

5714 "Fochettes en écailles"



124246

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

d e

MODELO D E UTILIDAD

formulada el 9 de Septiembre de 1.966, con el nº 124.246

e n

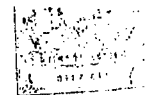
E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de PAUL JOCHIM, de nacionalidad suiza, residente en 17, rue du Neufeld, Strasbourg Neudorf (Bajo Rin), Francia, por:

"PANEL PARA LA CLASIFICACION VERTICAL DE DOCUMENTOS"

5 Para poder clasificar verticalmente las fichas, tarjetas perforadas y otros elementos análogos sobre un panel de modo bien visible, y de manera que la parte superior de cada ficha por ejemplo sobresalga en la medida deseada por encima de la ficha inmediatamente siguiente, se conoce ya
10 guarnecer un lado o los dos lados de paneles rígidos, o de hojas flexibles, de bandas horizontales de materia plástica por ejemplo, que se solapan parcialmente, y cuya altura se elige en función de la de las tarjetas o fichas. Los intervalos verticales entre las líneas horizontales de sol-



dadura del borde inferior de cada banda, que corresponden
"al paso" deseado, determinan la altura en que sobresalen
las fichas.

Debido a que la altura de las fichas a clasificar,
5 en la mayoría de los casos, es un múltiplo de la altura
deseada a sobresalir, cada banda oculta necesariamente
varias de las líneas de soldadura correspondientes a las
bandas superiores, y se crea así la necesidad de soldar
individualmente cada banda. Después de cada soldadura el
10 panel u hoja de soporte es desplazado en la altura del
"paso", y después detenido de nuevo para la soldadura de
la banda siguiente.

Un modo tal de fabricación se traduce naturalmente
en un aumento considerable del precio de costo. Los pane-
15 les de clasificación así constituidos presentan otro in-
conveniente. Dado que las bandas se solapan, sus espeso-
res se suman, hasta un límite máximo que es tanto más ele-
vado cuanto mayor es la relación entre la altura de las
bandas y el paso. Si, por ejemplo, esta relación es de
20 10:1 en un panel así guarnecido en un solo lado, el espe-
sor total del conjunto, en el borde superior de la banda
inferior, alcanzará 10 veces el espesor propio de estas
bandas, y 20 veces este espesor si el panel está así guar-
necido en los dos lados. Esta diferencia considerable, de-
25 bida al solape, entre el espesor de cada banda y el espesor
total del panel así constituido, sobre todo cuando está
guarnecido con bandas en sus dos lados, se opone práctica-
mente a cualquier soldadura vertical, destinada por ejem-
plo a cerrar los bordes, o a subdividir los paneles así
30 fabricados.



Otro inconveniente de este procedimiento conocido reside aún en un consumo de materia exageradamente elevado.

La presente invención se orienta esencialmente:

5 1º - a permitir la soldadura de todas las bandas solapadas, en una sola operación, cualquiera que sea su número y ya se trate de paneles con una cara o con dos caras útiles.

10 2º - a realizar las bandas de tal manera, que después de solape y soldadura, el espesor máximo total sea sensiblemente reducido con relación al de los paneles existentes actualmente.

 3º - a dar a estas bandas una forma tal que el consumo de materia prima sea notablemente disminuido.

15 La invención será descrita más detalladamente haciendo referencia a los dibujos adjuntos en los cuales:

 La figura 1 representa dos bandas en periodo de contacto, y antes de su separación.

20 La figura 2 muestra una banda de acuerdo a la invención.

 La figura 3 muestra tres bandas de acuerdo con la figura 2, colocadas a solape parcial y soldadas sobre un soporte, para constituir un panel de clasificación vertical.

25 La figura 4 representa a escala más pequeña una placa de montaje, antes de la colocación de las bandas sobre ella.

 La figura 5 es una vista en sección transversal según la línea V-V de la figura 4.

30 La figura 6 representa, a escala todavía más pequeña, la superficie de trabajo de un electrodo de soldadura.



ra especial utilizado según la invención.

