6 10 se cierran a continuación sobre los bastidores 1 y 4, de modo que sujeten firmemente al revestimiento. Estas grapas unen de esta manera al bastidor interior 1 con bastidor de refuerzo 4. El sistema de fijación 5 está constituido por unas patillas dispuestas sobre el soporte del bastidor 4, de 15 manera que queden dentro del perímetro del panel. Esta disposición permite disimular la fijación del bastidor de refuerzo. Las patillas 5 se insertan en la parte alta y en la parte baja (9 y 10) de los elementos del mueble (fig. 1), así como entre las líneas de unión 8 y 11 de los distintos 20 elementos que constituyen el mueble.

Un montaje realizado de acuerdo con esta técnica permite recubrir toda la superficie de un lado, o de un fondo de caja de un mueble, por ejemplo.

Los paneles embellecedores 12 y 13, representados en 25 la fig. 2, y listos para ser montados sobre el lado y sobre el fondo del escritorio, no cubren toda la superficie de ésta. Las dimensiones de tales paneles se escogen de modo que en su periferia dejen visible una ancha franja 14, del color del mueble. Esta franja de revestimiento original del mueble, 30 debe tener también un color y un aspecto que hagan juego con



el color y el material del panel embellecedor.

En este último caso no resulta posible utilizar un bastidor de soporte como el descrito anteriormente, y se hace preciso preparar la superficie del mueble para hacerla apta para recibir a los paneles embellecedores. De todos modos, hay que recalcar que resulta posible utilizar pequeños imanes permanentes (en el caso de muebles metálicos), o patillas elásticas que aproximen y unan entre sí a las líneas de unión de los distintos elementos del conjunto.

La preparación de una superficie para hacerla susceptible de recibir un panel embellecedor, puede consistir en la perforación de un determinado número de orificios 22, convenientemente distribuidos en torno a un perímetro 15 cuyas dimensiones son ligeramente inferiores a las del panel embellecedor.

Este último puede estar dotado de grapas 16, como se ilustra en la fig. 6; estas grapas se introducen en los correspondientes orificios 22, practicados en la superficie del mueble. Mientras no está montado el panel embellecedor, un marco (no representado), de aluminio, plástico o metal cromado, provisto de un sistema de grapas análogas a las del panel, puede montarse en su lugar para disimular de este modo la serie de perforaciones.

De hecho, puede decirse que resulta posible utilizar cualquier sistema de fijación que sea susceptible de ser disimulado mientras no se monte el panel embellecedor.

Los paneles embellecedores pueden ser acolchados, como se ilustra en la fig. 3, a fin de mejorar todavía más la presentación; estos paneles pueden realizarse con ayuda de todos los medios ya conocidos en tapicería, como costura,



encolado, prensado, soldadura, y otros.

El bastidor 1 puede sustituirse por una placa 17 (fig. 6), que cubra la totalidad de la parte inferior del panel. Los dobleces 18 se encolan o sujetan con grapas 5 sobre su superficie, con objeto de envolver convenientemente a la espuma 3, y retener regularmente la superficie exterior de la película 2. El mismo montaje puede utilizarse con un bastidor como el representado en la fig. 4. En este caso las patillas 19 van fijadas directamente sobre el bastidor 1, y juegan el mismo papel que las patillas 5 que se representan en la fig. 5.

Según otra versión del invento, más concretamente destinada al revestimiento de asientos de sillas, el bastidor 1 va ligado al revestimiento 2 y a la espuma, con ayuda de unas pinzas 23; los bordes 7 del revestimiento (fig. 8), se doblan sobre el bastidor para envolver al mismo, siendo retenidos por la espuma 3, y a continuación se sitúan las pinzas 23 sobre el bastidor, al objeto de sujetar al revestimiento. Para asegurar la fijación del panel, unas patillas 19 se sueldan con las pinzas 23, o forman parte integrante de las mismas; estas patillas 19 poseen una escotadura a cada lado de su punto de unión con las pinzas 23.

Una serie de aberturas 20 se practican sobre la superficie a recubrir, a intervalos regulares siguiendo el perímetro exterior 15 del panel, y dentro del mismo, o del cojín, en el caso de tratarse de asientos de sillas. Las patillas 19 se reparten en torno del bastidor, de manera que sus brazos 21 se correspondan con las aberturas 20 ya mencionadas.



Cuando se aplica el cojín sobre el asiento de una silla, por ejemplo, las patillas 21 penetran en las aberturas 20; la fijación de estas patillas se efectúa por torsión de sus extremos, y como la fijación del cojín 5 tiene lugar dentro del perímetro del mismo, no resulta posible distinguir las grapas. Este tipo de cojín y su procedimiento de fijación corresponde a la tercera categoría de las citadas anteriormente en esta memoria descriptiva.

Puede verse que, con ayuda de los métodos descritos, 10 resulta posible modificar el aspecto general de un mueble, dándole una serie de presentaciones varias, basadas todas ellas en una sola y única fabricación, la cual puede realizarse en grandes series y con una presentación única.

