

770000



P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

PERPETUUM EBNER ESPAÑOLA, S.A.

entidad de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, calle Padilla, núm. 327, relativa a :

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MUEBLES PARA ALTAVOCES Y SIMILARES".

=====



339229

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de muebles para altavoces y similares, en los que se aportan determinadas particularidades constructivas para facilitar su realización y para mejorar la calidad de los artículos. - - - - -

5.

Los expresados perfeccionamientos se caracterizan por el hecho de partirse de una placa de fibra aglomerada en la que se practica una abertura correspondiente a la boca del altavoz, sobre cuya placa se aplica y adhiere otra placa de la misma naturaleza y carente de abertura, siendo dispuesta sobre esta última placa una hoja de aplacado que es fijada por adherencia, resultando un conjunto al que es agregado y fijado, por la parte de la placa con abertura, un plafón de mayor espesor obtenida en viruta de madera comprimida y poseedor de una abertura igual al de la citada placa con la que coincide, efectuándose en el anterior bloque una operación de fresado por la cara de la hoja aplacada con el objeto de realizar una pluralidad de ranuras longitudinales, paralelas entre sí y equidistantes, cuya profundidad rebasa la placa carente de abertura, de modo que la placa siguiente dotada de abertura comunica la misma a través de las citadas ranuras, siendo a continuación sometido el referido bloque a un baño coloreante a base de anilina o sustancia análoga que no afecta a la superficie del aplacado, por no ser receptiva

10.

15.

20.

25.



339229

a tal tratamiento, teniendo lugar finalmente el acoplamiento del bloque en cuestión en una caja de madera al efecto en la que se aloja el altavoz que es sujetado a dicho bloque por medio de tornillos. - - - - -

5. En la rendija perimétrica de unión entre el bloque de referencia y las paredes de la caja se labra un surco que tiene por objeto el disimular la referida rendija. - - - - -

10. El plafón presenta menores dimensiones superficiales que los restantes elementos del bloque de que forma parte, en orden a obtener un resalte perimétrico en el que se ensambla la caja. - - - - -

La hoja de aplacado es objeto de una operación de reservado con el fin de hacerla inmune a la operación de coloreado, tal como por encerado u otro procedimiento. - - - - -

15. Potestativamente, en la placa interior de fibra aglomerada y en el plafón se realiza más de una abertura a efectos de acoplar más de un altavoz a alojar en una misma caja. - - - - -

20. La solidarización entre el bloque de referencia y la caja, tiene lugar por medio de encolado. La fijación del altavoz se realiza mediante tornillos de cabeza plana que se disponen a través de orificios practicados en los largueros de la propia caja y en el plafón, de modo que dicha cabeza queda enfrentada con la inmediata placa interior del bloque.

25. Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de or

339229

M 3 ABN 1967 73



den constructivo, se describe seguidamente una forma de realizaci3n de la presente invenci3n haciendo referencia a los planos que acompa1an a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deber1n ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protecci3n legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

5.

Figura 1, es una vista en perspectiva que representa las diversas partes componentes del bloque al que se sujeta el altavoz. - - - - -

10.

Figura 2, representa, en secci3n longitudinal media, el conjunto acoplado de los tres elementos superiores de la figura anterior. - - - - -

15.

Figura 3, es una vista an1loga a la anterior a la que ha sido agregado el elemento inferior de la figura 1. - - - - -

Figura 4, es una vista frontal del bloque de la figura anterior, despu3s del fresado de las ranuras, teniendo suprimidos parcialmente los dos primeros elementos delanteros. - - - - -

20.

Figura 5, representa, en vista frontal, el mueble para altavoz, exento de los dos primeros elementos delanteros. - - - - -

Figura 6, representa, en secci3n transversal, el mueble de referencia. - - - - -

25.

