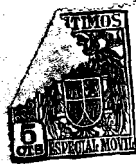


№ 84325

84325



MEMORIA      DESCRIPTIVA

Correspondiente a un MODELO DE UTILIDAD cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

D. Juan Llinés Tarrats, de nacionalidad española.

Residente en MATARO (Barcelona). - Iluro, ll-interior.

p o r :

"METRO PLEGABLE DE SEGMENTOS ARTICULADOS, PERFECCIONADO"

---

84325



- La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad, conforme a la legislación vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de un metro plegable de segmentos articulados, en cuya construcción se emplean tiras de material plástico de cloruro de polivinilo obtenidas por máquina de extrusión, con los extremos conformados con un cajeado realizado por embutición en caliente, que permite el encaje de unos en otros presionados y ligados por medio de un remache apropiado
- 5.- Las características del cloruro de polivinilo plastificado, producido en tiras obtenidas por máquina de extrusión, hacen de este material apropiado para la fabricación de metros, toda vez que mediante dicho procedimiento de fabricación al marcar la numeración decimal sobre las tiras previamente obtenidas, se elimina la contracción del sesmoldeo, manteniendo a las diversas temperaturas ambientes un alto coeficiente de estabilidad en las medidas.
- 10.- La unión de dichas tiras para formar medidas continuadas a cada 20 centímetros se logra mediante un sistema original que siendo permisible en este tipo de material plástico, no se ha fabricado con los materiales comunmente usados hasta ahora para dicho artículo.
- 15.- Dicha unión se basa en un remache que forma unión de dos tiras, situado en el centro de un embutimiento, que es logrado por el procedimiento de estampación en caliente sobre la tira de material plástico. Dicho embutimiento negativo en una tira y positivo en otra hace que unidas las dos por medio del referido remache, formen cuña en la posición adecuada manteniendo una perfecta consistencia las dos tiras así unidas.
- 20.-
- 25.-
- 30.-



35.- A efectos de conseguir que el movimiento de flexión que efectúan las dos tiras unidas al abrirlas y cerrarlas, mantengan una línea perfectamente horizontal, se coloca en el embutimiento negativo de una de ellas una pieza metálica amoldada perfectamente a dicho embutimiento, y unida a la tira por medio del antes referido remache.

40.- La unión de las tiras entre sí difiere de los demás sistemas usados, que se basan principalmente en unir tiras semejantes, por medio de piezas de metal que a su vez se unen a las tiras. Estas piezas de metal tienen diferentes variaciones en cada fabricante, llevando algunas un muelle resorte interior. Estas piezas tienen en los demás sistemas la finalidad de mantener las tiras formando, una línea horizontal. En nuestro sistema queda suprimido todo esto por medio del embutimiento que se logra en forma original sobre la tira de material plástico, y por tanto no son necesarias dichas piezas de metal en sus diferentes modalidades.

50.- La pieza metálica tiene la única finalidad de evitar que la terminación de la tira se levante por la fuerza del remache al ser en material semiplastificado.

Por medio del embutimiento en caliente de la gravación decimal se evita que queden borradas dichas inscripciones.

55.- Por medio del material semiplastificado se consigue una duración muy larga de las tiras, y se consigue la ventaja de su flexibilidad que permite medir figuras de caras no rectas en facilidad igual a las cintas métricas metálicas.

60.- Por la misma razón de su flexibilidad evita que los movimientos de abrir y cerrar las tiras actuando sobre el remache que las une provoquen la ruptura que fácilmente se produce por ejemplo sobre tiras fabricadas con madera.

Los dos embutimientos que se realizan por estampación en caliente sobre las tiras plásticas, permiten una duración



65.- muy remarcable de las uniones de cada tira ya que el desgaste por frotación en este tipo de material es difícil.

Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de la presente exposición, se  
70.- representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

En este plano:

Fig. 1ª, vista lateral de la unión articulada de los  
75.- segmentos.

Fig. 2ª, vista en planta.

Fig. 3ª, sección por el eje de articulación.

En las expresadas figuras, las referencias corresponden:

- (1).-Segmento macho.
- 80.- (2).-Remache.
- (3).-Placa.
- (4).-Segmento hembra.
- (5).-Arandela.

Los segmentos (1) y (4) son de cloruro de polivinilo  
85.- obtenidos por extrusión, con objeto de que al marcar la numeración decimal sobre los mismos, se eliminan las contracciones al enfriarse y por tanto se obtiene a las temperaturas ambientes un alto coeficiente de estabilidad en las medidas.

90.- Cada segmento presenta en sus extremos un embutimiento realizado por el procedimiento de estampación en caliente, de forma que crea en cada uno de los extremos un cajado rectangular por una cara y por la otra un resalte de forma correspondiente por efecto del desplazamiento del material.

95.- Todos los segmentos son idénticos en cuanto a forma de sus extremos se refiere, pero en la unión de unos con otros

84325



actúan como si fuera uno elemento macho y otro hembra.

100.- Así, como puede deducirse de las figuras del gráfico adjunto, el elemento (1) encaja su parte saliente en la parte entrante del (4) haciendo que por este encaje se mantengan ambos elementos en línea recta.

