

395



385595

SECCION TECNICA
 CLASIFICACION U.C.
 CLASE A47
 SUBCLASE C

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

CADUCADO

PATENTE DE INTRODUCCION

SOLICITANTE: MARGARITA MARTI ROLDOS

RESIDENCIA: París, 127 bis, Barcelona

ENUNCIADO: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE
MUEBLES DE ASIENTO"

Fuente de origen: Procedimiento seguido por la casa CyB de Italia, Novedrate (Cosmo) y CASSINA de Italia, Meda (Milano)

Prioridad: Patente n.º del



1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por -
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo -
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
15 legal de que tambien serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así -
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
30 18 de Noviembre de 1.935).



1

El objeto de la presente solicitud se refiere a un procedimiento para la fabricación de muebles de asiento, mediante el cual se constituyen las distintas partes del referido mueble por separado.

5

En cada una de estas partes, asiento, respaldo y laterales, intervienen tres elementos fundamentales: a.- un alma resistente; b.- un recubrimiento elástico esponjoso de este alma resistente y c.- una funda constituida con materiales de tapicería.

10

El alma actúa como elemento resistente del conjunto mueble de asiento, el recubrimiento elástico confiere a este alma resistente la conformación volumetrica de la parte del mueble en que se constituye, sea esta asiento, respaldo o laterales y el recubrimiento de tapicería dá el aspecto definitivo a cada una de estas partes.

15

Las partes terminadas se arman posteriormente constituyendo el conjunto del mueble, y dotando a este de las cualidades de rigidez necesarias para cumplir con su función específica.

20

El alma flexible comporta medios de conexión para las otras almas que constituyen el elemento resistente de las otras partes, y medios de recepción a los elementos de fijación de la tapicería, los cuales medios de recepción actúan como sufridera a los elementos convencionales, utilizados en tapicería, de engrapado o claveteado.

25

El recubrimiento elástico-esponjoso que encierra el alma y confiere conformación volumetrica al conjunto, forma un todo inseparable y por tanto adquiere propiedades resistentes y elásticas resultantes del comportamiento mecánico del alma y el mullido de su recubrimiento.

30

3855951



1970

1

El proceso operativo consiste:

a.- Obtener separadamente las animas resistentes de cada una de las partes.

5

b.- Obtener por separado los elementos completos de tapicería de configuración exacta al volumen que han de contener.

c.- Introducir en el interior del molde correspondiente un anima elástica dispuesta al aire en el interior del referido molde.

10

d.- Inyectar a presión por orificio al efecto dispuesto en el molde una materia elástica esponjosa por ejemplo: espuma de látex.

15

e.- Desmoldear después del fraguado e introducir la parte obtenida en su funda de tapicería correspondiente y proceder al acabado de tapicería.

f.- Conectar entre sí las distintas partes obtenidas armando al conjunto mueble de asiento.

20

Con objeto de ilustrar convenientemente cuanto hemos expuesto, a título de ejemplo se acompaña una hoja de dibujos en la que esquemáticamente se han representado las distintas fases de constitución de una de las partes, y referidos al molde, a la disposición del anima en el molde, a la operación de moldeo y a la constitución de una de las partes moldeadas sin intervenir las operaciones de acabado por tapicería.

25

30

En la fig. 1 hemos representado un molde abierto en donde hemos seccionado parte de la pared de la caja del molde con objeto de permitir ver la disposición de los apoyos que mantienen en posición a la anima que ha de disponerse posteriormente en el interior del referido molde.

385595 1970



1

En la fig. 2 se ha representado en una perspectiva de semejante proyección a la fig. 1, la caja del molde - simplemente siluteado con línea de trazos, permitiendo observar la disposición en su interior de un anima dispuesto a punto de ser recubierto por la masa elástica-esponjosa.

5

En la fig. 3 y en sección aparece un detalle del relleno de la cavidad del molde llevado a cabo por una boquilla que a través de un orificio al efecto dispuesto en el molde, inyecta la materia esponjosa representada por puntos.

10

En la fig. 4 aparece una perspectiva de la pieza moldeada fuera del molde con la conformación volumetrica definitiva observándose la disposición de los orificios destinados a los medios de conexión entre partes del mueble.

15

Referidos a la fig. 1 señalamos: -1- cuerpo de molde; -2- elementos de sustentación para el anima; -3- tapa de molde; -4- orificio de inyección, y 11 salida gases.

20

Referidos a la fig. 2 señalamos: -1- cuerpo de molde; -2- elemento de sustentación del anima; -5- anima; -6- medios de conexión entre las partes constitutivas del mueble.

