

335291



1967

335291

P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

por veinte años,

para todo el territorio español, por "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS DE ASIENTO A BASE DE MATERIAL ELASTICO DE TIPO ESPONJOSO", cuyo privilegio se solicita a favor de MANUFACTURAS JOSE JOVER, S.A., entidad nacional, residente en BARCELONA, calle Pedro IV, 492, y cuyo inventor es Don JOSE JOVER JOVER, quien ha hecho cesión de sus derechos a la entidad solicitante.

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

5      El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención, se refiere a unos perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de cuerpos de asiento a base de material elástico de tipo esponjoso, que modifican sustancialmente todo cuanto a este respecto se ha dado a conocer hasta hoy, logrando con ellos un aumento del rendimiento industrial global obtenido, así como una extraordinaria mejora en la calidad de

335291



los cuerpos de asiento conseguidos.

En esencia, los presentes perfeccionamientos están caracterizados porque durante la primera fase previa en que se prepara una pieza continua y regular de determinado espesor, cortando dicha pieza a unas dimensiones y configuración dependientes del cuerpo de asiento que se pretende obtener, viene a dotarse a tal pieza, al menos en uno de sus extremos, de una porción suplementaria de escaso grosor, con la particularidad de que asimismo vienen a practicarse en la de aquella pieza y contiguos al extremo y, en su caso, extremos provistos de aquella porción suplementaria, dos vaciados transversales de de igual profundidad y ventajosamente de sección trapecial invertida, susceptibles de permitir en colaboración con los convencionales recortes curvilíneos extremos practicados oportunamente en la cara superior de la repetida pieza, que el borde final después del doblado de la pieza resulte en esta de igual espesor que el resto de la misma, y el cuerpo de asiento resultante tenga un borde regular y sin resaltes.

Asimismo en la cara inferior de la pieza vienen a practicarse una pluralidad de vaciados tanto transversales como longitudinales, de determinada profundidad, los cuales abarcan gran parte de la superficie de dicha cara inferior para que resulte dicha pieza subdividida por la cara inferior, en múltiples porciones que al ser flexibles sean más aptas para deformarse individualmente y con su número aumentar la flexibilidad de la pieza y, por



335291

lo tanto, la suavidad y comodidad del cuerpo de asiento resultante.

5 Para facilitar la buena comprensión de la presente Pa  
tente, se acompaña, a título ilustrativo y sin carácter  
restrictivo, un plano que muestra diversos detalles de un  
cuerpo de asiento obtenido según los perfeccionamientos  
preconizados y de acuerdo con uno de sus modos de realiza  
ción preferentes.

10 De acuerdo con lo que queda representado en las figuras  
anexas, los presentes perfeccionamientos están caracteri  
zados porque durante la primera fase previa en que se pre  
para una pieza 10 continua y regular de determinado espe  
sor, cortando dicha pieza a unas dimensiones y configura  
ción dependientes del cuerpo de asiento que se pretende  
15 obtener, viene a dotarse a tal pieza 10, al menos en uno  
de sus extremos, de una porción suplementaria de escaso  
grosor 11 figuras 1, 2, 3, y 4, con la particularidad de  
que asimismo vienen a practicarse en la cara inferior 15 de  
aquella pieza y contiguos al extremo y, en su caso, ex  
20 tremos provistos de aquella porción suplementaria 11,  
dos vaciados transversales 12 y 13 de desigual profundidad  
y ventajosamente de sección trapecial invertida, suscep  
tibles de permitir en colaboración con los convencionales  
recortes curvilíneos extremos 14 practicados oportunamen  
25 te en la cara superior 16 de la repetida pieza 10, que  
el borde final después del doblado de la pieza 10 resulte  
en esta de igual espesor que el resto de la misma, y el  
cuerpo de asiento resultante tenga un borde regular y

335291



sin resaltes, figura 4.

