

F. C. 12-6-75
Int. Cl.² B 29 F // A 47 C



60, 1973

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

417602

por "PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR EL ESQUELETO DE BUTACAS", a favor de DON CESARE RIVA, de nacionalidad italiana y domiciliado en la Via Mentana nº 91, LISSONE, Milano (Italia).

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención tiene por objeto un procedimiento para la realización del esqueleto de una butaca.

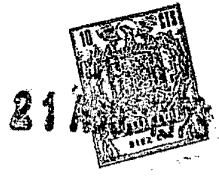
Como es conocido la realización de butacas acolchadas precisan del consiguiente esqueleto que resulta el elemento soportante de la citada butaca y, el cual, se recubre generalmente

5. de una capa, más o menos espesa, de material esponjoso y muelle tal, como por ejemplo, goma espuma o poliuretano esponjoso.

Generalmente, los esqueletos mencionados están constituidos por cuerpos realizados mediante montantes de madera en forma

10. de marco, cuyo hueco hace la misión de asiento y que se recu-

417602



bre por numerosas cintas paralelas en material elástico y mullido.

5. El mayor inconveniente de tales esqueletos realizados en madera es que resultan enormemente pesados, que requieren muchas fases de trabajo, que no pueden ser adaptados con facilidad a cualquier forma deseada de butaca acabada y que resultan relativamente costosos debido al elevado costo de la materia prima y de la gran mano de obra que precisan.

10. También son conocidos esqueletos de butaca constituidos por un elemento de base en madera o en material sintético sobre el que se monta, a modo de armadura, elementos de madera o metal que hacen la misión de soporte del espinazo de la butaca.

15. Aunque también esta forma de realización resulta relativamente costosa en su realización no acaba de satisfacer todas las exigencias de estabilidad y robustez, así como que se han creado problemas técnicos en el empalme, por ejemplo, de la base en material sintético con los elementos que forman el armazón del espinazo de la butaca.

20. La presente invención pretende soslayar los inconvenientes antes mencionados y realizar un esqueleto para butaca cóncavo que puede ser construido fácilmente como base para cualquier forma de butaca, que no necesita armadura de refuerzo incorporada y que resulta relativamente resistente a las solicitaciones mecánicas.

25. Tales intenciones se consiguen mediante un esqueleto de butaca que se caracteriza esencialmente por el hecho de que está constituido por un elemento de base en forma cóncava y realizado en material termoplástico cuyas paredes tienen muy poco grosor y de un ulterior elemento realizado en material análogo que
30. tiene la misión de espinazo o dorsal, el cual, puede ser acopla

417602



do al elemento de base, cuya extremidad superior presenta un perfil cuya misión es de medio de retenida y que presenta superficies de apoyo para los extremos inferiores de las paredes que forman el elemento cóncavo dorsal.

5. El procedimiento para la realización del esqueleto según la presente invención se caracteriza esencialmente por el hecho de utilizarse un material sintético termoplástico en forma de placa y, el cual, se deforma mediante calor y vacío procedente de una bomba de depresión.
10. El objeto concebido según la presente invención será descrito más detalladamente sobre una forma de ejecución dada solamente a título de ejemplo e ilustrada en los dibujos anexos, en los que:
 - la fig. 1 muestra esquemáticamente una vista frontal del esqueleto de la butaca, concebido según la invención y desprovisto del forro o revestimiento, y
 - la fig. 2 muestra una sección según la línea II-II de la fig. 1, con su esqueleto revestido por una capa de material de acolchado.
20. Tal como se puede ver en la fig. 1, el esqueleto 1 está constituido por un elemento de base 2 y de un elemento 3 con misión de espinazo o dorsal. La parte inferior del elemento de base 2 hace un cuerpo único con un borde 4 provisto de pestaña prevista hacia abajo y que contiene, ventajosamente, los pies huecos 5.
25. En la fig. 2 puede comprobarse que el elemento de base 2 y el elemento dorsal 3 están realizados en material que tiene un espesor relativamente pequeño.
30. El borde 4, que hace cuerpo único con el elemento de base 2 y que lo circunda a lo largo de su extremo inferior, contiene



417602

los piés 5 obtenidos mediante una conveniente deformación de los bordes laterales 6 del esqueleto.

5. Ventajosamente el borde 4 presenta una pestaña 7 y en la cavidad así obtenida se encaja un marco 8 de madera que se encola o atornilla mediante tornillos o similares y que tiene como fin determinar con precisión la dimensión interna del revestimiento 9. Por otra parte este marco 8 facilita la fijación mediante garfios o clavos, de la tela del revestimiento sobre las paredes internas del cuerpo de base 2 del esqueleto. Las paredes internas del cuerpo de base están provistas de numerosas costillas 10 de refuerzo que tienen como fin hacer más rígido al mismo.

