

P.- 5.799.

PH. 9.195.-

180261

180261

25 OCT. 1947

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de N. V. PHILIPS' GLOEILAMPENFABRIEKEN, entidad holandesa, establecida en Emmasingel 29, Eindhoven, HOLANDA, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS REFLECTORES DE SUPERFICIE REFLECTORA DIRIGIDA PROVISTA DE MOLDURAS".-

---

Los reflectores tienen a menudo una pared delgada y lisa, de superficie reflectora, en general pulimentada obtenida por expulsión a presión o por repujado. En la continuación de esta Memoria llamaremos a este tratamiento "tra-



.2 1947

180261

tamiento a prensa". Para asegurar a la materia una superficie de reflexión especular, se la pueda pulir después del tratamiento a prensa. En el primer caso, es difícil evitar que la superficie se arañe o se deteriore de otra manera durante el prensado, porque la prensa efectúa un deslizamiento más o menos pronunciado a lo largo de la materia. En el segundo caso, es preciso proceder a un tratamiento complicado, con ayuda de útiles de pulimento de forma adecuada para cada reflector. Cuando éste tiene molduras, constituidas, por ejemplo, por huscos o relieves, las dificultades son aún mayores. En general no será posible aplicar el primer procedimiento, porque cuando las molduras están ya formadas en la materia de que se parte, se aplastan en el tratamiento a prensa. Por el contrario, si se quisieran hacer las molduras a prensa sería muy a menudo imposible desprender el reflector del molde. Además, en muchos sitios, la prensa efectuaría un deslizamiento pronunciado a lo largo de la materia y deterioraría la superficie de ésta. En el segundo caso, es decir, cuando se desea pulimentar la superficie después del tratamiento a prensa las dificultades son igualmente grandes, porque es difícil pulir una superficie que tiene molduras.

El invento se refiere a una forma y a un procedimiento de construcción de un reflector de superficie dirigida, provista de molduras que no tienen dichos inconvenientes.

Según el invento, el reflector se hace de por lo menos dos piezas prensadas en materia brillante y lisa de



25 047

180261

5 manera que se desprendan fácilmente del molde estando estas piezas unidas por sus bordes. En una forma de construcción ventajosa de reflector, este está constituido por cierto número de sectores cuyos bordes unidos se encuentran en una sección media.

10 Se obtiene una fabricación muy sencilla, dando a estos sectores tal forma que no estén curvados más que en la sección media, y que las intersecciones con planos perpendiculares al eje del reflector constituyan líneas rectas. La chepa es una materia especialmente indicada para la fabricación de un reflector según el invento. También se puede utilizar cartón o papel comprimido recubierto de una hoja de aluminio.

15 El conjunto de las diversas partes constitutivas del reflector puede realizarse ventajosamente por medio de grapas metálicas.

20 La descripción del dibujo anexo, dado a título de ejemplo no limitativo hará comprender bien como puede realizarse el invento, del cual forman parte por supuesto, las particularidades que resalten tanto del texto como del dibujo.

La figura 1 muestra en corte un reflector conocido.

25 Las figuras 2 y 3 muestran en corte las formas de matrices utilizables para hacer una parte del reflector.

Las figuras 4 y 5 muestran en perspectiva reflectores según el invento.

La figura 6 es un corte de un detalle de dicho re-



180261

flactor.

5 El reflector 1, representado en la figura 1, puede tener la forma de un paraboloide de revolución. Para obtener una dispersión de la luz, este reflector tiene relieves 2. Para prensar tal reflector sin relieves, la dirección de la presión coincidiría con el eje del paraboloide.

10 La figura 2, en la cual la dirección de la presión se indica por flechas, muestra que no es posible realizar los relieves durante el prensado, porque algunos relieves, tales como los indicados por A se adherirían a la matriz. Otros los indicados por -b- por ejemplo, no se adherirían, pero los costados laterales de estos relieves estarían sujetos a un deslizamiento apreciable a lo largo de la matriz, de manera que su superficie perdería su brillo.

15 Por el contrario, cuando la dirección de la presión se elige como se ve en la figura 3 estos deslizamientos no se producen o, en todo caso, son menos importantes.

20 El invento permite prensar de la manera indicada en las figuras 4 y 5. El reflector representado en estas figuras consiste en cierto número de sectores, fácilmente prensable en materia brillante, por ejemplo, cartón o papel comprimido guarnecidos de una hoja de aluminio y estos sectores se unen por sus bordes.

25 La fabricación representada en la figura 5 es especialmente sencilla. Las diversas partes de este sector se obtienen curvando una cinta de materia brillante provista de molduras.

Para fijar los bordes, de los cuales muestra un

180261



180261

corte la figura 6, los mismos pueden tener una parte levantada 7, y el conjunto se obtiene por medio de una grapa metálica -a-.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en  
5 Bélgica el 15 de marzo de 1945 con el número 355.106, se  
acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto  
Ley de Propiedad Industrial y a los derivados de los Decretos de Moratoria del 7 de febrero y 4 de julio de 1947.