105.- Ambos elementos se unen por medio del remache metálico (2) a través del correspondiente orificio que los atraviesa en el centro. Este remache presiona sobre el elemento (1) mediante la chapita metálica (3) que encaja y rellena la parte cóncava de éste.

El extremo opuesto de dicha remache presiona a través de la arandela (5) sobre el centro del saliente del extremo del elemento (4).

110.- La forma rectangular de los elementos macho y hembra de los extremos de los segmentos permite situar en posición estable las uniones únicamente con el metro desplegado o cerrado.

115.- Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, únicamente cabe añadir que en el conjunto y partes independientes constitutivas del todo son susceptibles modificaciones y cambios de materias, forma y disposición en cuanto estas alteraciones no desvirtúen el fundamento esencial del mismo.

120.-

#### R E I V I N D I C A C I O N E S

125.- 1a).- "METRO PLEGABLE DE SEGMENTOS ARTICULADOS, PERFECCIONADO" que se caracteriza por estar constituido por segmentos de longitud apropiada y sección rectangular, fabricados por extrusión en materia resino-plástica de cierta flexibilidad cuyos segmentos son gravados con las divisiones y numeración correspondiente por embutición en caliente, cuyos segmentos

84325



se caracterizan especialmente por el hecho de que sus extremos presentan un embutimiento rectangular situado simétricamente, producido por estampación en caliente, creándose un

130.- cajeadado por una de las caras y un resalte de forma correspondiente por la otra, de forma que por medio del encaje de unas partes salientes de unos elementos en la correspondientes concaves del otro y ligando ambos extremos por medio de un remache cilíndrico cuyas cabezas se apoyan por un lado en una plaquita alojada en la parte cóncava restante y una arandela en la saliente, se constituya articulaciones con dos posiciones estables correspondientes a la posición de metro desplegado y plegado.

2ª).- "METRO PLEGABLE DE SEGMENTOS ARTICULADOS, PERFECCIONADO" que se caracteriza por el hecho de que los extremos de los segmentos que lo componen presentan una embutición, que crea en una de las caras un cajeadado rectangular y en la otra un resalte de forma correspondiente con el mencionado cajeadado, con objeto de permitir fijar en las posiciones de plegado y desplegado los segmentos al encajar el saliente de unos de los segmentos en los entrantes de los siguientes.

140.-

145.-

3ª).- "METRO PLEGABLE DE SEGMENTOS ARTICULADOS; PERFECCIONADO" que se caracteriza porque las extremos de los segmentos de forma descrita en la anterior reivindicación, se unen entre sí por articulación constituida por un remache pasante, en ambos extremos de los dos segmentos puestos en contacto, que se apoya por un extremo en una plaquita metálica de forma rectangular que encaja en el cajeadado de un segmento y por el otro en la parte saliente del otro segmento, através de una arandela, de forma que permita la articulación de la unión y el encaje de ambos segmentos según las anteriores reivindicaciones.

150.-

155.-

4ª).- "METRO PLEGABLE DE SEGMENTOS ARTICULADOS, PERFECCIONADO"

84325



NADO".

La presente memoria descriptiva consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento sesenta y dos líneas, incluidas éstas.

Madrid, 23 de Noviembre de 1.960.-

ANTONIO D. ...  
S. P.

84325

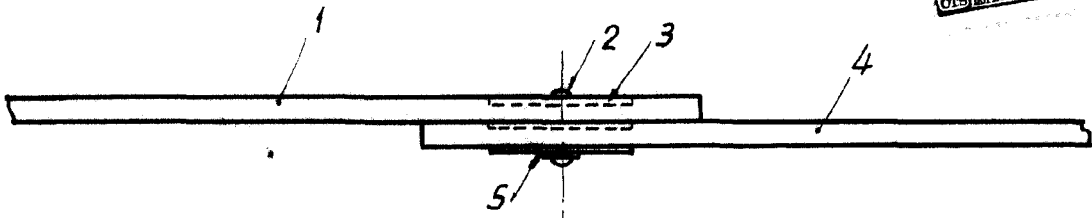


Fig. 1

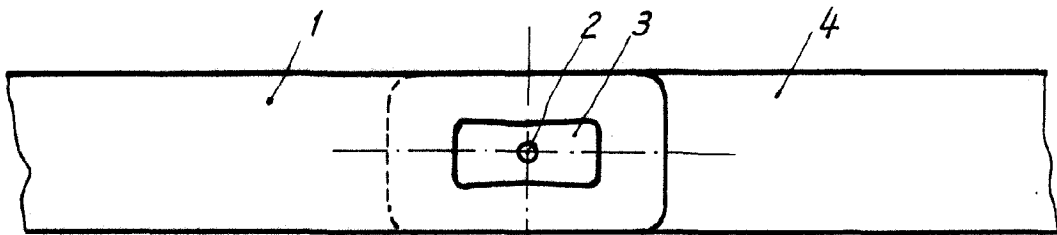


Fig. 2

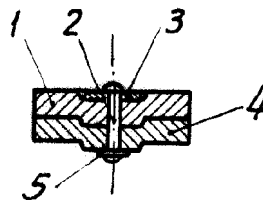


Fig. 3

Madrid, 23 de Noviembre de 1960

Escala variable