La figura 7 muestra una banda de clasificación según la figura 1, con una tarjeta o ficha situada en la bolsa formada por ella.

5 La figura 8 representa, en las mismas condiciones que en la figura 7, unas tarjetas o fichas de formatos diferentes clasificadas en bolsas de tamaño correspondiente, formadas por una misma banda.

10 Se describirá primeramente el procedimiento de fabricación del panel de clasificación en cuestión. Por medio de un útil apropiado sea plano o circular, se cortan simultáneamente partiendo de una banda rectilínea 1, de preferencia de una materia sintética translúcida semirígida y soldable, dos bandas designadas por 2 y 3 en la figura 15 2, estando estas bandas imbricadas una en otra debido a que cada una de ellas lleva un borde 4 en dientes de sierra, siendo su otro borde 5 rectilíneo.

20 Como muestra la figura 2, las bandas así cortadas forman en cada uno de sus extremos una lengüeta 6 taladrada por un agujero 7. Estos agujeros están destinados a la colocación correcta de las bandas antes de su acoplamiento por soldadura utilizando la placa de montaje 8 representada en la figura 4. Esta lleva dos series verticales de tetones 9 que se alojan en los agujeros 7 de las bandas para inmovilizarlas en posición conveniente.

25 Las dos alineaciones o filas verticales de tetones están naturalmente separadas en la distancia que separa los dos agujeros 7 de cada banda. En cada una de estas alineaciones los tetones 9 están separados en una distancia 30 igual al "paso" del panel de clasificación, es decir al

desplazamiento vertical entre las bandas solapadas.

5 Sin salir del marco de la invención, podrían utilizarse otros medios equivalentes, en lugar de los agujeros 7 y de los tetones 9, para mantener las bandas en posición correcta, antes de su soldadura.

10 De acuerdo todavía con la invención, cada diente formado por la banda está traspasado por un vaciado 10 que, de preferencia, tiene la forma representada en los dibujos, siendo lo esencial que la altura h de materia que queda entre el vaciado y el vértice de cada diente así como entre este vaciado y el borde rectilíneo 5 de la banda, sea inferior al "paso" del panel de clasificación (véase la figura 3).

15 Cuando se trata de paneles de clasificación de una sola cara útil, se colocará primero sobre la placa de montaje 8 la hoja 11 que constituye su soporte, y esta destinada a llevar las bandas. Esta hoja podrá ser por ejemplo de materia sintética o flexible y soldable, colocándose sus bordes laterales en el interior de las dos alineaciones de tetones 9, como se indica en línea de trazo y punto en la figura 4. Las bandas serán después sucesivamente
20 aplicadas sobre los tetones, en disposición solapada correcta, y después soldadas como se precisará más adelante.

25 Si se trata de fabricar paneles de clasificación de doble cara, se aplicarán primero sobre los tetones 9 las bandas correspondientes a una de las caras, después será colocada la hoja de soporte sobre ellas, y finalmente las bandas correspondientes a la otra cara serán a su vez colocadas, antes de la operación de soldadura.

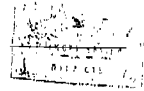
30 Se ejecutará esta operación, de acuerdo con la in-



vención, utilizando el electrodo representado en la figura 6. Está constituido este electrodo por una placa de dimensiones que corresponden a las del panel de clasificación a fabricar, y lleva una arista de corte periférica 12, de manera conocida. Lleva unas alineaciones verticales de punzones de soldadura 13. La distancia que separa estas alineaciones corresponde a la que separa entre sí los dientes 4 formados por las bandas. La distancia que separa los punzones, en cada alineación corresponde también al paso del panel de clasificación.

La figura 3 que, para mayor claridad, no representa más que una sola línea de puntos de soldadura 14 obtenidos por los punzones 13, muestra claramente que los mismos no afectan cada vez más que el vértice de cada diente, quedando libre el borde superior rectilíneo 5 de cada banda, cada una de estas bandas forma así una bolsa que recibe las tarjetas o fichas clasificadas, como indican las figuras 7 y 8. La altura h es elegida por otra parte de manera que cada punzón 13 puede alcanzar el extremo inferior del diente al cual corresponde, pasando por los vaciados 10 de todas las bandas que solapan a la banda considerada, cualquiera que sea el número de estas bandas. Así, cada punzón no suelda más que una banda.

