

12 MAR. 1960



tos, dando origen a unos abultamientos perjudiciales para el uso de la misma, tanto práctico como estético.

15 En las cadenas para la formación de cortinas objeto de la presente memoria descriptiva, lo anteriormente expuesto no dá lugar, ya que está realizada de tal forma que los eslabones que la componen, al unirlos entre sí, carecen en su sentido transversal del huelgo necesario para un excesivo giro, permitiendo en cambio que este en su sentido longitudinal sea bastante mayor, aunque no
20 llegando en su máximo recorrido, a poder abatirse un eslabón sobre otro.

Estas cadenas para la formación de cortinas, están constituidas por eslabones fabricados con plásticos de los llamados blandos, que resultan sumamente adecuados.

25 Los eslabones están constituidos por unas láminas de un espesor adecuado y cuyos contornos toman la forma de dos trapecios teóricamente unidos por sus bases menores, esto es, más ancha en sus partes extremas y más estrecha en su zona central. Esto en cuanto a sus formas teóricas. Sus formas prácticas y reales, aunque ceñidas
30 a las formas básicas de los trapecios, difieren de éstas en que sus contornos adquieren las siluetas artísticas y caprichosas que se le quieran imprimir, consiguiéndose de esta manera una extensa variedad de modelos. Se ha de hacer constar que dichas láminas llevan unos calados que,
35 al propio tiempo que las ornamentan haciéndolas más atractivas, ahorran material en su ejecución, detalle a tener en cuenta económicamente, debido a las cantidades masivas que se requieren para la construcción de cortinas. En
40 los citados calados hay unos secundarios ó variables se-



gún sean las formas a imprimir; en cambio otros, son fundamentalmente básicos, ya que precisamente en ellos estriba la novedad utilitaria de las ya referidas cadenas para la formación de cortinas.

45 Se hace la observación antes de proseguir la presente memoria descriptiva, de que en las referidas láminas existe transversalmente y en su parte central más estrecha, un hipotético eje de simetría de forma y manera que el contorno de las láminas y los calados de las mismas, 50 equidistan simétricamente del susodicho eje. Los calados ó ranuras que resultan esenciales para el enganche ó unión de los eslabones entre sí, van situados en las partes extremas de las láminas, transversalmente uno y normal ó a escuadra del anterior, en su parte central el otro; conjuntamente toman la forma de una T, situada de tal forma 55 que sus brazos verticales están dirigidos hacia el eje de simetría.

 Para que resulte más fácilmente comprensible la descripción antes mencionada, se adjunta una lámina de 60 dibujos, en los que se representa un ejemplo de realización, bien enténdido que por su condición de mero ejemplo debe interpretarse en la forma más amplia posible, puesto que caben diversas maneras de realización. En los mencionados dibujos la figura 1 es una vista en planta del 65 eslabón desplegado. Las figuras 2 y 3 representan unas vistas en planta y perfil respectivamente del eslabón. En las figuras 4 y 5, se ven las diferentes fases para la unión de los eslabones entre sí y por último en las figuras 6 y 7 se ha dibujado un perfil y una planta, de una 70 porción de cadena, viéndose en las mismas a líneas de tra



12 MAR 1960

75

80

zo y punto, los arcos máximos de giro, de los eslabones entre ellos mismos. Las más importantes partes de las diferentes piezas que los referidos dibujos representan, se hallan señalados de la siguiente manera: con el -1- se designa la lámina ó pieza de plástico; la zona del eje de simetría ó zona de doblado, la señalamos con el -2-, siendo el -3- el espacio que queda entre ambas palas. Las formas caprichosas de la silueta al igual que los calados secundarios, quedan marcadas con el -4-, con el -5- acotamos la ranura básica paralela al eje de simetría y con el -6- la otra ranura normal ó a escuadra de la anterior, é igualmente importante para la unión de los eslabones.

85

90

95

100

Descritas y acotadas las diferentes figuras del ejemplo en cuestión, pasamos seguidamente a describir la unión y enganche de los eslabones entre sí, para la formación de cadenas y se realiza de la siguiente manera: Se hace pasar una de las caras -1- dobladas de un eslabón a través del calado ó ranura vertical -6- de otro (cuya longitud, añadiéndole el ancho de la ranura paralela -5- será ligeramente mayor que el ancho máximo de la lámina -1- en su parte extrema), hasta que haga tope en la zona de doblado -2- del susodicho eslabón. Una vez así situados se tiran de las caras -1- hacia abajo, hasta que penetran uno dentro del otro, de forma tal, como puede verse en la figura 5. A continuación y luego de deslizar ambas caras -1- del eslabón por la ranura vertical -6- hasta que se tropieza con la ranura paralela -5-, se ejerce una presión tirando de ambas caras -1- del referido eslabón, hasta conseguir que la parte más estrecha del



- 5 - 79460

105

mismo ó zona de doblado -2- penetre totalmente en la ranura paralela -5-, quedando de esta manera enganchados ó unidos los dos eslabones, uno a continuación del otro como se vé a trazo y punto en la misma figura 5, y en disposición de repetirse la operación tantas veces como requiera la longitud de cadenas a realizar. Solo nos resta consignar después de todo lo que antecede, que son variables las circunstancias de formas, tamaños y color, al igual que podrá fabricarse con cualquier clase de material plástico, así como efectuar en él, cualquier modificación de detalle que no altere lo que es esencialmente característico de la invención, puesta de manifiesto en la pasada descripción y resumida en la siguiente