25

Referidos a la fig. 3 señalamos: -1- cuerpo del molde; -2- apéndices de sustentación del anima; -3- tapa del molde; -4- orificio de inyección; -5- anima; -6- medios de conexión entre partes; -7- boquilla de inyección; -8- materia elástica esponjosa, y -11- válvula salida de gases.

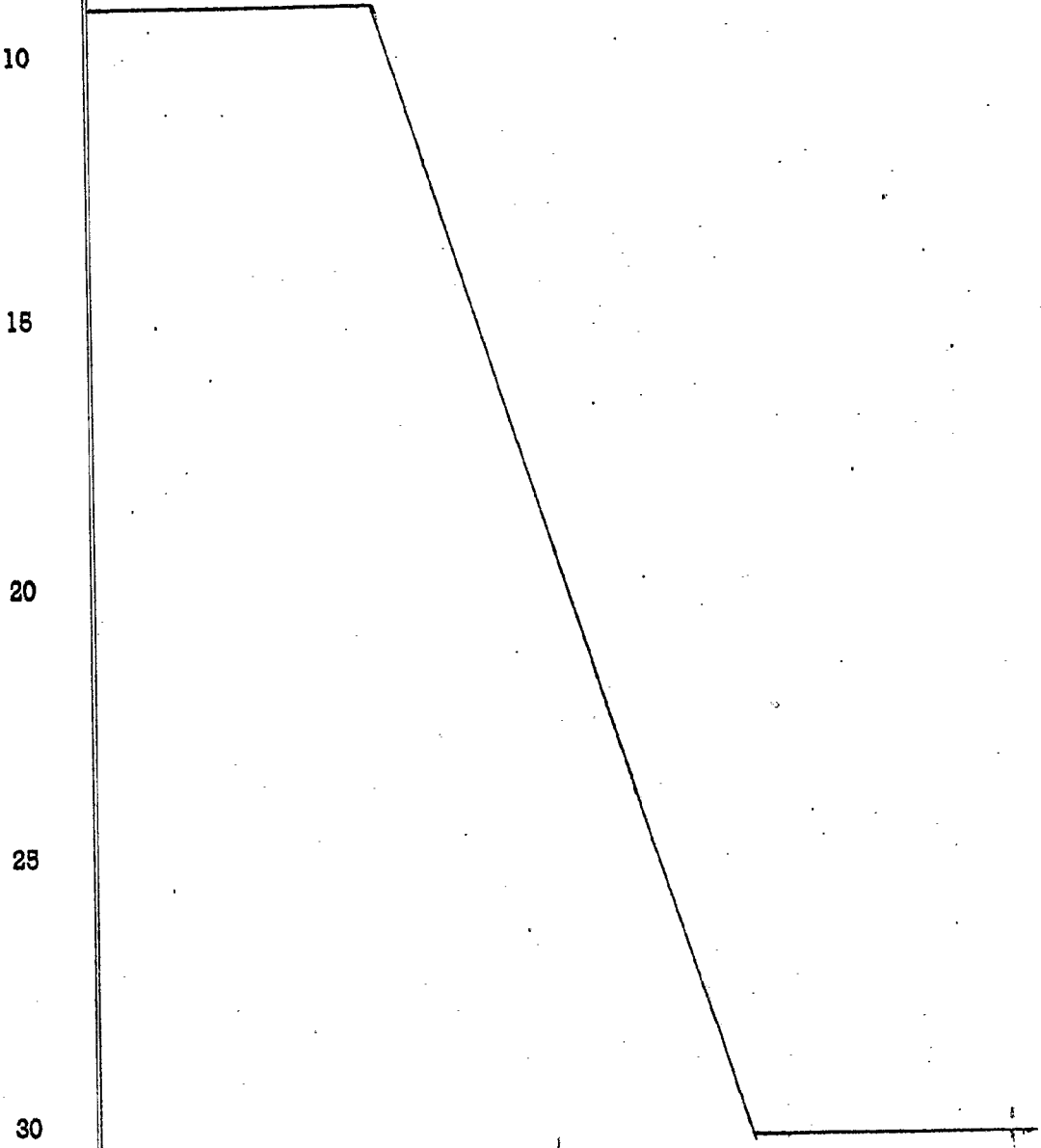
30

Referidos a la fig. 4 señalamos: -9- elemento moldeado; -10- orificios de alojamiento a los medios de conexión entre partes.