Al mismo tiempo que los puntos de soldadura 14 obtenidos por los punzones 13, la arista de corte periférica 12 del electrodo crea las líneas de soldadura marginales 15 del panel, por las cuales la hoja de soporte 11 y todas las bandas que la misma lleva son acopladas lateralmente. Las partes marginales del panel de clasificación así constituido, que sobresalen del formato deseado y que llevan



las lengüetas 6 con sus agujeros 7, son al mismo tiempo separadas para ser eliminadas.

5 Se observará que la forma en V dada a los dientes así como a sus vaciados tiene por objeto reducir en la medida posible los espesores de solape, en el panel de clasificación terminado, siendo así la cantidad de materia que constituye cada banda limitada al valor mínimo.

10 La línea horizontal de los puntos de soldadura 14 que fijan cada banda al panel que la lleva, por el vértice de los dientes que forma, es de una solidez suficiente, como ha mostrado la experiencia.

15 Los paneles de clasificación realizados conforme a la invención pueden ser fabricados en anchuras cualesquiera, incluso en continuo, para ser seguidamente cortados a la anchura deseada, como se ha indicado por ejemplo por la línea de corte 16 en la figura 3. Esta línea de corte, igual que la línea de corte marginal 15, no afecta siempre más que a dos espesores, gracias a la disposición de acuerdo con la invención.

20 La figura 7 representa a título de ejemplo una ficha 20 que ocupa toda la anchura del panel de clasificación, estando esta ficha, deslizada bajo el borde superior rectilíneo 5 de la banda, eficazmente detenida hacia abajo por la alineación de los puntos de soldadura 14.

25 La figura 8 representa, de la misma manera, otro panel de clasificación en el cual las bolsas formadas por las bandas son de diversas anchuras, para recibir las fichas 21, 22 de formatos diferentes, gracias a unas líneas de soldadura verticales intermedias 23, 24 que, a su vez, no afectarán siempre más que a dos espesores.

30



Se concibe que la altura de las bandas, la forma de sus dientes y la de sus vaciados, la importancia de su solape, el número de bolsas formadas por las líneas de soldadura verticales intermedias, la anchura de cada bolsa, el espesor y la misma naturaleza de la materia sintética que constituye tanto las bandas como su panel de soporte, podrán variar según las necesidades, sin salir por ello del marco de la invención. Las bandas podrán ser opacas, transparentes, o translúcidas, y estar coloreadas según diversas disposiciones, para distinguir unas de otras las alineaciones de bolsas que forman, y podrán también, por supuesto, llevar signos, cifras, letras o inscripciones cualesquiera.

Como se ha precisado más arriba, el panel de clasificación realizado según la invención podrá ser de cara sencilla o de cara doble y ser rígido o flexible, por ejemplo para constituir o bien un panel mural o bien por el contrario las páginas de clasificador o álbum.

La presente solicitud que corresponde a la presentada en Francia, con fecha 17 de Septiembre de 1965, bajo el número 31.708, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

F O R M A

Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de la presente solicitud de Modelo de Utilidad en España, por VEINTIUNO años, son los si-



guintes:

5 1.- Panel para la clasificación vertical de documentos tales como fichas o tarjetas perforadas, del tipo que comprende bandas horizontales que se superponen parcialmente, libres en su borde superior y fijas a una placa o a una hoja de soporte, en su borde inferior, para constituir bolsas desplazadas verticalmente, caracterizadas por el hecho de que dichas bandas comprenden vaciados a través de los cuales pueden pasar punzones de soldadura para soldar la banda a la cual son aplicadas, de modo que cada una de las soldaduras no afecte más que a una sola banda, cualquiera que sea el número de bandas que se superponen parcialmente.

15 2.- Panel de clasificación de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizadas porque las bandas tienen un borde superior rectilíneo y un borde inferior en zig-zag, efectuándose la fijación de estas bandas a la hoja de soporte únicamente por el vértice de los dientes formados por su borde en zig-zag.

