

7

31 DIC.



11 8568

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de Modelo de Utilidad que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la razón social "PLASTICOS BORNA, S.L." de nacionalidad española, residente en Denia (Alicante), -- calle de Carlos Senti núm. 7.-----

p o r

" TIRA EXTRUSIONADA SUBDIVISIBLE EN LAMAS "

El Modelo de Utilidad a que se refiere la presente Memoria, está destinado a garantizar la explotación y la propiedad exclusivas, en España y sus Colonias, de una tira extrusionada subdivisible en lamas.

5

El material que deberá integrar el objeto de nuestro mo-



delo, será cualquier plástico que reúna las adecuadas características que requiere el producto final o sea la lama o tablilla de especial aplicación en la fabricación de persianas enrollables.

10 Estas lamas o tablillas se vienen fabricando en la actualidad de una en una y adoptando una gran variedad de perfiles con los que se ha ido pretendiendo abaratar las tablillas, habiéndose alcanzado ya un límite casi imposible de sobrepasar sin perjudicar la resistencia que estos elementos --
15 componentes de persianas deben de tener. Fácilmente se comprende que, siendo estas lamas o tablillas de un reducido tamaño y con una escasa sección en milímetros cuadrados, es muy corta la cantidad de material plástico que la máquina --
20 dicha máquina normalmente trabaja a un reducido porcentaje de su capacidad de producción.

Si nosotros preparamos una matriz conveniente, cuya sección en la boquilla de salida esté calculada debidamente para igualar la capacidad máxima de la máquina, (salvando los necesarios coeficientes de seguridad), y a esta matriz la dotamos
25 de la forma conveniente para que nos suministre una tira extrusionada como la que es objeto de este modelo, habremos obtenido un abaratamiento efectivo de las lamas que ahora se obtienen de modo simultáneo, aprovechando una misma inyección
30 de la máquina y en una cantidad o número que no tiene otro límite que la capacidad o potencia de la propia máquina de extrusionar.

Este resultado, o tira de plástico extrusionado contenedora de los cuerpos de múltiples lamas o tablillas, es el --
35 real y verdadero objeto de este registro, ya que, como antes hemos dicho, la fabricación de estas lamas o tablillas en la actualidad no alcanza más que a la obtención, por extrusión,



de una tira que contiene sólamente el cuerpo de una lama o tablilla.

40 Para realizar la producción de varios cuerpos de tablillas reunidos en una sóla tira extrusionada, es necesario dotarla de una forma tal que permita la ulterior partición longitudinal de la misma y que, después de ello, todas las tablillas sean exactamente iguales. De preferencia, esta partición deberá realizarse a la salida de la máquina extrusora, por medio de un dispositivo de rulinas, cuchillas y elementos de corte alineado con dicha máquina y dotado de tantos pares de rulinas, cuchillas o elementos de corte, como sean necesarios para la total descomposición del producto extrusionado en lamas. A tal fin, hemos previsto que cada elemento o tablilla está provisto de dos pestañas longitudinales simétricamente dispuestas, siendo estas pestañas, sumadas en anchura, las que componen los enlaces entre tablilla y tablilla y las que, finalmente, son cortadas en su centro por las rulinas, cuchillas o elementos cortantes antedichos.

55 La consecución de estas pestañas, cada una de ellas en prolongación de la superficie de uno de los lados mayores de la tablilla tiene como resultado la posibilidad de poder obtener tablillas cuyo cuerpo es de menores dimensiones pero que, sumado con las anchuras de las pestañas ahora presentadas tiene una vista o apariencia igual a la de las lamas o tablillas tradicionales en cuya fabricación deberá emplearse más material. Este es otro de los motivos que permite abaratar las tablillas en provecho del usuario que, en modo alguno, resulta perjudicado ya que la resistencia de las nuevas lamas es superior a la de las antiguas.

60 Para mejor comprensión del objeto y sólamente a título de ejemplo, adjuntamos una hoja de planos en la que se representa una combinación de sección y perspectiva de una tira extrusionada que, más tarde se ha de descomponer en tres ta-



70 tablillas.

Refiriéndonos a dicha hoja de planos, vemos de izquierda a derecha el cuerpo (1) de una tablilla que se une, por medio de la doble pestaña (2), al cuerpo (3) de la segunda tablilla que, a su vez, se une con la doble pestaña (4) a la tablilla final (5), pudiéndose prolongar, por la derecha o por la izquierda, esta disposición combinada y sucesiva de tablillas sin otra limitación de número que la capacidad o potencia de inyección de la máquina.