De este modo, pueden aplicarse placas configuradas 15 en forma de cajas muy planas aplicables a los lados y a los fondos de cajas de muebles, de la misma manera que se ha visto para los paneles embellecedores. Estas placas pueden fabricarse en madera, metal, o material plástico.

La fijación de dichas placas puede efectuarse de 20 la misma manera que los paneles ya descritos.

Las placas o piezas embellecedoras pueden montarse asimismo en el interior de cajones, para proporcionar a éstos un aspecto lujoso y particularmente atractivo.

Estas piezas pueden componerse de cinco partes: 25 un fondo y cuatro flancos (fig. 11). También es posible montar en el cajón únicamente el fondo.

Prácticamente igual que en las realizaciones ya descritas, en los casos de la fig. 10 de las figs. 12 a 15, el panel se monta sobre un bastidor de cartón 1. Dicho 30 bastidor está constituido por cuatro listones de longitud

25 AGO 1966



adecuada, cuyos extremos están preferiblemente cortados a bisel para que sea posible unirlos de dos en dos y sujetarlos con ayuda de grapas, sin superposición. La película 2, de tejido o de material plástico, se tensa sobre el bastidor de modo que envuelva a un pequeño grosor de espuma elástica 3, al que se fija por medio de grapas 24. El sistema de fijación del panel sobre el mueble está constituido por un perfil 25, en U, que sujeta y envuelve a la vez a un lado del bastidor y al tejido cuyo borde 7 está doblado sobre su superficie. Una de las alas de dicho perfil en U, y más concretamente la que se encuentra situada en el exterior, está doblada a escuadra hacia fuera, de modo que forme un borde 26 que está destinado a insertarse entre dos elementos yuxtapuestos del mueble, como ilustra la fig. 10.

En el ejemplo representado por la fig. 10, la caja 28 del mueble es de forma paralelepípedica, y bordeada en sus aristas verticales por unos montantes 29, algunos de los cuales constituyen los pies del mueble, mientras que otros tienen una misión exclusivamente decorativa. Dichos montantes están sujetos contra la superficie de la caja por medios clásicos, del tipo de los que se usan generalmente para estos fines. Los bordes 26 de los perfiles de fijación 25 se insertan entre los montantes 29 y la caja 28. El panel decorativo queda fijado por la sujeción de los montantes 29 contra la caja del mueble. Para poder cambiar dicho panel, basta con soltar los citados montantes 29.

La fig. 13 muestra la disposición de los perfiles 25 con respecto a la caja 28, a los montantes 29, y al panel de acabado.



La fig. 15 muestra una variante de realización
caracterizada porque los montantes 29 se disponen de frente
y los perfiles de fijación 25 no tienen ningún doblez a
escuadra, rebasando ligeramente una de las alas 30 de este
5 perfil a la superficie del panel, para ir a deslizarse entre
los montantes y la caja del mueble.

La fig. 14 ilustra una disposición diferente
caracterizada porque el perfil de fijación 25 adopta la
forma de un gancho 31 susceptible de sujetarse a lo largo
10 de una arista del mueble que posea un reborde 32.

Estos paneles embellecedores son preferiblemente
planos, y permiten cubrir las superficies de elementos
monopieza; su utilización es sencilla en muebles montados
por elementos, puesto que permiten disimular su fijación en
15 las líneas de acoplamiento de dichos elementos. Estos paneles
permiten, además, dar un aspecto lujoso, por ejemplo el
aspecto de un mueble chapeado en madera, a un mueble fabricado
en serie y que normalmente se sirve con una presentación
mucho más sobria.

20 En la fig. 16, el bastidor está constituido por un
perfil 25 atornillado sobre la puerta 34, sobre cuyo bastidor
se tensa el revestimiento 2 y la espuma 3, mientras que en
la fig. 17 se fija un marco 18 sobre el perímetro de la puerta,
y el panel independiente, constituido por el bastidor 25 y
25 el revestimiento compuesto (2,3), encaja por flexión dentro
del marco.

Igualmente pueden revestirse los frentes de muebles,
total o parcialmente, a petición del usuario, variando sin
límite alguno su presentación, sea cual sea la naturaleza del
30 mueble en cuestión.



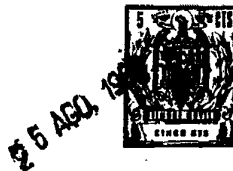
Se comprende que los modos de realización aquí descritos lo han sido solamente con carácter de ejemplo no limitativo, y que pueden efectuarse múltiples modificaciones sin salirse del alcance de la presente invención. Podrán, pues, variarse los medios de fijación descritos y representados, o combinarse de muchas maneras, de acuerdo con la naturaleza del panel y la estructura o la función del mueble a que han de aplicarse, siempre dentro del espíritu de lo que se reivindica.