Figura 7, representa, en secci3n longitudinal, el citado mueble. - - - - -

339229



5. Para la fabricación de muebles para altavoces según la invención, se procede iniciando el proceso a base de una placa rectangular 1 de fibra aglomerada del tipo "tablex", a la que se practican por troquelado u otra operación adecuada, uno o dos orificios 2 de contorno circular, elíptico o semejante; sobre la placa 1 se dispone otra placa 3 de iguales condiciones y tamaño, pero exenta de orificio; seguidamente, sobre la citada placa 3 se aplica una hoja 4 de aplacado liso. Los citados elementos 1, 3 y 4 son solidarizados entre sí mediante un producto adherente, formando un conjunto 5. - - - - -

15. Al citado conjunto 5 es agregado un plafón 6 de viruta de madera comprimida u otro material de parecida naturaleza, que presenta uno o dos orificios 7 iguales a los de la placa 1, cuyo plafón es solidarizado a dicha placa por adherencia, resultando el bloque 8. Dicho plafón 6 posee menor anchura y longitud que los elementos del conjunto 5 por lo que se forma un resalte 9 en el contorno del bloque 8. - - -

20. En el mencionado bloque 8 se lleva a cabo una operación de fresado por la cara anterior, de la que se obtienen unas ranuras longitudinales equidistantes que atraviesan a los elementos 4 y 3, por lo que se forma una reja que permite comunicar el orificio 2 con la parte anterior del conjunto. - - - - -

25. Seguidamente, el bloque 8 es sometido a una operación de coloreado por inmersión en un barniz o anilina preferentemente negros. Como no conviene que tal coloreado afecte

339229



5. a las fajas del aplacado 4, el mismo es previamente objeto de reservado, a base de encerado u otra operación análoga, al menos que posea condiciones propias que causen la repulsión de la materia. Este baño de color afecta el contorno del bloque 8 y al interior de las ranuras delanteras, proporcionando un favorable aspecto. - - - - -

10. A continuación, el bloque 8 es acoplado a una caja 9 destinada a alojar el altavoz o altavoces, estando compuesta de montantes 10 y largueros 11, y de las correspondientes paredes laterales 12, teniendo abierta su cara anterior por la que se coloca el bloque 8 en cuestión. La solidarización entre bloque 8 y caja 9 tiene efecto por encolado. Por su parte, el altavoz es fijado en el plafón 6 por medio de unos tornillos 13 de cabeza plana previamente introducidos por unos orificios 14 que interesan al plafón, de modo que la cabeza de los tornillos 13 no emerge de su cara anterior y se enfrenta con la placa 1. Dichos tornillos 13 se fijan en unos montantes de la caja 9 o bien en unas piezas suplementarias 15, fijadas dentro de la misma, dotadas de orificios 16. - - - - -

15.

20.

Con la finalidad de disimular la junta entre el bloque 8 y la caja 9, se efectúa un surco 17 que afecta el contorno de dicha junta y mejora el aspecto del conjunto. -

25. El mueble descrito constituye un baffle para altavoz, no obstante, con arreglo al mismo procedimiento constructivo, es factible la obtención de muebles para otras finalidades análogas. Las condiciones sobresalientes del presente mueble consiste en facilitar una realización perfecta,



339229

13 ABR 1955

5. eliminándose los conocidos desgarros que se producen en los artículos a base de contraplacados al ser labrados, dado que los materiales aglomerados no ofrecen tal inconveniente; además, el especial ensamble, de los elementos componentes proporciona a su conjunto una solidez, acabado y condiciones técnicas muy apreciables. - - - - -

10. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización del procedimiento según la presente invención, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes, materiales empleados en la construcción de las mismas, formas de mútuo acoplamiento y demás circunstancias accesorias, siempre que con  
 15. ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - -

20. R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Procedimiento para la fabricación de muebles para altavoces y similares, caracterizado por el hecho de partirse de una placa de fibra aglomerada en la que se practica una abertura correspondiente a la boca del altavoz, sobre cuya placa se aplica y adhiere otra placa de igual tamaño y naturaleza, exenta de abertura, siendo dispuesta sobre  
 25.