20 3.- Panel de clasificación de acuerdo con las reivindicaciones 1, y 2, caracterizadas por el hecho de que la distancia que separa los vaciados del borde superior rectilíneo de las bandas, y del vértice de los dientes inferiores que forman, es más pequeña que el valor del desplazamiento vertical de las bandas que se superponen, es decir del paso del panel de clasificación.

25 4.- Panel de clasificación de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizadas por el hecho de que los intervalos entre los dientes son complementarios de estos, de modo que dos bandas situadas en relación invertida puedan

30



ser cortadas sin caídas, en una banda de bordes rectilíneos paralelos.

5 5.- Panel de clasificación de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizadas por el hecho de que los extremos de cada banda forman una lengüeta perforada por un agujero para permitir la puesta en posición de las bandas verticales desplazadas sobre una placa de montaje que lleva dos series verticales de tetones, cuya distancia, en cada fila, es igual al "paso" del panel de clasificación.

6.- Panel para la clasificación vertical de documentos.

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

La presente memoria consta de diez hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid,

R. A.

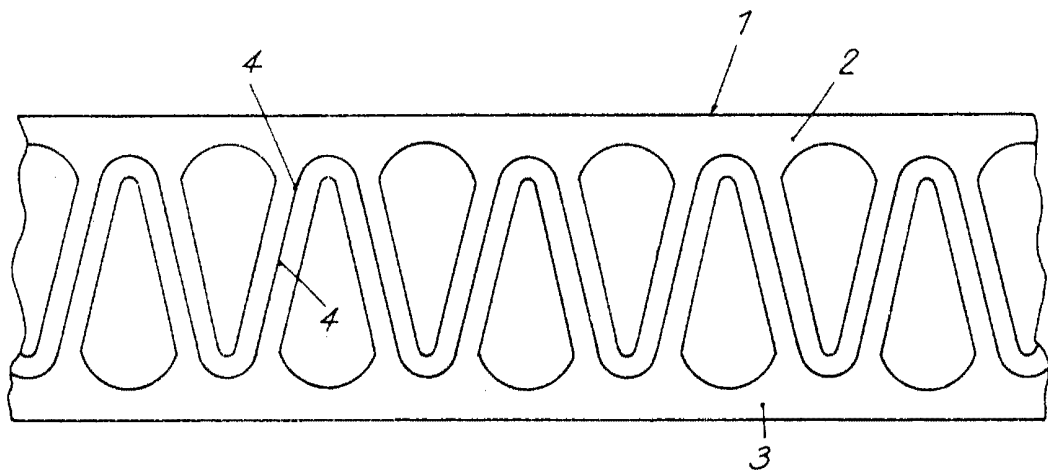


FIG. 1

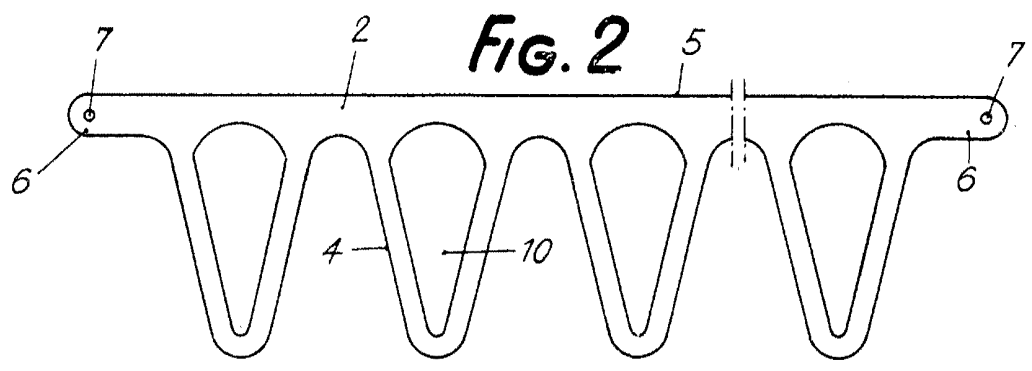
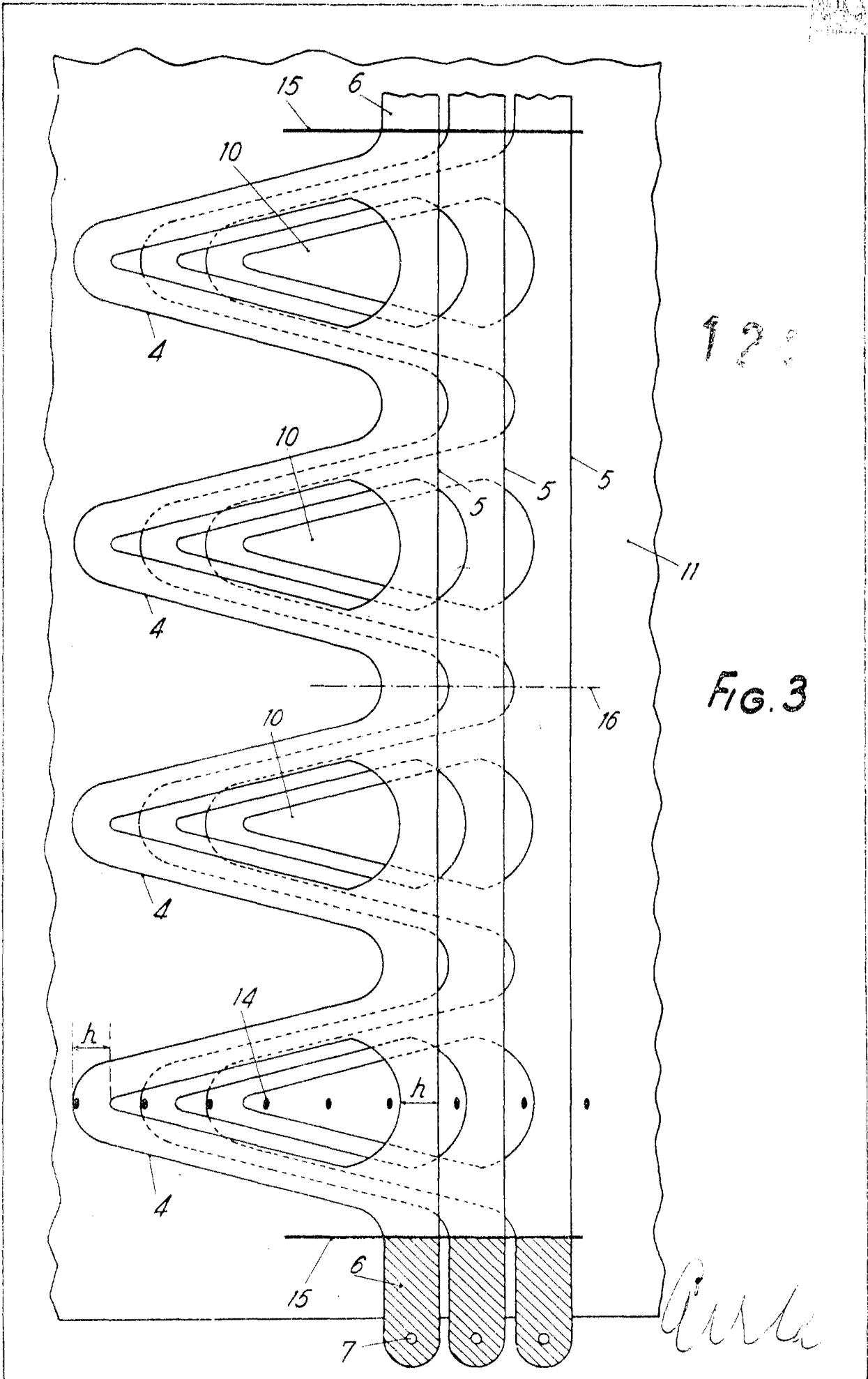