Asímismo, en la cara inferior 15 de la pieza 10, fi  
guras 1 y 3, vienem a practicarse una pluralidad de va  
ciados tanto transversales 17 como longitudinales 18, de  
5 determinada profundidad, los cuales abarcan gran parte  
de la superficie de dicha cara inferior 15 para que re  
sulte dicha pieza 10 subdividida por la cara inferior  
15, en múltiples porciones 19 que al ser flexibles sean  
más aptas para deformarse individualmente, y con su número  
10 aumentar la flexibilidad de la pieza 10 y, por lo tanto,  
la suavidad y comodidad del cuerpo de asiento resultante.

Descrito suficientemente en que consisten los presen  
tes perfeccionameintos, en correspondencia con el ejemplo  
precedente de realización de los mismos, representado en  
15 el plano anexo, se comprende que podrán introducirse en  
ellos cualesquiera modificaciones de detalle se estimen  
convenientes, siempre que no se altere su esencialidad,  
a cuyo fin se declara no divulgadas, practicadas, ni  
puestas en ejecución en España, las siguientes reivindi  
20 caciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

1ª - "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRI  
CACION DE CUERPOS DE ASIENTO A BASE DE MATERIAL ELASTICO  
DE TIPO ESPONJOSO;" caracterizados porque durante la pri  
25 mera fase previa en que se prepara una pieza continua y  
regular de determinado espesor, cortando dicha pieza a  
unas dimensiones y configuración dependientes del cuerpo  
de asiento que se pretende obtener, viene a dotarse a tal  
pieza, al menos en uno de sus extremos, de una porción



335291

5 suplementaria de escaso grosor con la particularidad  
de que asimismo vienen a practicarse en la cara inferior  
de aquella pieza y contiguos al extremo y, en su caso,  
extremos provistos de aquella porción suplementaria, dos  
10 vaciados transversales de desigual profundidad y ven-  
tajosamente de sección trapezoidal invertida, suscepti-  
bles de permitir en colaboración con los convencionales  
recortes curvilíneos extremos practicados oportunamen-  
te en la cara superior de la repetida pieza, que el  
15 borde final después del doblado de la pieza resulte en  
esta de igual espesor que el resto de la misma, y el  
cuerpo de asiento resultante tenga de borde regular y  
sin resaltes.

20 2ª - Perfeccionamientos, según la anterior reivindi-  
cación, caracterizados porque la cara inferior de la  
pieza vienen a practicarse una pluralidad de vaciados  
tanto transversales como longitudinales, de determina-  
da profundidad, los cuales abarcan gran parte de la  
superficie de dicha cara inferior para que resulte di-  
25 cha pieza subdividida por la cara inferior, en múl-  
tiples porciones que al ser flexibles sean más aptas  
para deformarse individualmente, y con su número au-  
mentar la flexibilidad de la pieza y, por lo tanto,  
la suavidad y comodidad del cuerpo de asiento resultan-  
te.

3ª - "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRI-  
CACION DE CUERPOS DE ASIENTO A BASE DE MATERIAL ELASTICO  
DE TIPO ESPONJOSO".



335291

Todo ello tal y conforme queda descrito y reivindicado en la memoria descriptiva que antecede y que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