# 339229

esta última placa una hoja de aplacado que es fijada por adherencia, resultando un conjunto al que es agregado y fijado, por la parte de la placa con abertura, un plafón de mayor espesor obtenido en viruta de madera comprimida y poseedor de una abertura igual a la de la citada placa, en coincidencia con ella, efectuándose en el anterior bloque una operación de fresado por la cara de la hoja aplacada,

5. con el objeto de realizar una pluralidad de ranuras longitudinales, paralelas entre sí u equidistantes, cuya profundidad rebasa la placa carente de abertura, de modo que la abertura de la placa adyacente se comunica con la parte anterior a través de las citadas ranuras, siendo a continuación sometido el referido bloque a una acción de coloreado por inmersión, preferentemente en negro, la cual no afecta a la superficie del aplacado por no ser receptiva a la materia coloreante empleada, teniendo lugar finalmente el acoplamiento del bloque en cuestión en una caja de madera al efecto en la que se aloja el altavoz que es sujetado a dicho bloque por atornillado. - - - - -

10. 2.- Procedimiento para la fabricación de muebles para altavoces y similares, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que en la rendija periférica de unión entre el bloque y la caja de referencia se labra un surco que tiene por objeto el disimular la citada rendija. - - - - -

15. 3.- Procedimiento para la fabricación de muebles para altavoces y similares, según la reivindicación primera,

20. 25.

339229



caracterizado por el hecho de que el plafón del bloque presenta menores dimensiones superficiales que los restantes elementos de dicho bloque, en orden a obtener un resalte perimétrico en el que se ensambla la caja. - - - - -

- 5. 4.- Procedimiento para la fabricación de muebles para altavoces y similares, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que la hoja de aplacado es objeto de una preparación de reserva para hacerla inmune a la operación de coloreado del conjunto, preferentemente a base de una acción de encerado. - - - - -

- 10. 5.- Procedimiento para la fabricación de muebles para altavoces y similares, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que, potestativamente, en la placa interior y en el plafón se realiza más de una abertura a efectos de acoplar más de un altavoz a alojar en una misma caja. - - - - -

- 15. 6.- Procedimiento para la fabricación de muebles para altavoces y similares, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que la solidarización entre el bloque y la caja tiene lugar por encolado. - - - - -

- 20. 7.- Procedimiento para la fabricación de muebles para altavoces y similares, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que la fijación del altavoz en el bloque tiene lugar por medio de tornillos de cabeza plana aplicados previamente a través del plafón, de modo que dicha cabeza no excede de la superficie de dicho plafón, siendo colocadas tuercas de apriete al ser montado el

339229



altavoz. -----

8.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MUEBLES  
PARA ALTAVOCES Y SIMILARES". -----

5. Todo ello tal como se describe y reivindica en la  
presente memoria que consta de diez hojas, foliadas y meca-  
nografiadas por una sola de sus caras, y de 3 láminas  
de dibujos que la ilustran.

MADRID. 1957

F. A. ...

ad.