La separación de las tablillas (1) (3) y (5) se realiza por las líneas de puntos trazadas en (2) y (4), de forma tal que resulten iguales en anchura las dos pestañas que quedan en las dos tablillas.

Una vez realizadas las separaciones, cada tablilla resultará poseer en sección una forma sensiblemente romboidal, con sus lados mayores horizontales (6) y (7), paralelos y prolongados antagónicamente, cada uno de ellos por la pestaña (8) y (9) y esta última unida a la pestaña (10) de la tablilla (3) antes de realizarse la separación. En el interior hueco de la tablilla van dispuestos los nervios (11) que hemos representado en número de dos, curvados y con las convexidades en oposición pero que pueden ser en número variable y en la forma más conveniente a los fines de reforzar la tablilla en su zona de mayor castigo, que en la línea en donde se clavan las grapas que más tarde reunirán las múltiples tablillas que componen la persiana enrollable.

Resulta pues que, entre cada par de elementos o cuerpos de tablilla de los que componen el conjunto, queda claramente delimitada una escotadura o canal longitudinal de lados convergentes hacia el fondo que es plano y que está integrado por la doble pestaña (9)(10). Estos canales longitudinales, dada la forma geométrica de las partes, resultan abier



tos alternativamente sobre las superficies superior e infe--
rior del conjunto de la tira, en cuyos dos extremos latera--
les se han previsto las pestañas correspondientes a los cuer-
105 pos de tablilla primero y último, señalados con (8).

Son admisibles las variaciones de todas las circunstan--
cias de tamaño, forma y material y, en definitiva, de todo -
aquello que no suponga una alteración de la esencialidad del
objeto expuesto en la pasada descripción, la cual deberá ---
110 ser tomada en su más amplio sentido y no como una limitación
de posibilidades de realización.

N O T A

EN RESUMEN: El Modelo de Utilidad que, por veinte años,
se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre
115 las siguientes reivindicaciones:

1ª.- "TIRA EXTRUSIONADA SUBDIVISIBLE EN LAMAS", esencial-
mente conformada con material plástico que reúna las adecua-
das características que requiere el producto final o sea la
lama o tablilla de especial aplicación en la fabricación de
120 persianas enrollables, caracterizada por ser contenedora de
los cuerpos de dos o más lamas o tablillas incluidos en un
conjunto dotado de una forma que permite la ulterior parti-
ción longitudinal del mismo, después de lo cual, serán exac-
tamente iguales todas las lamas o tablillas obtenidas de ma-
125 nera simultánea y separadas, a la salida de la máquina extru-
sionadora, por un dispositivo de corte múltiple apropiado al
caso.

2ª.- "TIRA EXTRUSIONADA SUBDIVISIBLE EN LAMAS", según la
1ª reivindicación, caracterizada porque, cada cuerpo de la-
130 ma o tablilla está provisto de dos pestañas longitudinales
simétricamente dispuestas en prolongación de las superfi-
cies de los dos lados mayores, horizontales y paralelos de
dicho cuerpo, que resultan aumentados en sentidos opuestos,



135 mientras que los dos lados menores, también paralelos, quedan oblicuos con respecto a los anteriores, dando a cada cuerpo una apariencia, en sección, sensiblemente romboidal con las citadas pestañas en prolongación de los citados lados mayores en el punto de concurrencia con los menores que forma ángulo agudo.

140 3a.- "TIRA EXTRUSIONADA SUBDIVISIBLE EN LAMAS", según las anteriores reivindicaciones, caracterizada porque en ella se presentan unidas en prolongación las pestañas concurrentes de cada pareja de cuerpos de lama contenidos, formándose así, entre cuerpo y cuerpo, un enlace que es el fondo plano de una escotadura o canal longitudinal, de lados convergentes hacia dicho fondo, que, dada la forma geométrica de las partes, resultan abiertos alternativamente sobre las superficies superior e inferior del conjunto, en cuyos dos extremos laterales se han previsto las pestañas iniciales correspondientes a los cuerpos de tablilla primero y último.

155 4a.- "TIRA EXTRUSIONADA SUBDIVISIBLE EN LAMAS", según las anteriores reivindicaciones, caracterizada porque, repetido en todos los demás, cada cuerpo de tablilla se presenta con los huecos que resultan de dividir, el comprendido por las paredes exteriores, con dos o más nervaduras longitudinales que reúnen los lados mayores reforzando su zona central, presentándose un conjunto escalonado con unos adelgazamientos correspondientes a las zonas de enlace entre dos cuerpos de tablilla colaterales, cuyos adelgazamientos se disponen alternativamente sobre las caras superior e inferior del conjunto.