Se hace constar, a todos los efectos pertinentes, que en relación con esta patente de invención se invocan las prioridades de: 26 de Agosto de 1965, correspondiente a la solicitud de patente de invención en Francia nº PV 29 514; de 13 de Octubre de 1965, correspondiente al primer certificado de adición a dicha patente de invención, depositado con el nº PV 34 824; y de 8 de Abril de 1966, correspondiente a un segundo certificado de adición a la misma patente, depositado con el nº PV 57 129.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1.- Perfeccionamientos en los procedimientos de acabado para obtener mayor variedad en la presentación de muebles, particularmente muebles metálicos, caracterizados porque dicho acabado se realiza, en el momento de la entrega de los muebles al comprador, aplicando a los mismos unos paneles embellecedores ligeros, de forma, dimensiones, materiales y colores adecuados a dichos muebles, y cuya fijación puede efectuarse por cualquier medio conveniente.



2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque los paneles embellecedores están constituidos por un revestimiento tensado sobre un bastidor, o sobre una placa, con eventual interposición de un material
5 de relleno, como espuma, borra, fieltro, u otros.

3.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados porque los medios de fijación consisten, en el caso de un bastidor rígido situado en el interior del panel y de dimensiones algo menores a éste, en grapas que
10 pueden sujetarse en las líneas de unión de los elementos que componen el mueble, cuyo bastidor de soporte es preferiblemente de menores dimensiones para que pueda quedar disimulado debajo del panel.

4.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones
15 1 y 2, caracterizados porque los medios de fijación pueden consistir en pequeños imanes permanentes, en ganchos, o en patillas elásticas que se sujetan en las líneas de unión de los elementos que componen el mueble.

5.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1,
20 caracterizados porque los citados paneles embellecedores pueden adoptar cualquier forma, ser de dimensiones iguales o mayores que las de la superficie a recubrir, servir de embellecedores del frente de un cajón, de una puerta de armario, de un frente de caja, de un fondo de escritorio,
25 de un elemento de separación, o de cualquier otro elemento.

6.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados porque el sistema de fijación se halla en la superficie a recubrir, y puede consistir en orificios en los que se insertan elementos de sujeción unidos al
30 bastidor del panel embellecedor.



7.- Perfeccionamientos según la reivindicación 6, caracterizados porque los orificios practicados en la superficie a recubrir pueden sustituirse por cierres a presión, montados de manera que el elemento macho se sitúe en el bastidor del panel embellecedor, y el elemento hembra sobre la superficie a recubrir, o viceversa.

8.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque las superficies a recubrir se disimulan, mientras no se les aplican los paneles embellecedores, por medio de perfiles cromados, piezas decorativas, u otros elementos de adorno.

9.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados porque el bastidor del panel embellecedor está constituido por cuatro listones de longitud adecuada, cortados preferiblemente en bisel para que puedan unirse de dos en dos y sujetarse con grapas y sin superposición.

10.- Perfeccionamientos según la reivindicación 9, caracterizados porque cuando se utilizan paneles revestidos, el tejido o la película de material plástico se tensa sobre el bastidor de manera que envuelva a un pequeño grosor de espuma elástica, fijándose a la misma con grapas.

11.- Perfeccionamientos según la reivindicación 9, caracterizados porque el sistema de fijación del panel sobre el mueble consiste en un perfil en U que sujeta y envuelve a la vez a un lado del bastidor y al tejido cuyo borde está doblado sobre su superficie, estando doblada a escuadra una de las alas de dicho perfil, concretamente la situada en el exterior, de manera que forme hacia el exterior un reborde destinado a insertarse entre dos elementos yuxtapuestos del



mueble.

12.- Perfeccionamientos según la reivindicación
11, caracterizados porque una de las alas del perfil en
U rebasa ligeramente a la superficie del panel y está
5 destinada a deslizarse entre los montantes y la caja del
mueble.

13.- Perfeccionamientos según la reivindicación
11, caracterizados porque el perfil de fijación adopta la
forma de un gancho susceptible de sujeción a lo largo de
10 una arista del mueble que esté provista de un reborde.

14.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones
1 a 13, caracterizados por aplicarse a muebles y a elementos
de muebles de cualquier naturaleza, forma, dimensiones y
materiales constitutivos.

15 15.- Perfeccionamientos según la reivindicación
14, caracterizados por revestirse una o muchas caras de
muebles con paneles embellecedores, preferiblemente
constituidos por revestimientos elásticos sujetos a
bastidores independientes que disponen de medios de
20 fijación amovible sobre los muebles o sobre unos marcos
dispuestos sobre los mismos.

16.- PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PROCEDIMIENTOS
DE ACABADO PARA OBTENER MAYOR VARIEDAD EN LA PRESENTACION
DE MUEBLES.



Consta la presente memoria descriptiva de veintidos hojas, numeradas, foliadas, mecanografiadas y escritas por una sola cara, acompañadas de siete láminas de dibujos.