FIG.1 339229

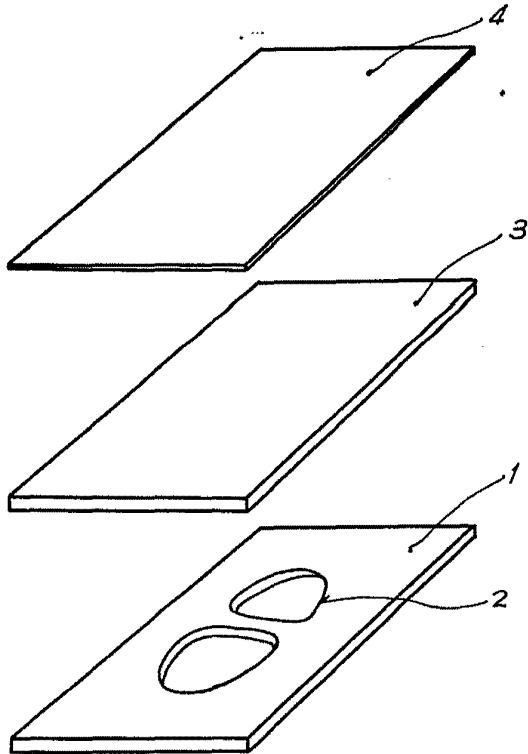


FIG.2

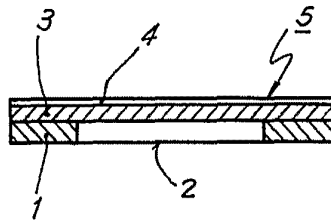


FIG.3

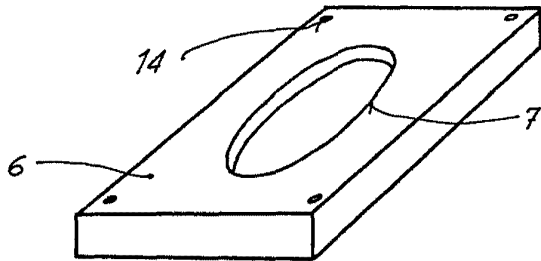
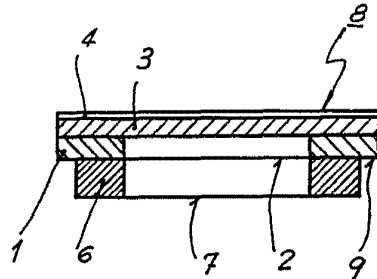
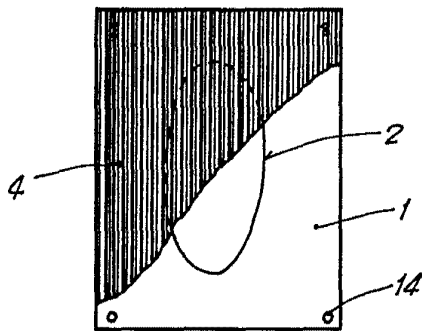