165 5a.- Por último, se reivindica el objeto sobre el cual ha de recaer el Modelo de Utilidad que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias,-----

31 DIC



P O R

" TIRA EXTRUSIONADA SUBDIVISIBLE EN LAMAS "

170 Todo conforme queda expresado en la presente Memoria descriptiva que, consta de siete hojas escritas a máquina por una sólo cara y dibujos que se acompañan.

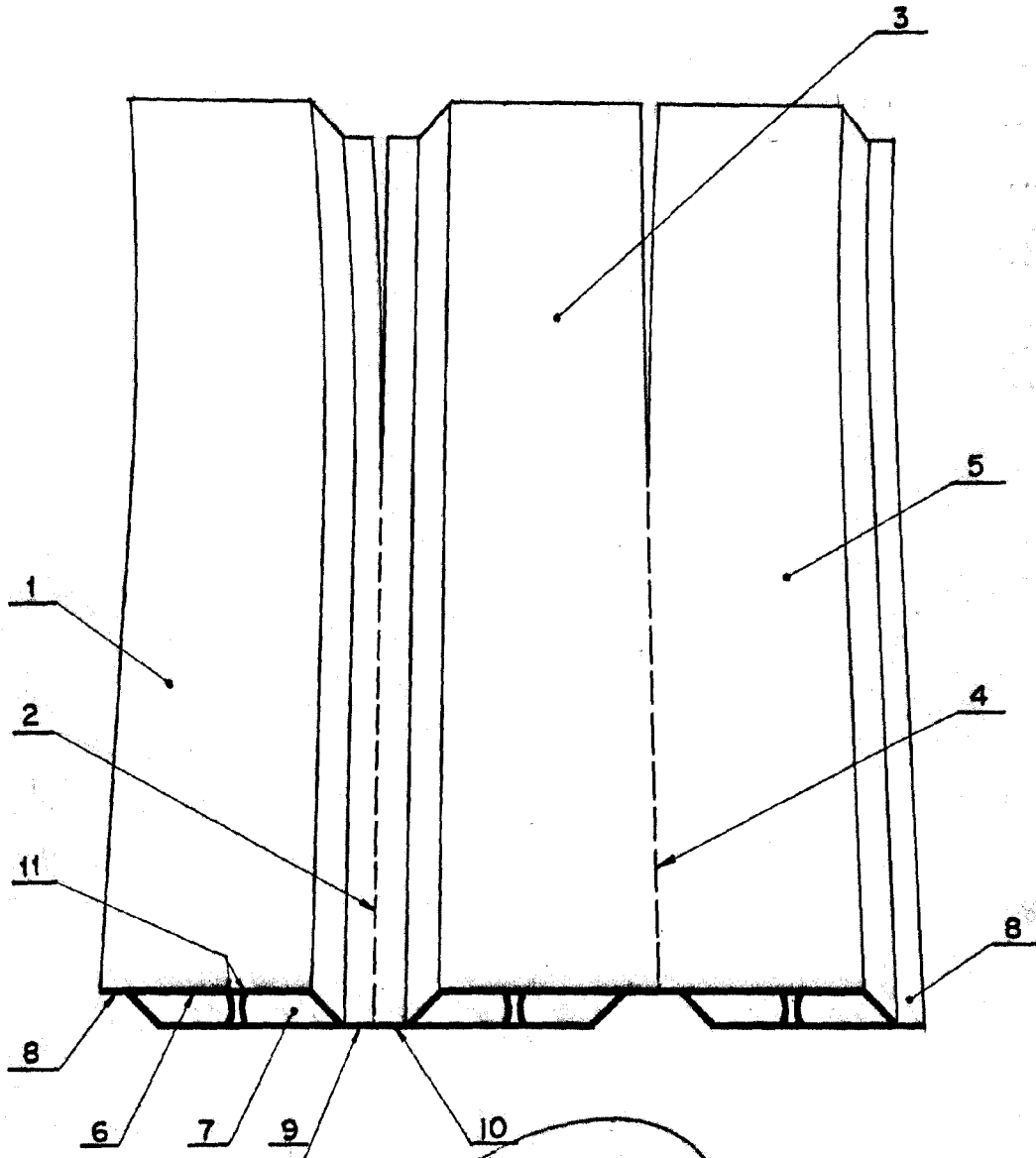
Madrid, a 31 DIC. 1965

P.A.
ANTONIO ARICHA
P.F.

PLASTICOS BORNA, S.L.

118568

LAMINA UNICA



Madrid 31 DIC. 1965
P.A.
ANTONIO ARICHA
P.R.

ESCALA VARIABLE