- o - N O T A - o -

10 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

15 1ª.- Mejoras introducidas en los reflectores hechos de una materia de superficie reflectora dirigida provista de molduras, o caracterizadas porque el reflector se compone de por lo menos dos partes prensables sin adherirse al molde, y unidas por sus bordes; pudiendo presentar además estas mejoras las particularidades siguientes, tomadas por separado o en las diversas combinaciones posibles:

20 a).- El reflector está constituido por cierto número de sectores, cuyos bordes de unión se encuentran en secciones medias.

15 b).- Estos sectores sólo están curvados en las secciones medias, al paso que las intersecciones con los planos  
25 Perpendiculares al eje del reflector forman líneas rectas.

180261



25 47

180261

c).- El reflector es de pelastro.

d).- El reflector es de cartón o de papel comprimido, recubierto de una hoja de aluminio.

5 e).- Las diversas partes se unen por medio de grapas metálicas.

2º.- Mejoras introducidas en los reflectores de superficie reflectora dirigida provista de molduras.

10 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.

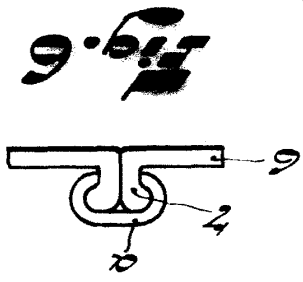
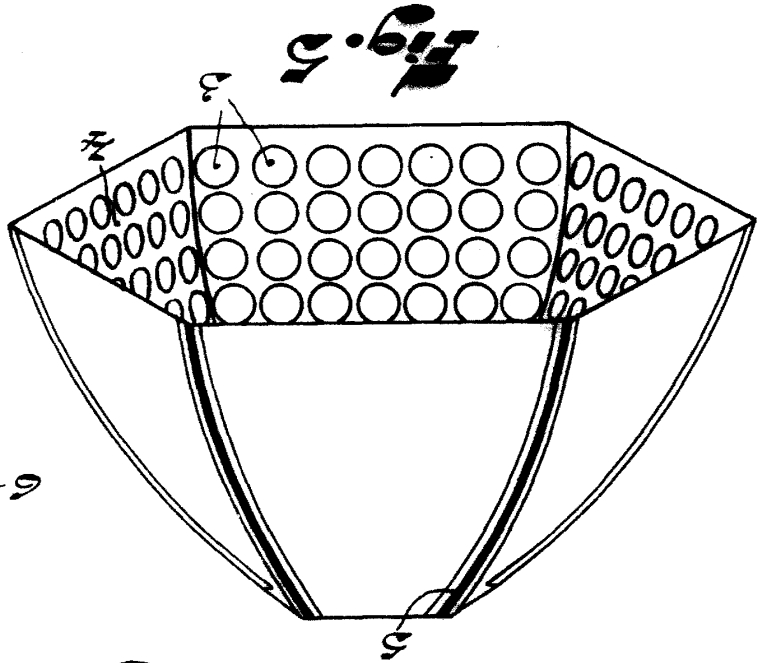
Madrid, 25 OCT. 1947

P. A.

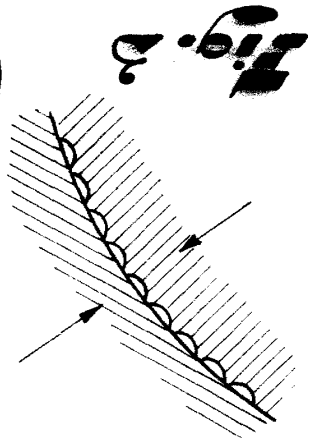
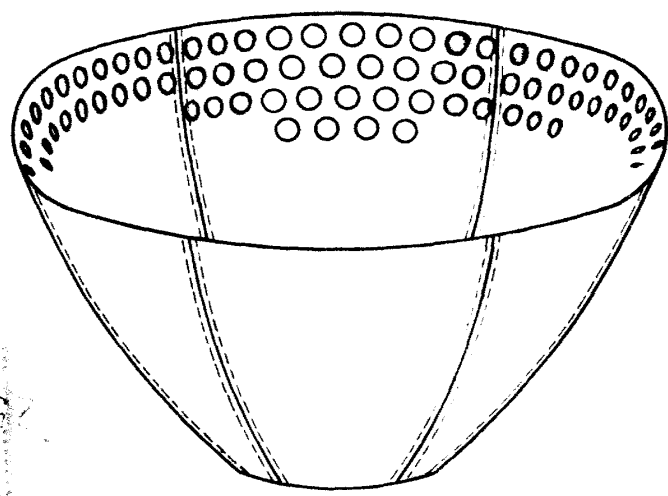
Alberto de Elizaburu

Por Poder

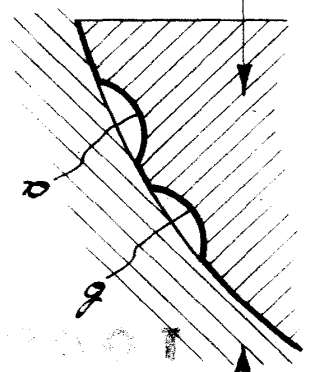
*Handwritten scribbles and illegible text.*



**Fig. 5**



**Fig. 6**



**Fig. 7**