MADRID, 5 de Enero de 1.967

MANUFACTURAS JOSE JOVER, S.A.,

P.A.,

J. J. MORGADES Y GRANER

P. P.

Fdo. M.<sup>a</sup> del Carmen Morgadas Manonelles

335291

5 ENERO 1967



FIG. 1

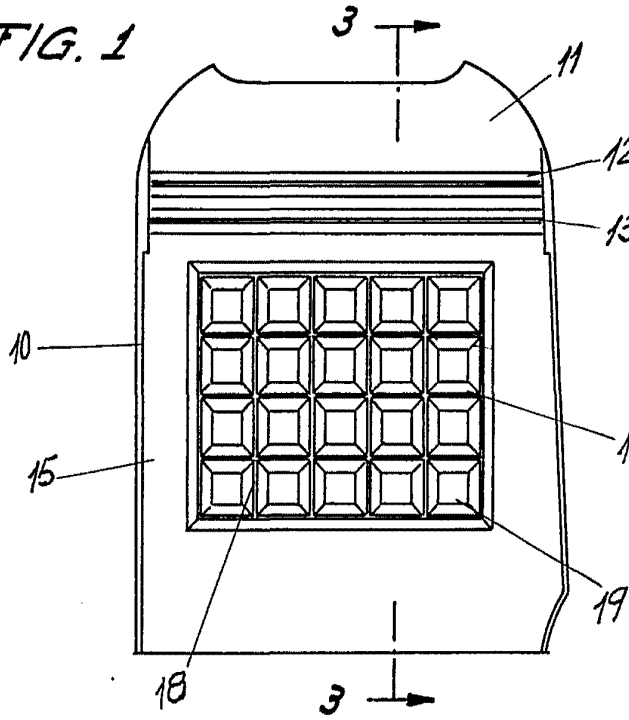


FIG. 2

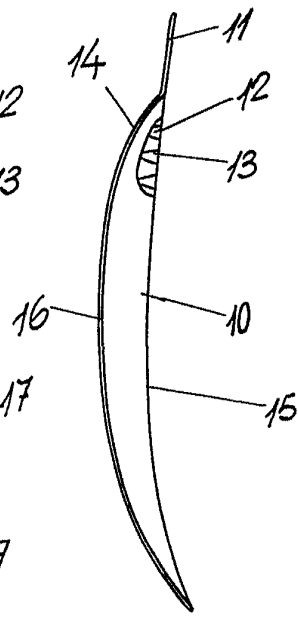


FIG. 3

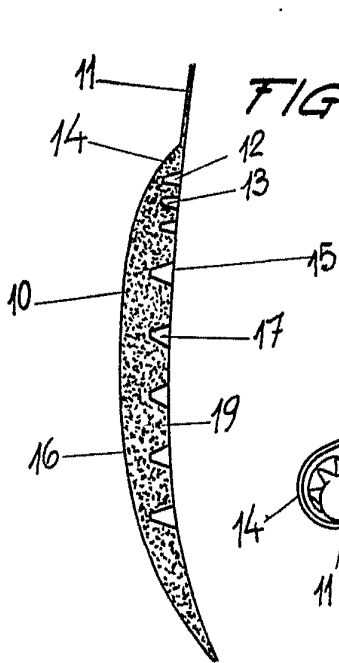
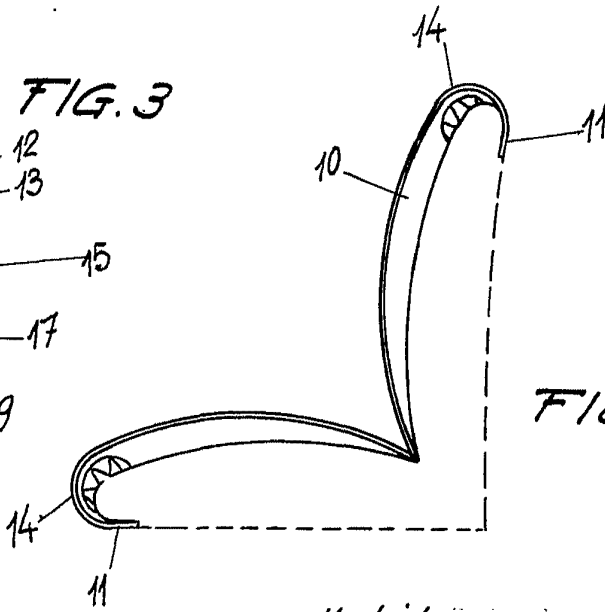


FIG. 4



Madrid. 5 de Enero de 1967  
f.a. J.J. Morgades Graner  
f.p.

ESCALA VARIABLE