A parte de la sencillez operacional es necesario señalar que una de las ventajas fundamentales que el proce-



1 dimiento aporta, consiste en la resultante de las propieda-
des fisico-mecánicas entre el alma y su recubrimiento, resul-
tante esta que proporciona un efecto de comodidad para el -
usuario en cada una de las partes en que se apoya, además
5 la simplificación operacional elimina el máximo de mano de
obra, hecho este fundamental para la amortización de los me-
dios auxiliares y la planificación de la producción.



385595160001978



1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de Octubre
20 de 1954, 23 de Enero de 1959, 20 de Marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
25 tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resumen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
30 guientes:



385595

1

5

10

15

20

25

30

1ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MUEBLES DE ASIEN-
TO", caracterizado esencialmente porque se rea-
liza de acuerdo con las operaciones siguientes: a). confor-
mación previa de estructuras resistentes destinadas a armar
cada una de las partes del mueble respectivamente asiento,
respaldo y laterales o brazos; b). disposición de dichas es-
tructuras, fijas al aire, en el interior de moldes cuya for-
ma corresponde a la definitiva de las partes del mueble y
de modo tal que partes extremas de dichas estructuras estén
en contacto con las paredes del molde; c). inyección en el
molde de una materia elástica que llena la cavidad formando
un cuerpo monobloque que incluye en su interior la armadura
resistente con excepción de las partes de armadura en contac-
to con las paredes del molde; d). desmoldeo del cuerpo mono-
bloque obtenido; e). revestido tapizado de dicho cuerpo mo-
nobloque con excepción de las partes de estructura emergen-
tes por sus paredes y, f). ensamblado de unos cuerpos tapi-
zados con otros en forma desmontable mediante la disposi-
ción de elementos de unión entre las paredes de estructura
emergentes por sus paredes.

2ª.- Se reivindica por último como objeto sobre
el que ha de recaer la Patente de Introducción que se soli-
cita: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MUEBLES DE ASIEN-
TO".

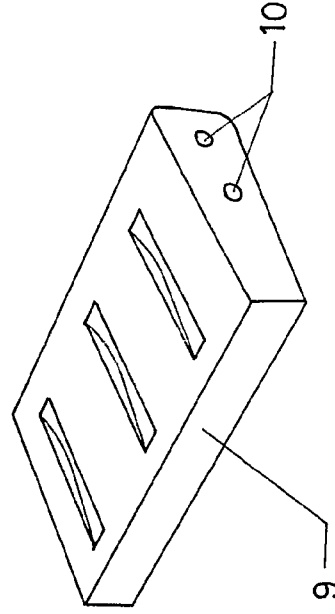
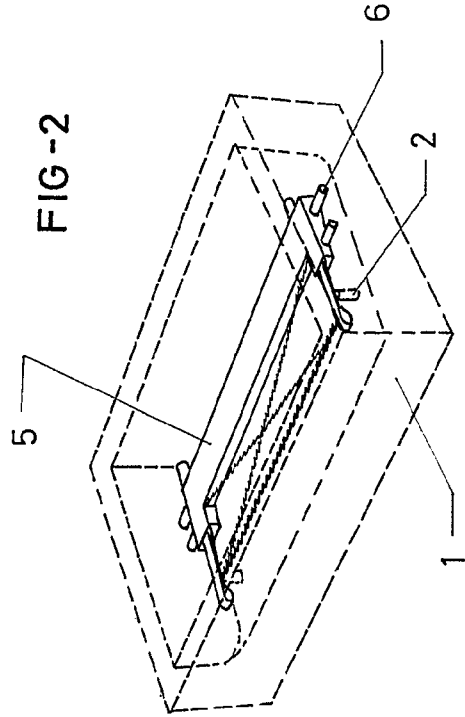
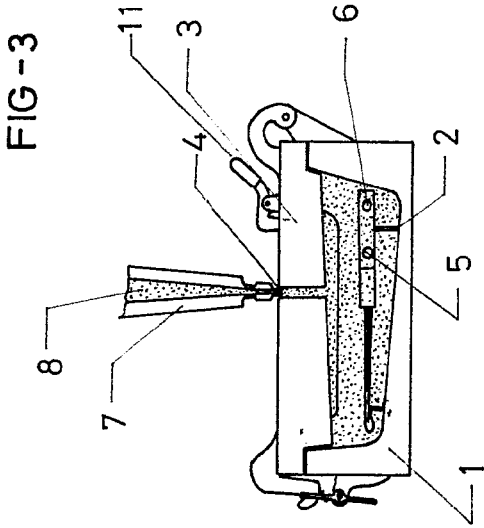
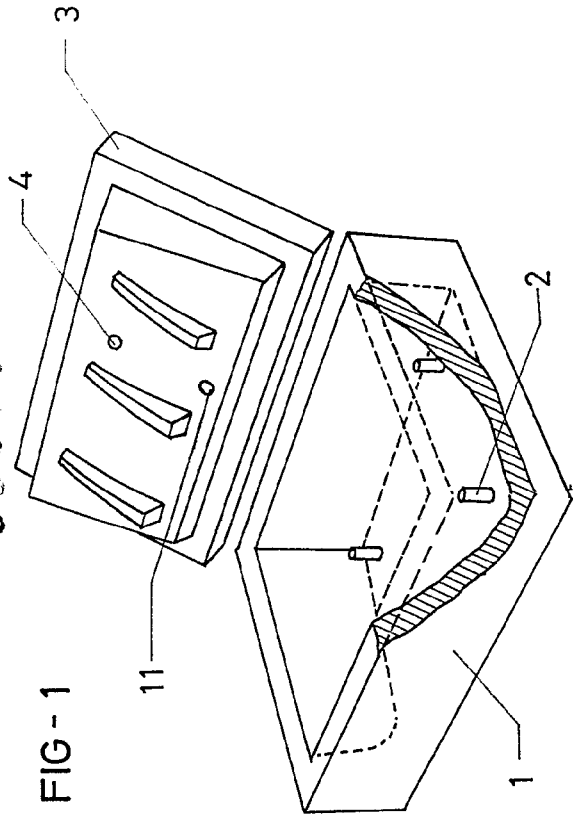
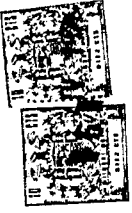
Todo ello tal y como queda descrito y reivindi-
cado en la presente memoria descriptiva que consta de ocho
páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 16 noviembre 1970

