



de importancia para la exportación.

Con los perfeccionamientos objeto de esta patente, se obtienen varillas de visillos con una cabeza hueca de plancha metálica estampada, que resulta muy económica de fabricación y tan ligera de peso que apenas aumenta el peso propio del cuerpo tubular de la varilla.

Según estos perfeccionamientos, se fabrican estas cabezas empezando por estampar un disco de plancha metálica, por medio de estampaciones sucesivas hasta darle la forma de una cápsula o dedil con el cuerpo cilíndrico y el extremo redondeado. Se coloca esta cápsula sobre el extremo de la varilla tubular y luego se fija la cápsula a la varilla ya sea por estampación dando a la cápsula una forma cónica, o mejor practicando alrededor de la cápsula, en la parte en que la cápsula cubre la varilla tubular, una canal o garganta con lo cual el extremo de la cápsula toma una forma de bola, parecida a la forma usual de las cabezas y la cápsula queda engastada y fuertemente sujeta al extremo de la varilla.

El moldeado de esta canal o garganta puede efectuarse por medio de rodillos engastadores o preferiblemente por estampado por medio de matrices apropiadas.

En el plano adjunto se representa esquemáticamente la fabricación de varillas con los perfeccionamientos objeto de esta patente, obteniendo la garganta de la cabeza por estampación.

La figura 1 representa, a una escala mayor del natural, un extremo de una varilla tubular de visillos con la cápsula antes de fijarla al tubo.

La figura 2 representa en perspectiva, estando las diferentes piezas separadas una de otra, la matriz empleada para la fijación de la cápsula y el extremo de la varilla, tal como queda después de la primera estampación.

La figura 3 representa en perspectiva el extremo de la varilla ya completamente terminada.



La figura 4 es una sección longitudinal de la varilla de la figura 3, para mostrar la manera como queda engastada la cabeza sobre el cuerpo de la varilla y

5 La figura 5 representa esquemáticamente una vista de frente de la matriz, estando las dos piezas separadas y diferentes secciones de la varilla con la cápsula en las sucesivas fases de la operación de estampación.

10 Para fabricar varillas para visillos con los perfeccionamientos objeto de esta patente, se empieza por fabricar el cuerpo -1- de la varilla del modo usual ya sea de tubo soldado o de tubo formado por plancha metálica simplemente curvada a tope. Separadamente se fabrica, partiendo de un disco de plancha metálica y por sucesivas estampaciones, una cápsula -2- de forma cilíndrica y diámetro a propósito para enchufar sobre el extremo del tubo -1-, con el fondo o cabeza redondeado. Esta cápsula -2- se enchufa sobre el extremo del tubo -1- como se muestra en la figura 1, luego se procede a las operaciones de fijación de la cápsula sobre el tubo y finalmente, una vez fijada esta cápsula, se practica el agujero por el cual la varilla se ensarta en la alcayata de soporte.

20 Preferiblemente esta fijación de la cabeza sobre el cuerpo tubular de la varilla se efectúa por sucesivas estampaciones por medio de dos matrices -5-6-, que pueden estar reunidas en un mismo bloque formando una matriz doble como se representa en la figura 2. Esta matriz doble consta de dos bloques -3-4- completamente iguales, cada uno de los cuales tiene dos medias matrices constituidas por canales semicilíndricos -5-6- de diámetro correspondiente al diámetro exterior de la cápsula -2-.

30 Para moldear la cápsula -2- formando en ella la canal o garganta -10- las dos mitades de la primera matriz -5- tienen en el punto conveniente sendos resaltos -7- en la forma representada en la figura 5, es decir que no son completamente semicirculares sino que abarcan únicamente el fondo de



las ranuras -5- y al cerrarse la matriz -3-4- estos bordones o resaltos -7- forman un contorno ovalado.

5 La otra matriz -6- presenta también en el punto correspondiente resaltos -8- pero estos son ya completamente semicirculares como se vé en las figuras 2 y 5.

10 Para fijar la cabeza a la varilla por medio de estas matrices, el operario coloca la varilla -1- con la cápsula -2- en la matriz -5- y procede a una primera estampación, con lo cual la garganta -10- queda únicamente formada en dos puntos diametralmente opuestos de la cápsula, como se vé en -11- figuras 2 y 5.

15 Después de esta primera estampación el operario lleva la varilla -1- a la segunda matriz -6- la cual se halla provista como se ha dicho, de un bordón -8- completamente circular y coloca la varilla en esta matriz tal como se indica en la figura 5, es decir, haciéndola girar de 90° con relación a la posición que ocupaba en la matriz -5-. En esta segunda estampación, la matriz -6- acaba de moldear completamente la garganta -10- y para asegurar una mayor perfección de trabajo, se efectúan preferiblemente varias estampaciones con esta matriz -6- haciendo girar ligeramente cada vez la varilla con la cápsula, con lo cual la garganta -10- queda exactamente moldeada todo alrededor y sin rebabas.

25 Después de esta operación ya no queda mas que practicar en la cabeza de la varilla el orificio usual -15- para poder ensartar esta cabeza en la alcayata de soporte usual.

30 Como se vé, con estos perfeccionamientos se obtiene una importante economía de material, puesto que las cabezas no son macizas, y por lo tanto una economía de coste y de peso, que en la fabricación de este artículo tiene una gran importancia. Además las cabezas moldeadas del modo explicado, quedan con la misma forma usual de las cabezas torneadas, y prácticamente no se distinguen de ellas.