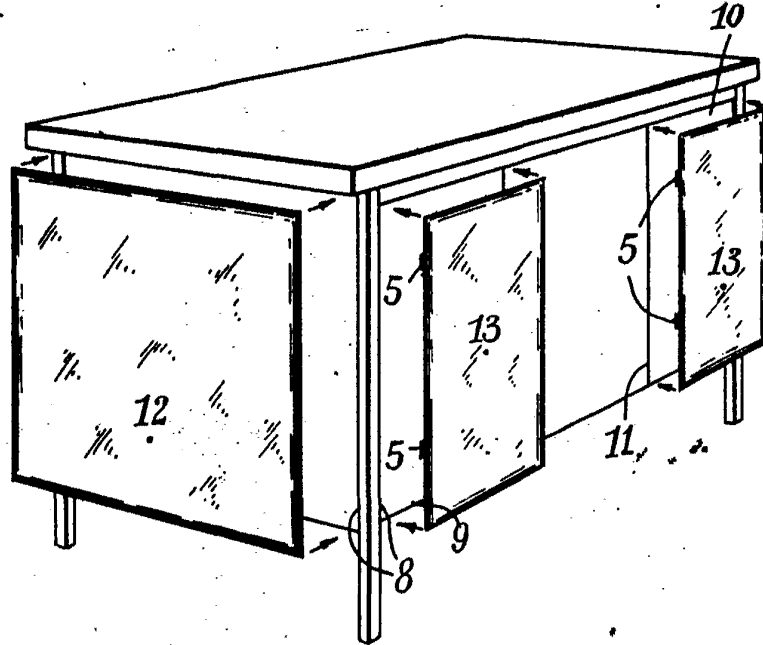
Barcelona, para Madrid, a 25 Agosto 1966.
SOCIETE CIVILE DE RECHERCHES ET D'ETUDES
INDUSTRIELLES.

P.A.

Magau

331058

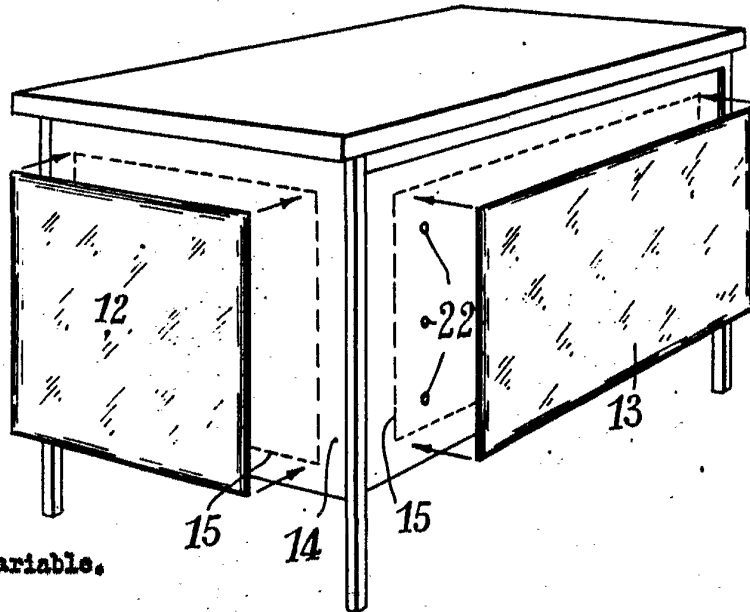
Fig.1



Barcelona, 25 Agosto 1966
P.S.

M. J. J. J.

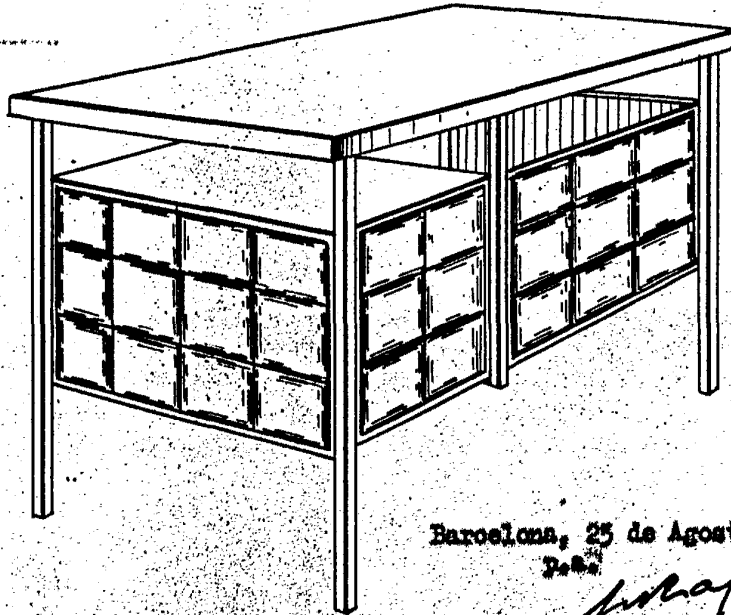
Fig.2



Escala: variable.