BERNARDO UNGRIA

D.P. *BM*

385505



ESCALA VARIABLE
 Madrid, 16 de noviembre de 1970
 BERNARDO UNGRIA
 P. P.

385505

FIG - 1

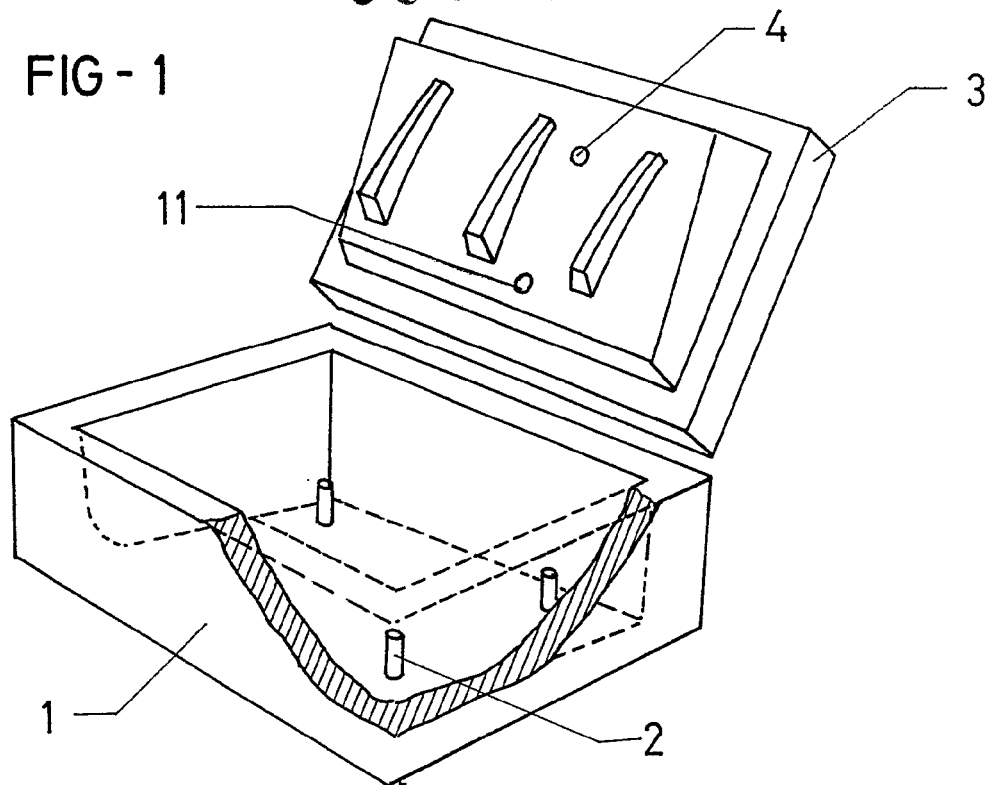


FIG-2