26 00



N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

5 1) Perfeccionamientos en la fabricación de varillas para visillos, caracterizados por aplicar al cuerpo tubular de la varilla una cápsula de plancha metálica estampada, fijar solidamente esta cápsula metálica al cuerpo de la varilla por estampación o por engastado, de manera que no pueda desprenderse y practicar luego en la cabeza así formada, el orificio usual para ensartar la varilla en la alca-
10 yata de soporte.

15 2) Perfeccionamientos en la fabricación de varillas para visillos según la reivindicación anterior, caracterizado por fijar la cápsula al cuerpo tubular de la varilla, estampando en la parte de esta cápsula que queda enchufada sobre el cuerpo de la varilla, una garganta o ranura circular que deforma también el cuerpo de la varilla, produciendo así un verdadero engastado entre la cápsula y la varilla.

20 3) Perfeccionamientos en la fabricación de varillas para visillos según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por efectuar la estampación de la garganta de la cápsula por medio de dos matrices sucesivas, de las cuales la primera tiene un bordón incompleto que estampa la garganta únicamente en dos puntos diametralmente opuestos de la cápsula mientras que la segunda tiene el bordón completamente circular y completa la estampación de la garganta, pudiendose
25 perfeccionar esta operación efectuando con la segunda matriz varias estampaciones sucesivas mientras se vá haciendo girar sobre si misma la varilla.

30 4) Perfeccionamientos en la fabricación de varillas para visillos.

Esta memoria consta de 6 páginas escritas.

159314 26 OCT

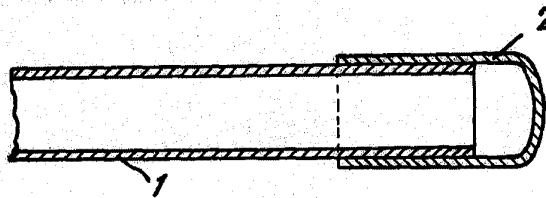


Fig. 1.

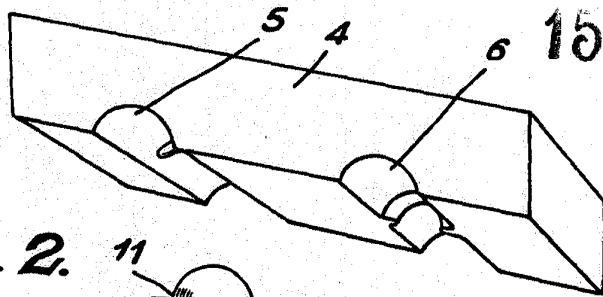


Fig. 2.

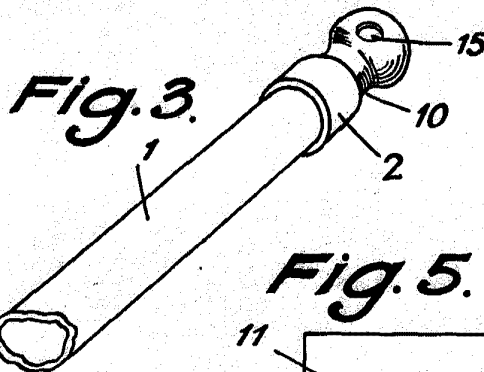
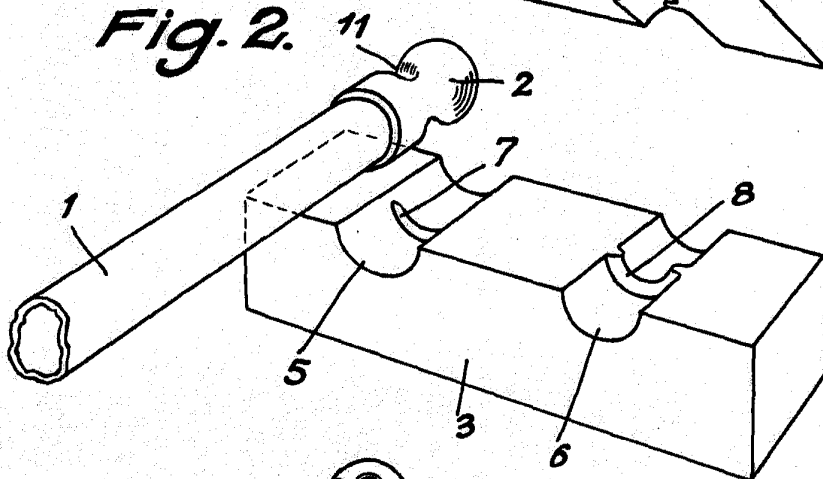
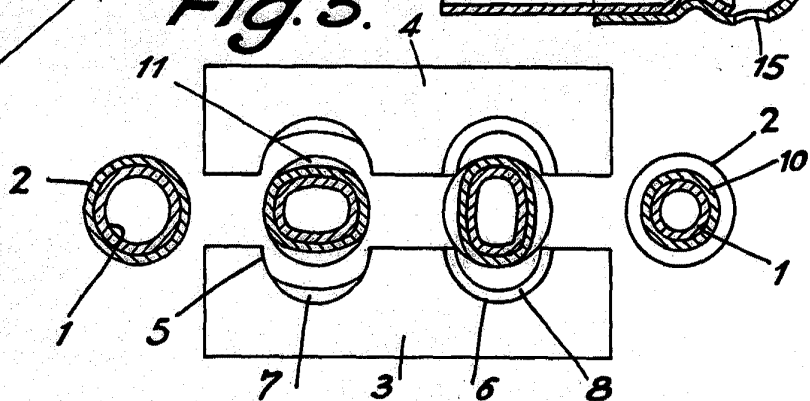


Fig. 4.

Fig. 5.



P.A.
M. Manach Rafel