Fig. 3

331058
R. S. AGO

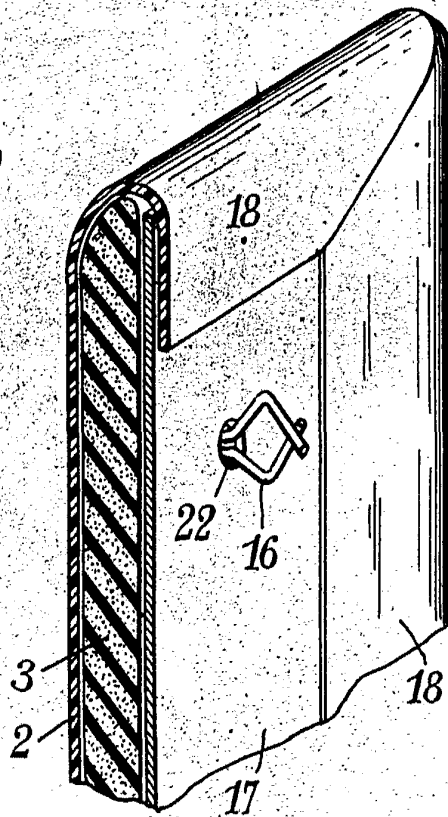
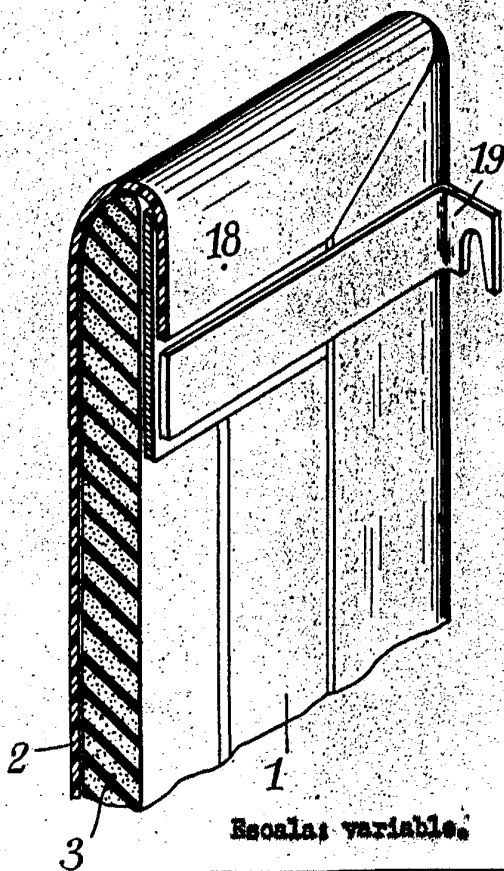


Barcelona, 25 de Agosto 1966
P. S. S.

