

141552

16 SEP



MODELO DE UTILIDAD

Memoria Descriptiva

sobre:

"Tira lastradora para cortinas, visillos o similares".

Solicitante: GARDISETTE GmbH., entidad suiza, residente en Zug, Suiza.

5:

Ya se ha propuesto una cinta o cuerda como medio lastrador para cortinas, visillos o similares, compuesta de un tubo de material sintético que rodea unos cuerpecitos de plomo dispuestos uno al lado del otro y unidos mediante un hilo o también

141552

16 SEP



-2-

5. sueltos, estando compuesto el revestimiento en forma de tubo de una tira laminar de politereftalato o material de celofán similar que, después de introducirse los cuerpos de plomo, se cierra mediante una costura longitudinal.

10. Al emplearse cuerpecitos de plomo no unidos mediante un alma para la fabricación de la cinta lastradora se presenta la dificultad de que, al aplicarse los cuerpos de plomo sobre la tira laminar, es inevitable que éstos cuerpos de plomo se escurran. La finalidad de la invención es un procedimiento que hace posible la fabricación de una cinta lastradora en la que está garantizada la distancia deseada entre los cuerpos de plomo al ser empleados cuerpos de plomo individuales. Además se crea así también una cinta lastradora cuyos cuerpecitos de plomo no se pueden desplazar dentro del tubo flexible de celofán. El procedimiento para la fabricación de una cinta lastradora para cortinas, visillos o similares que se compone de cuerpecitos de plomo dispuestos sueltos uno al lado del otro y un revestimiento de material sintético que los rodea, estando formado el revestimiento que rodea los cuerpecitos de plomo de una tira laminar de politereftalato o material de celofán similar que, después de introducirse los cuerpecitos de plomo se cierra mediante una costura longitudinal, consiste según la presente invención, en que se dota a una tira laminar de una tira de material aglutinante, el aglutinante se seca brevemente y sobre la tira laminar, en el mo-

15.

20.

25.

30.

141552

16 SEP



-3-

5.

mento en el que el aglutinante se ha secado en la medida deseada, se aplican los cuerpecitos de plomo a la distancia deseada entre sí sobre la mencionada tira laminar que son sujetados por el aglutinante en su posición y en que, a continuación, la tira laminar se pliega para formar un revestimiento en forma de tubo que es sujetado por la mencionada tira de aglutinante.

10.

Los distintos cuerpecitos de plomo en forma de cilindros asientan así a una distancia graduable entre sí sobre la tira laminar y se adhieren a la tira laminar mediante la aplicación del aglutinante efectuada anteriormente. Al deformar la tira laminar para formar el tubo la aplicación de aglutinante,

15.

habiéndose aplicado con un ancho correspondiente sirve, simultaneamente para el cierre del tubo, formando una costura de aglutinación.

20.

Según un procedimiento modificado es posible que para distanciar los cuerpecitos de plomo y para formar el tubo se apliquen dos o varias tiras de aglutinante independientes sobre la tira laminar.

25.

El dispositivo que se encarga de la fabricación de la cinta lastradora, corta de un alambre de plomo consecutivamente los cuerpecitos de plomo mediante un dispositivo cortador.

30.

Cada uno de los cuerpecitos de plomo cae directamente, después de haber sido cortado, sobre una tira de aglutinante destinada para la adhesión de dichos cuerpecitos de plomo.



5. La distancia entre los distintos cuerpecitos de plomo sobre la tira laminar se determina por la velocidad de avance del alambre de plomo, por el ciclo de trabajo del dispositivo de corte o también por la velocidad de avance de la tira laminar. Se emplearán, naturalmente, correspondientes dispositivos de graduación.

10. La cinta lastradora fabricada según el procedimiento arriba mencionado se caracteriza porque el revestimiento en forma de tubo lleva en su pared interior una o varias aplicaciones de aglutinante como sujeción para que no se desplacen los distintos cuerpecitos de plomo dispuestos a distancia entre sí, y una costura de aglutinante.

15. Ulteriores detalles y características de la invención se explican a continuación con más detalle a base del ejemplo de ejecución representado esquemáticamente en el dibujo adjunto, en el que muestran:

20. La figura 1 una sección longitudinal a través de la cinta lastradora con revestimiento textil.

25. La figura 2 una tira laminar con aplicación de aglutinante y disposición de los cuerpecitos de plomo.

La figura 3 un esquema del dispositivo para separar el alambre de plomo en cuerpecitos de plomo y la tira laminar que se traslada a distancia por debajo.

30. La cinta lastradora según la figura 1



5. se compone de un revestimiento en forma de tubo 1, que muestra en su pared inferior una aplicación de aglutinante. 2 para la sujeción firme de los distintos cuerpecitos de plomo dispuestos a distancia entre sí. Además el revestimiento de celofán de los cuerpecitos de plomo está rodeado adicionalmente de un revestimiento textil 7. La tira laminar 1' empleada para formar el revestimiento 1 en forma de tubo se dota de una tira de aglutinante sobre la que se colocan los cuerpecitos de plomo 3, a una distancia entre sí seleccionada, en el momento en el que el aglutinante se ha secado en la medida deseada. En la ulterior deformación de la tira laminar 1', para formar el tubo 1, puede servir la aplicación de aglutinante, habiéndose hecho con un ancho correspondiente, simultáneamente para el cierre del tubo bajo formación de una costura de aglutinación 4. Como muestra la ejecución según la figura 2 se puede preveer para la costura de aglutinante 4 también tiras de aglutinante independientes.
- 10.
- 15.
- 20.