15. El extremo superior del cuerpo de base 2 está trabajado de manera que se forme un elemento 11 de retenida e inserción que está circundado por un escalón 12 que presenta una superficie de apoyo sobre la cual puede estar colocado el elemento dorsal 3 mediante el apoyo del extremo inferior de su pared. El empalme entre el elemento de base 2 y el elemento dorsal 3 se produce mediante soldadura o encoladura.

20. El esqueleto 1 así realizado resulta acabado y no debe sufrir ningún otro tratamiento antes de ser revestido, lo cual se verifica sin ninguna fase anterior de acabado, por medio de una capa 9 de material de acolchado (fig. 2), por ejemplo, de espuma de goma o de poliuretano esponjoso.

25. La butaca en bruto realizada de tal forma puede ser revestida con cualquier material de revestimiento a gusto del consumidor, por ejemplo, paño o piel, y el cual se fija, mediante apropiados medios, sobre la pared vista del elemento de base 2 y por consiguiente en vecindad del marco 8 de madera.

30. Con el fin de darle, tanto al elemento de base 2 como también

417602



al elemento dorsal 3, la forma deseada estos dos elementos están deformados en una prensa de vacío, en sí conocida, y, en la que, por medio de calor y de un fuerte valor de vacío, el material sintético, por ejemplo, poliestireno, polietileno a baja o alta presión, queda obligado a adherirse contra un troquel cuya moldura corresponde a la del esqueleto 1 de la butaca.

Como es lógico en la prensa de vacío queda deformado generalmente el material termoplástico plastiforme, cuyas dimensiones dependen de la superficie del troquel a recubrir.

10. Con la precaución de dividir el esqueleto 1 en dos partes, es decir, un elemento de base 2 y el elemento dorsal 3, partes que, sucesivamente, serán empalmadas entre sí mediante soldadura o encolado, se evita el inconveniente de debilitar demasiado el espesor de la pared del esqueleto 1, en particular se evita que el referido esqueleto sea no resistente a las sollicitaciones mecánicas a las que, una butaca, está generalmente expuesta.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento se declara que esta solicitud se acoge a la prioridad de la solicitud de Patente italiana nº 27.959, A/72, depositada el día 7 de Agosto de 1972, y que lo que se declara como nuevo y de propia invención comprende las reivindicaciones siguientes:

1.- Procedimiento para realizar el esqueleto de butacas u otros objetos análogos, caracterizado por el hecho de que a partir de un material sintético termoplástico en forma de placa y de grosor muy pequeño se realiza una base cóncava

mge

417602

21 APR 1958



va, mediante el empleo de calor y de depresión procedente de una bomba de vacío, de tal manera que el elemento de base y el elemento dorsal quedan empalmados, entre sí, mediante soldadura o encolado.

5. 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, c a r a c t e r i z a d o por el hecho de que elemento de base cóncavo y el elemento dorsal, realizados en el mismo material, se acoplan mediante un perfil realizado en el extremo superior del elemento de base y, el cual, presenta la función de tope y sujeción y que adopta superficies de apoyo para la extremidad inferior de las paredes que forman el elemento cóncavo dorsal.

10. 3.- Procedimiento según las reivindicaciones 1 y 2, c a r a c t e r i z a d o por el hecho de que el elemento de base está circundado, en su extremo inferior, por un borde de refuerzo que sobresale hacia afuera con pestaña de retenida.

15. 4.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, c a r a c t e r i z a d o por el hecho de que este borde, provisto de pestaña y practicado en el elemento base, recibe, por inserción, un marco de madera que circunda el cuerpo del elemento de base.

20. 5.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, c a r a c t e r i z a d o por el hecho de que los apoyos del elemento de base están producidos mediante deformaciones provocadas en el borde que circunda a esta base.

25. 6.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, c a r a c t e r i z a d o por el hecho de que sobre la pared interna del elemento de base están previstas numerosas costillas de refuerzo, realizadas en el mismo moldeo.

30. 7.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, c a r a c t e r i z a d o por el hecho de que como material sin

M/E



417602

21 Aso 1973

tético termoplástico, en el que se realiza el esqueleto de butacas o similares se emplea el poliestireno, el ABS, el polieteno a baja o a alta presión.

8.- Procedimiento para realizar el esqueleto de butacas.

5. Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid, a 6 de Agosto de 1973.

CESARE RIVA.

p. a.

JAIME ISERN
p. p.