M. J. P. S.

Fig. 4

Fig. 6

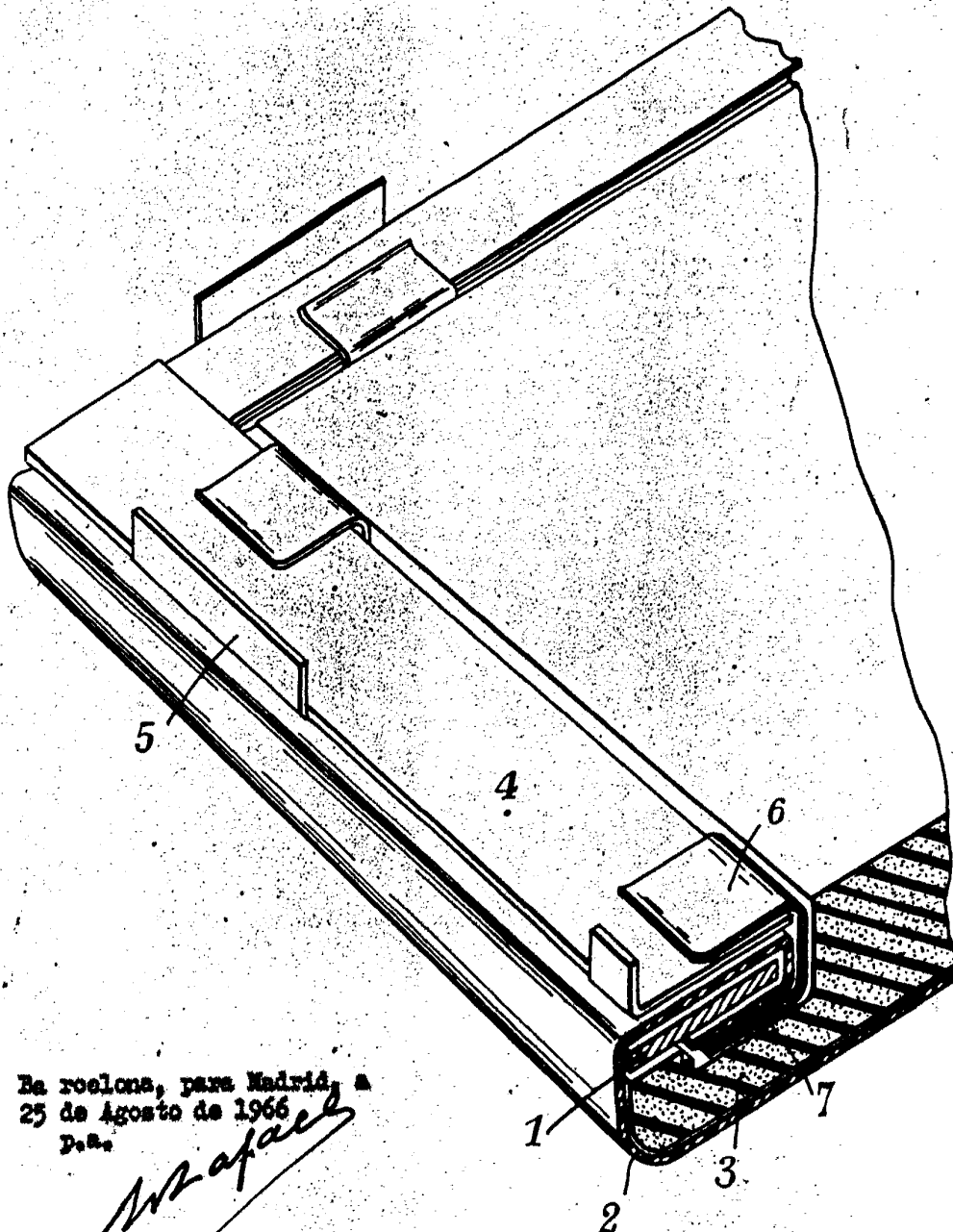


Escala: variable.

331058

25 A

Fig. 5



Se reelona, para Madrid, a
25 de Agosto de 1966
D. A.

M. Zafra

Escala: variable.

Fig. 7 331058

P. S. AGI

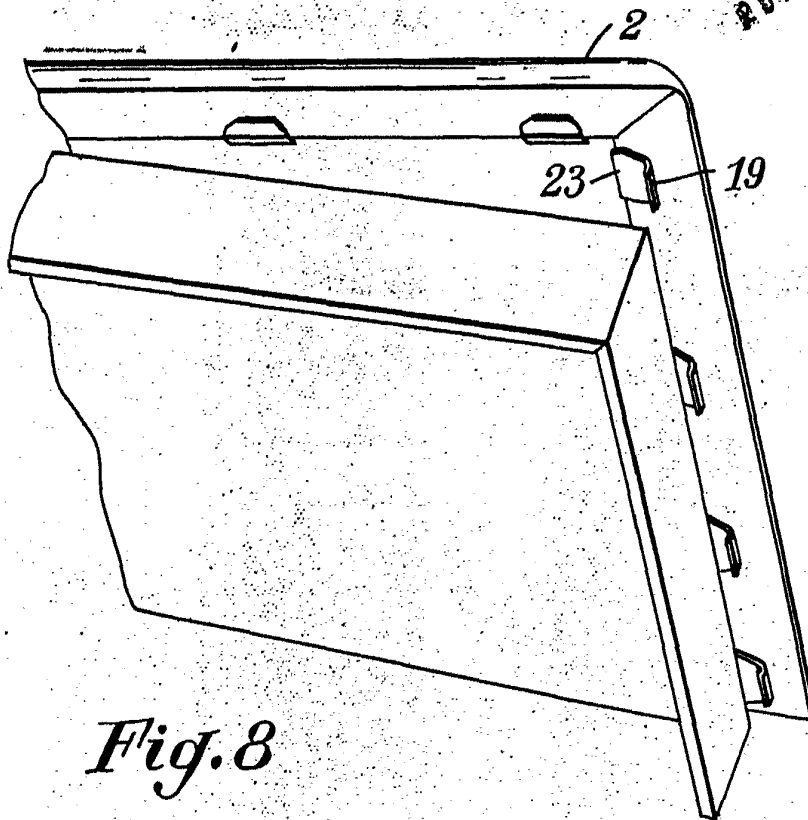


Fig. 8

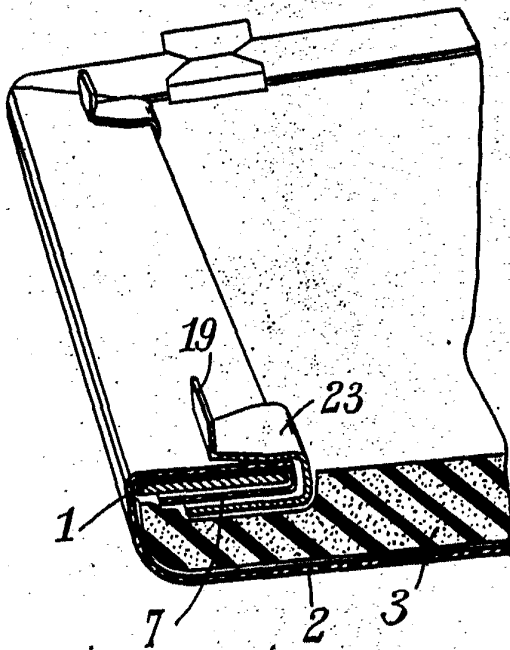
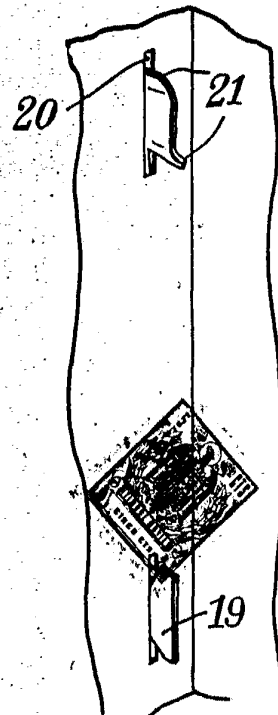


Fig. 9



Barcelona, para Madrid, a 25 de Agosto de 1966
P. S.

h. Rafael

Escala: variable.