Para la fabricación de la cinta lastradora sirve un dispositivo que corta un alambre de plomo 5 mediante un dispositivo de corte 6 en cuerpecitos de plomo de igual longitud.

25. Por debajo del dispositivo cortador pasa la tiralaminar 1' que ya está dotada con el aglutinante. Los cuerpecitos de plomo caen sobre la tira laminar y se quedan adheridos sobre la aplicación de aglutinante. La distancia de los cuerpecitos de plomo sobre la tira laminar se agrada mediante el avan-
- 30.

141552



16

-6-

ce de alambre, el compás de trabajo del dispositivo cortador y la velocidad de la tira laminar. Para ello se han previsto dispositivos de graduación no representado en el dibujo.

5.

N O T A

10.

15.

20.

25.

30.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una Solicitud de Patente presentada en Alemania nº G 51.869 X/34e de 12 de diciembre de 1967 acogiéndose, por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Modelo de Utilidad por 20 años en España: "TIRA LASTRADORA PARA CORTINAS, VISILLOS O SIMILARES"; caracterizándose por lo siguiente:

1ª - Tira lastradora para cortinas, visillos o similares, del tipo que se compone de cuerpecitos de plomo dispuestos sueltos uno al lado del otro y encerrados en un revestimiento de material sintético, siendo el revestimiento que rodea los cuerpecitos de plomo una tira de politereftalato o material de celofán similar, que después de introducirse los cuerpecitos de plomo se cierra mediante una costura longitudinal, caracterizada porque los distintos cuerpecitos de plomo se sujetan en la pared interior del

11.552



16

revestimiento tubular mediante una aplicación de material aglutinante y porque ésta aplicación de aglutinante forma una costura de aglutinación para el revestimiento en forma de tubo.

5.

2ª - Tira lastradora para cortinas, visillos o similares, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

10.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

16 SEP. 1988

GARDISETTE GmbH.,

A. GOMEZ ACEBO Y MODEY
e. s. Firmado: F. Hernández Rula



FIG. 1

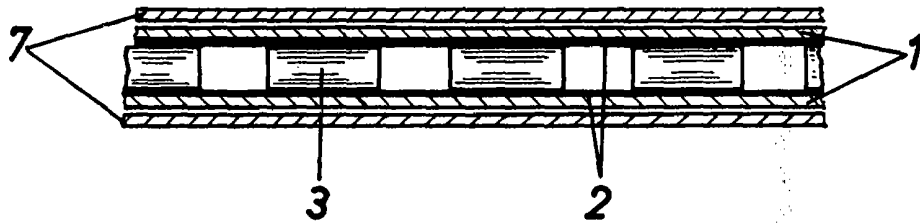


FIG. 2

VARIABLE

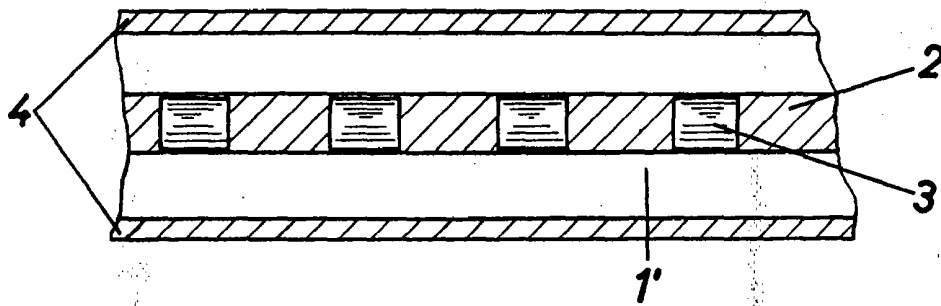
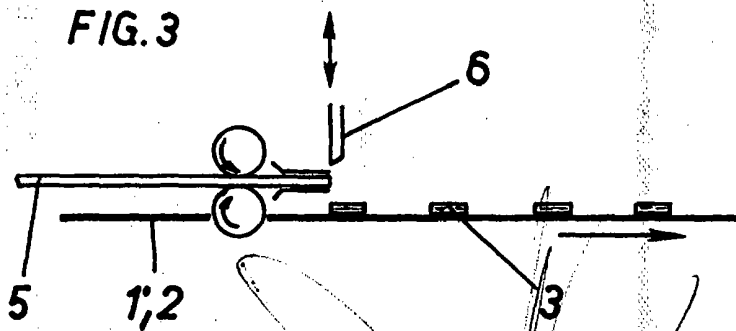


FIG. 3



16 SEP. 1968

BOEZ ACEBO Y MODI
Firmado: F. Hernández Ruiz