110

N O T A
=====

115

Los puntos nuevos y de propia invención, que se reivindican en el presente Modelo de Utilidad, son:

120

1º.- Cadenas para la formación de cortinas, caracterizadas porque cada una de las dos palas de la lámina doblada por su centro, de que conste el eslabón, tiene dos cortes pasantes, dispuestos perpendicularmente entre sí, formando una T, uno menor dispuesto transversalmente al eslabón y el otro mayor orientado en sentido longitudinal, de tal modo que los cortes mayores longitudinales permiten la introducción de unos eslabones en otros y el posterior giro, hasta colocarse en hilera convenientemente enlazados. Y

125

2º.- "CADENAS PARA LA FORMACION DE CORTINAS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y



- 6 - 79460

130

gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CINCO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 131 líneas.

Valencia, 5 de Marzo de 1.960

Por autorización del interesado.-

fig. 1

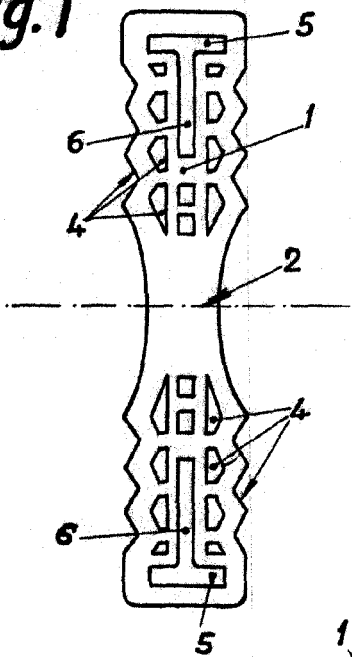


fig. 2

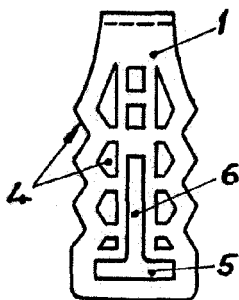
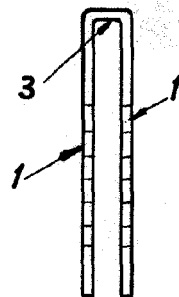


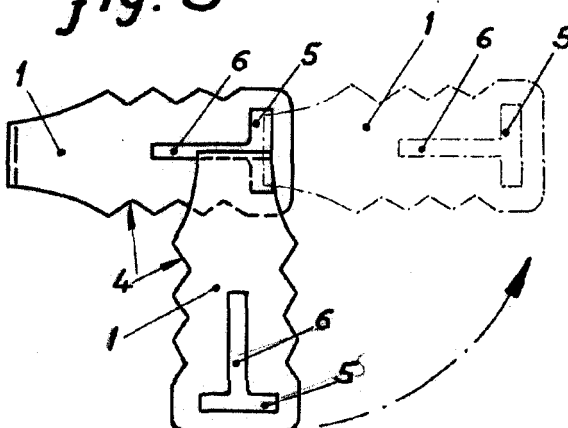
fig. 3



12 M
12 M



fig. 5



79460

fig. 4

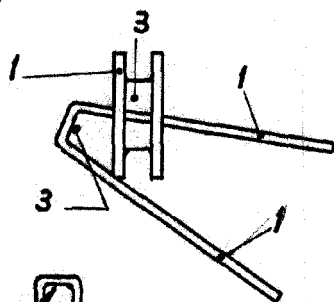


fig. 6

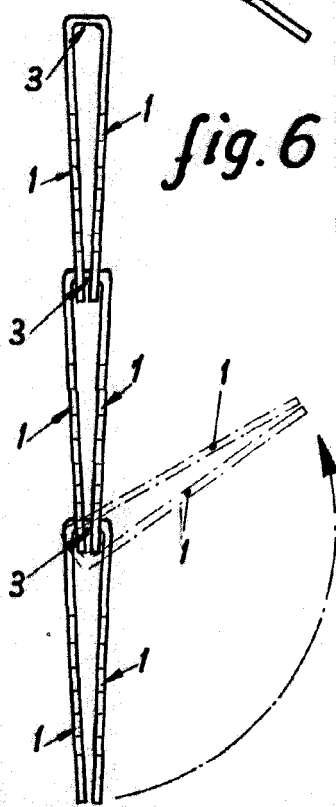
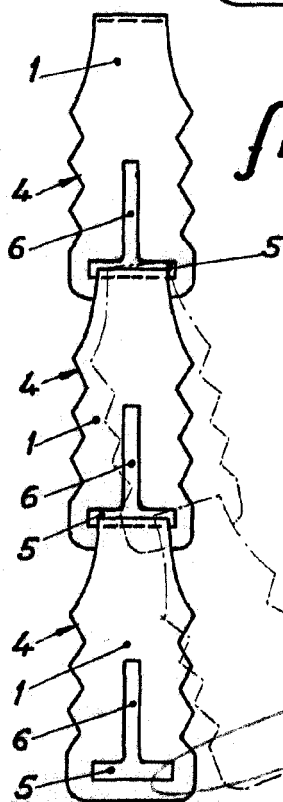


fig. 7



Escola variable
Valencia Febreto 1960

P.A.