331058

R.S. ACO.

Fig. 10

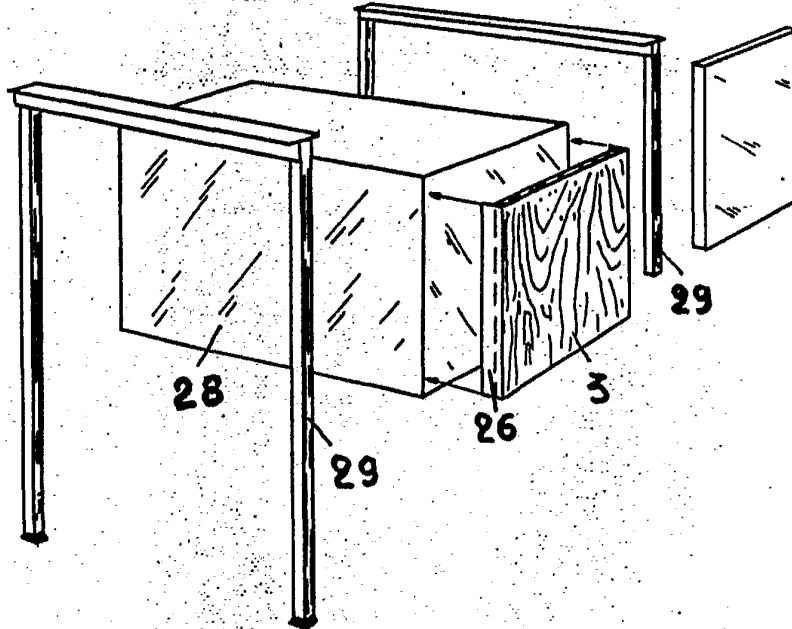
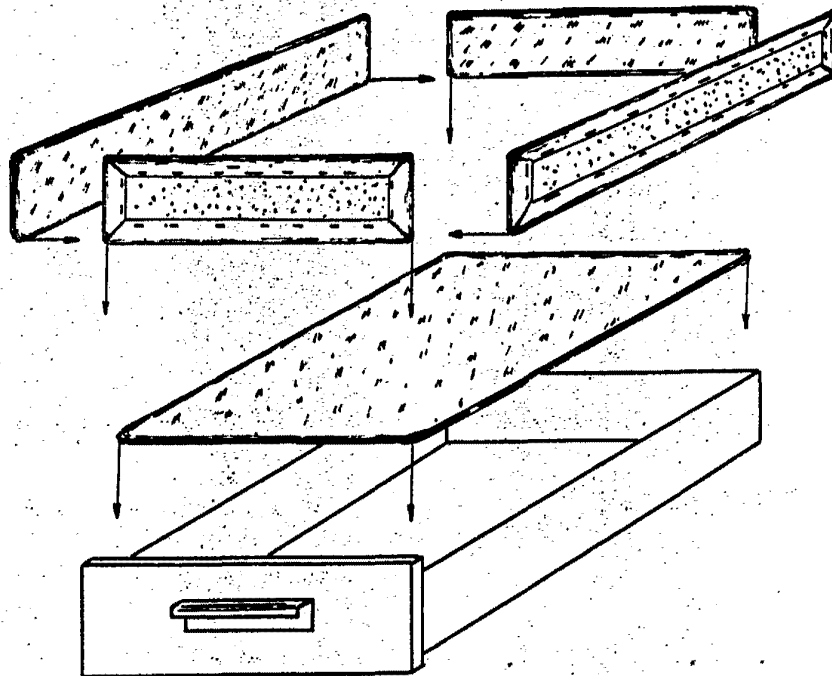


Fig. 11



En rolona, para Madrid, a 25 Agosto de
1966.

Escala: variable.

D.º

Rafael

Fig:12.