FIG. 2

Handwritten signature or mark



123

FIG. 3

Arka

FIG. 4

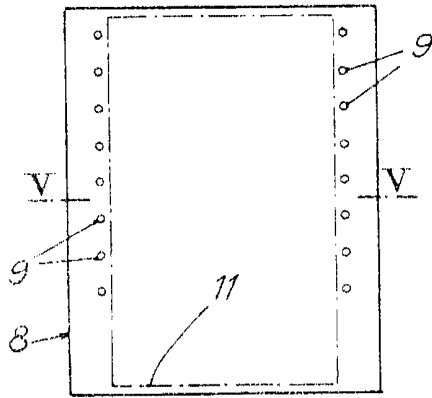


FIG. 5

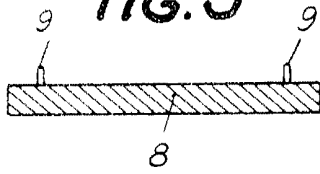


FIG. 6

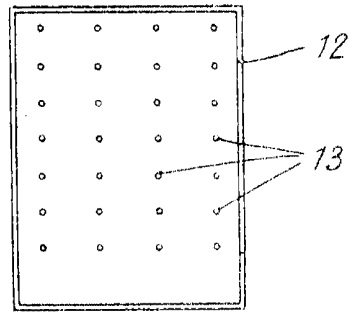


FIG. 7

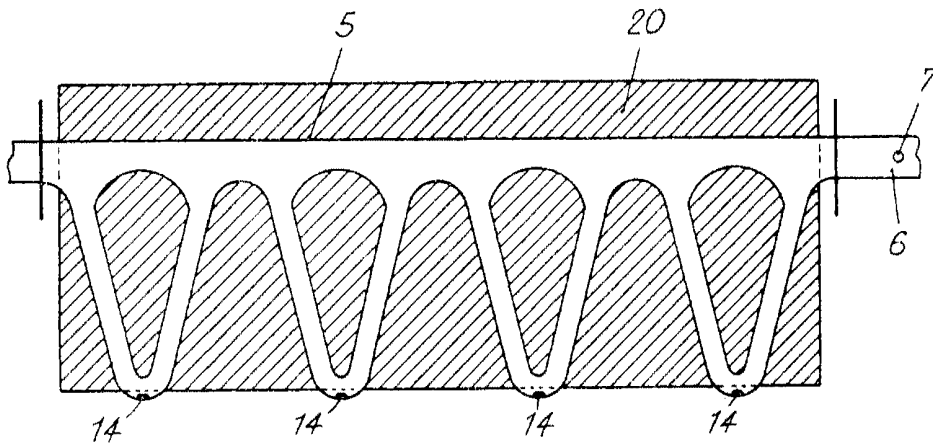
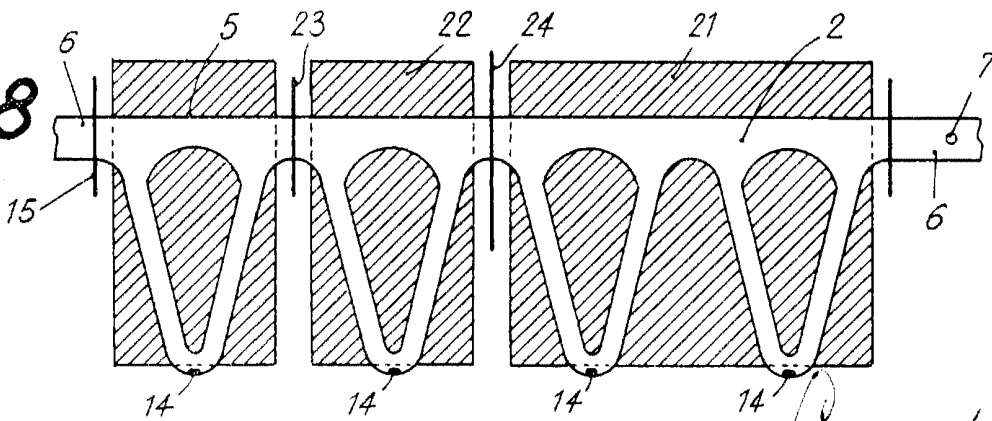


FIG. 8



W. W. W.