FIG.4



*Quirós*

*Handwritten signature*

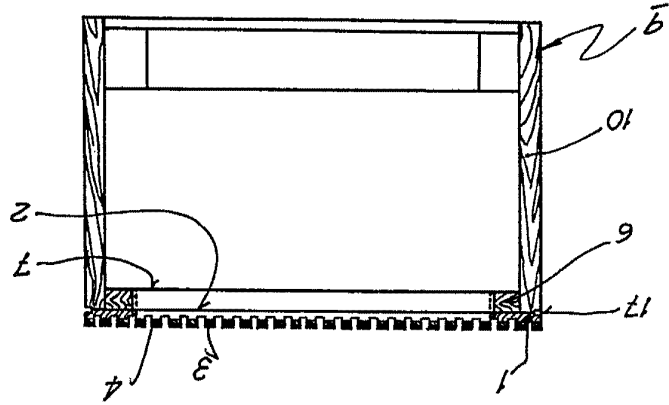


FIG. 6

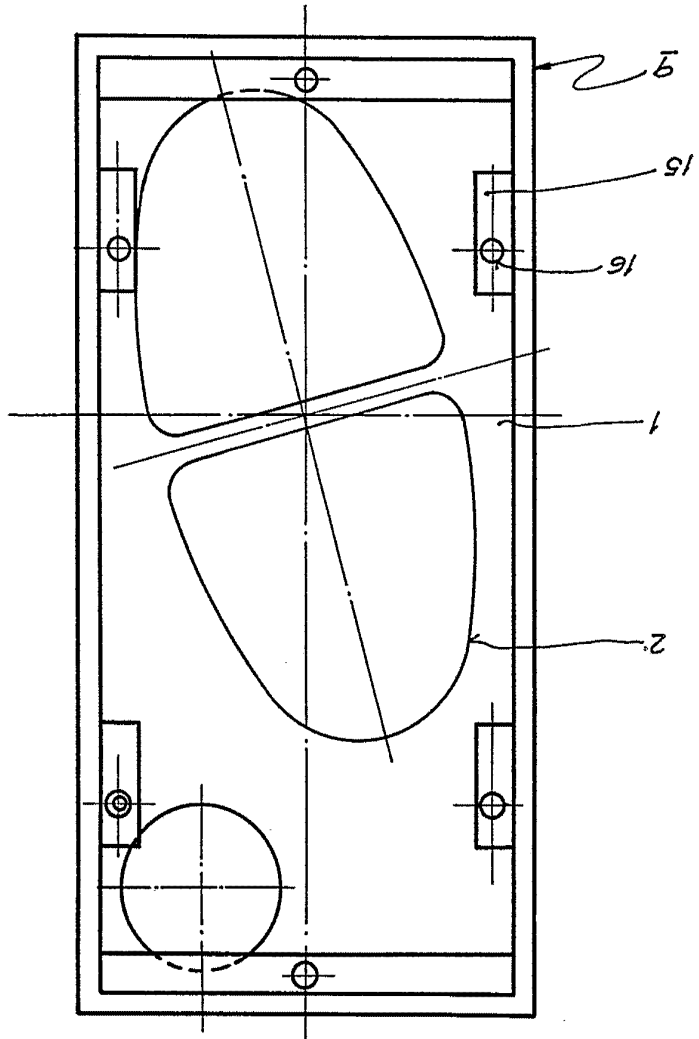


FIG. 5 339229



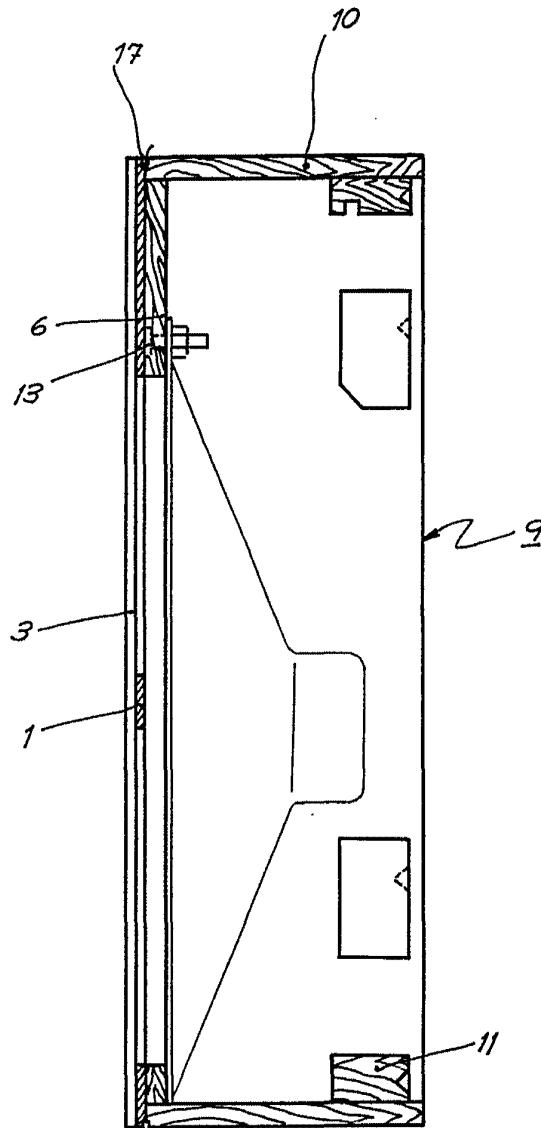
Hoja 2 (3 Hojas)

PERPETUUM EBNER  
ESPAÑOLA, S.A.

339229



FIG. 7



*Handwritten signature*