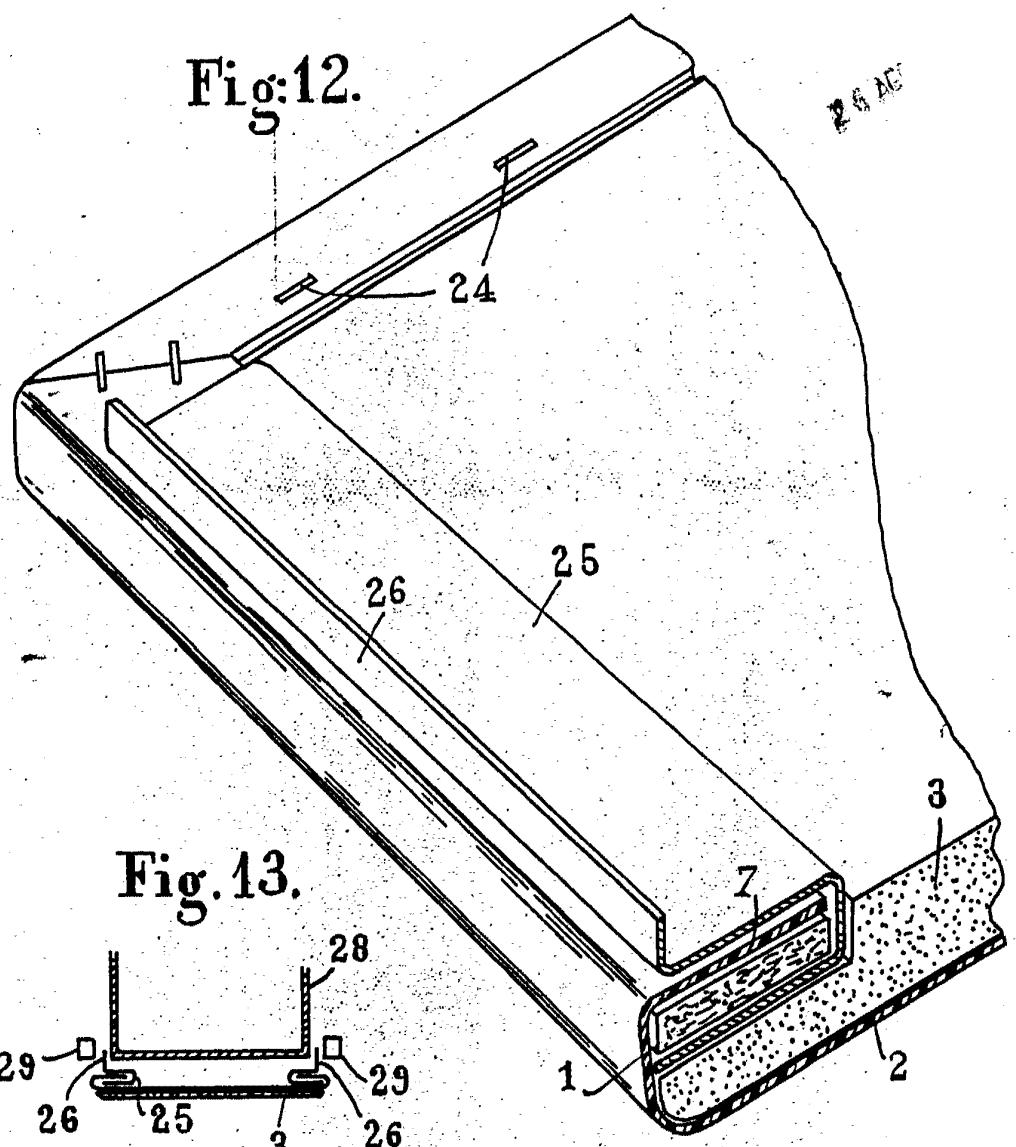
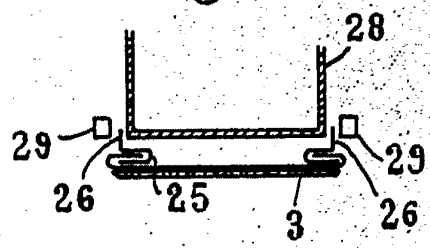


Fig.13.

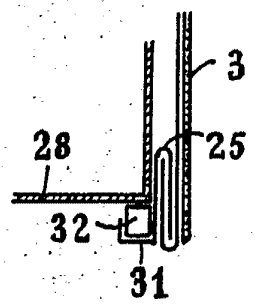
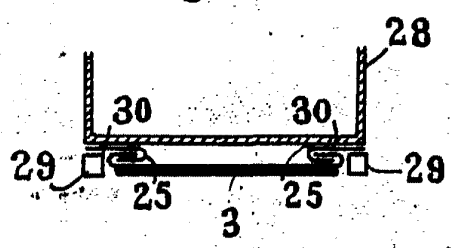


Barcelona, para Madrid, a 25 de Agosto de 1966
P.M.

M. Rafael

Fig.14

Fig.15.



Escala: variable.



Fig.16

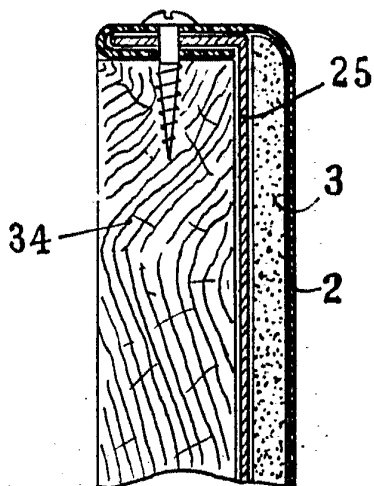
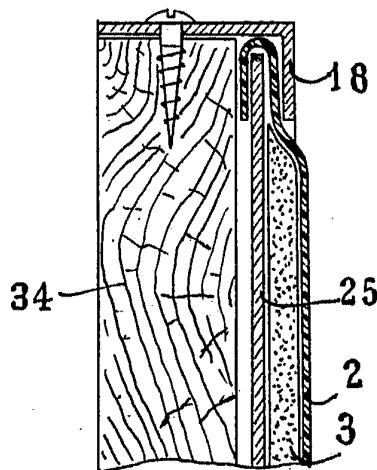


Fig.17



Barcelona, para Madrid, a 25 de Agosto de 1966
p.a.

M. Rafael

Escala: variable.