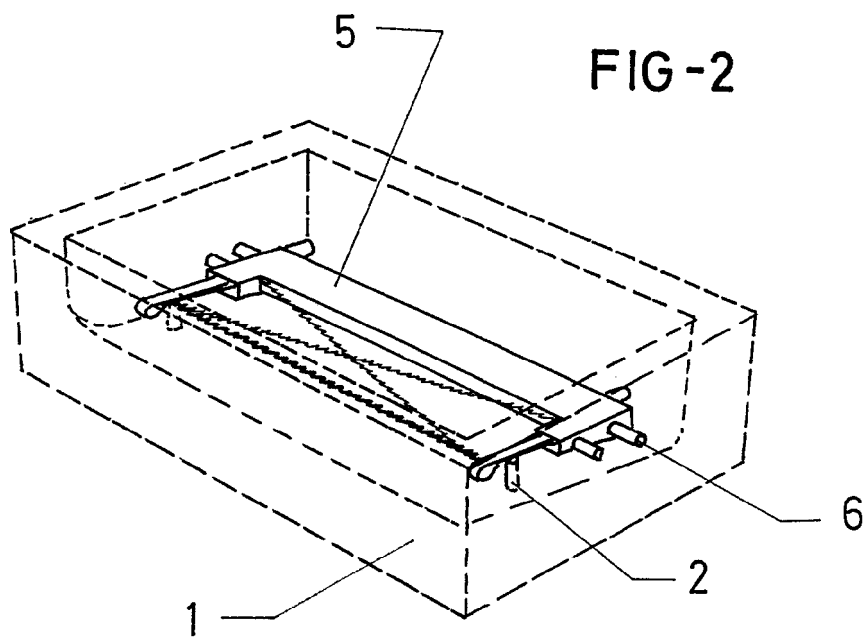


FIG - 3

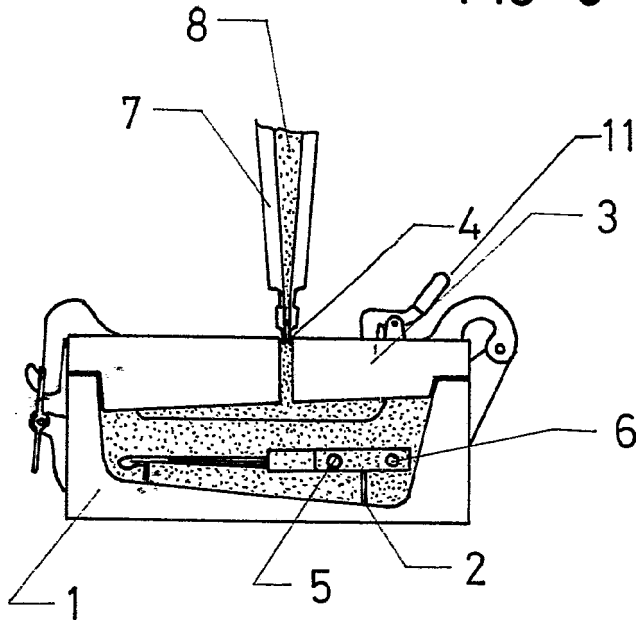
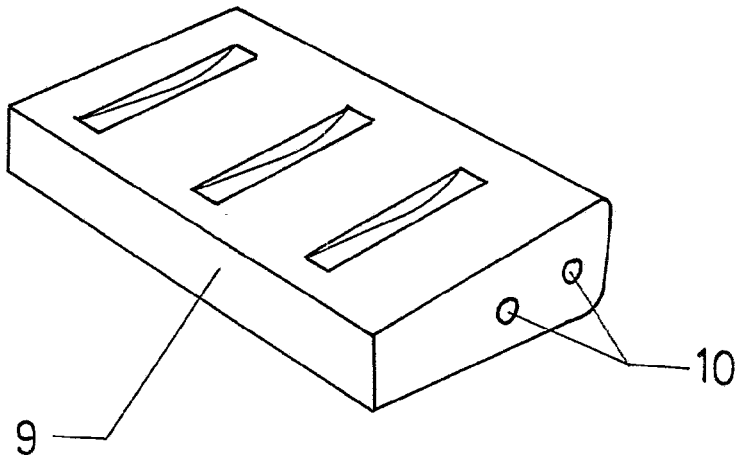


FIG - 4



ESCALA VARIABLE
Madrid, 16 de noviembre de 1970
BERNARDO UNGRIA
P. P.