Firmado: JOSÉ F. NIETO

ME



FIG.1

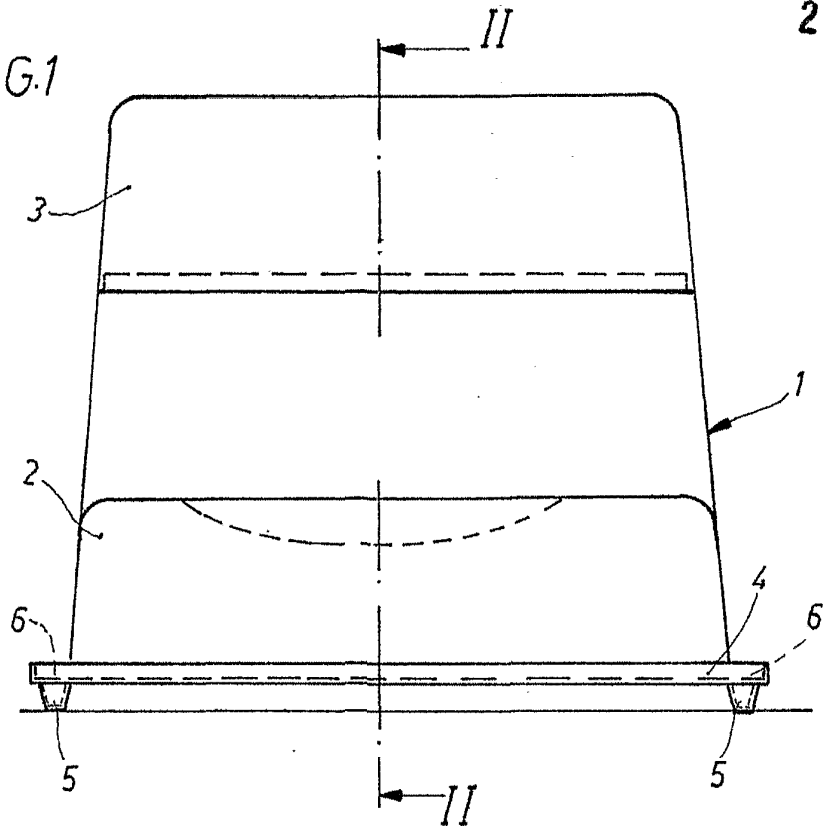
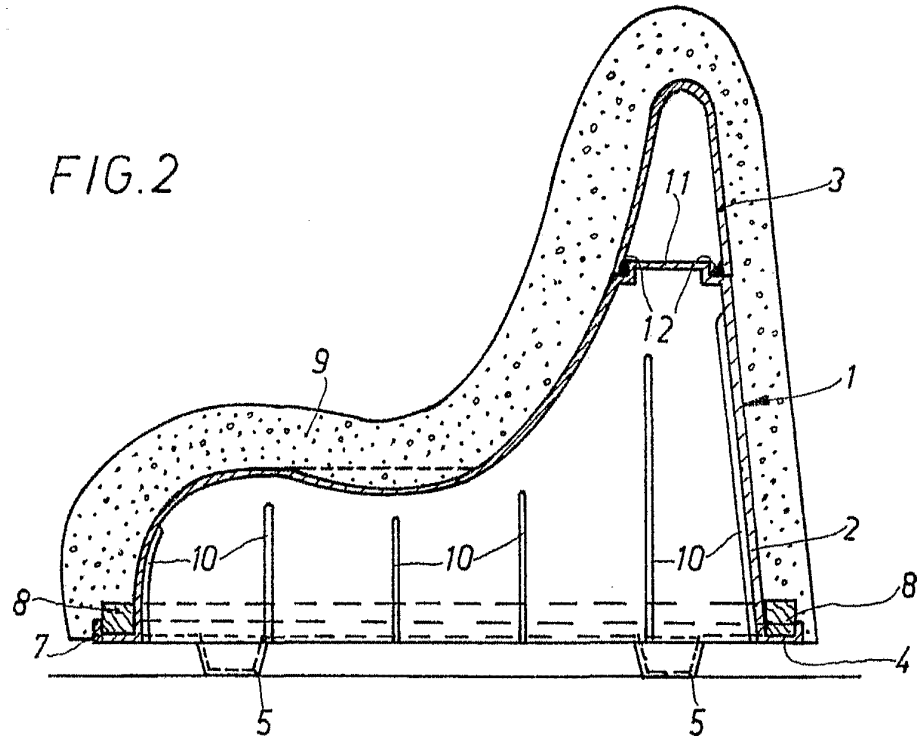


FIG.2



Madrid, a 6 de Agosto de 1973
JAIME ISERN

p. p.

Firmado: JOSE F. NIETO