

203016



203016

Memoria Descriptiva

para

un primer Certificado de Adición

a favor de

Don Eleuterio Palacios Glaver
de nacionalidad española

residente en

Zaragoza, Paseo de Ruiseñores nº 12

por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE
PRINCIPAL NUMERO 169.239, CONCEDIDA POR: "PROCE-
DIMIENTO DE FABRICACION DE BALLENAS PARA ARMADU-
RAS DE FAJAS, CORSES Y SIMILARES"

203016



El presente primer certificado de adición se refiere a mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 169,239, mediante las cuales se consigue una simplificación en la aplicación del procedimiento, sin merma de las ventajas que el mismo reporta.

Dicho procedimiento se caracterizaba porque las tiras o flejes metálicos que constituyen las ballenas, se envuelven en una hoja de caucho o material flexible similar, de espesor conveniente, extendiendo entre las dos capas del mismo una de pegamento apropiado y perfilando longitudinalmente y por sus extremos, la envuelta así formada; pudiendo contener ésta una o varias tiras metálicas superpuestas, así como también la envuelta puede formarse por una o más capas de hoja de caucho o análogo. En todo caso la sujeción de tales conjuntos se realiza sometidos, mediante moldes apropiados, a una vulcanización efectuada bajo presión y a temperatura conveniente a las características del caso.

Las mejoras que se reivindican consisten en preparar esas envueltas sin colocar en su interior las piezas metálicas, dándolas la forma conveniente no solo para contener dichas piezas, sino también para proteger sus extremos y evitar que aquellas puedan salirse, con lo cual, además de las ventajas señaladas en la patente principal, se tiene la de que, cuando se deterioran las envueltas, pueden fácilmente sustituirse por otras aprovechando la parte metálica.

Como se ha indicado, caben múltiples modalidades de ejecución de las envueltas o bolsas a que nos referimos, siendo aplicables las mismas a la generalidad de casos que se

203016



5 indicaron en la patente principal; pero como en todos ellos las variaciones que puedan hacerse de forma, tamaño o elección de materiales, o en detalles de presentación o modo de obtener la envuelta, no afectan a la esencialidad reivindicada, las que se establezcan con cualquiera de esas modificaciones no serán sino variantes igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

10 En esta idea las adjuntas figuras corresponden únicamente a formas de ejecución, sin carácter alguno limitativo, que se presentan a título de ejemplos de realización para concretar cuanto se dice en esta memoria descriptiva.

15 Las figuras 1 y 1A, corresponden a las proyecciones en planta y perfil de una envuelta de caucho o material flexible similar, que presenta ventanas en ambos extremos para introducir por ellas los flejes o tiras que constituyen las ballenas, cuyas ventanas llevan cerradas sus respectivas salidas por un reborde dispuesto al efecto.

20 Las figuras 2 y 2A, de modo análogo, se refieren a una envuelta de sección en U, que como tal tiene cerrado el extremo que corresponde a la curva de la U y abierto el otro, que puede cerrarse con cualquier herraje, pasador, etc.

25 Las figuras 3, 3A y 3B presentan una envuelta cerrada por un extremo y abierta por el otro, en el cual va provista de una orejeta, que al efectuar éste se sujeta en el interior de la envuelta introduciendo la orejeta por una ventanilla prevista en el extremo de la envuelta, como indica la figura 3A. En la 3B se detalla la sección longitudinal de tal envuelta.

203016



Las figuras 4, 4A y 4B se refieren a una envuelta análoga a la del caso anterior, pero en la cual la orejeta queda plegada al exterior de la envuelta, sin que esta presente sitio para sujetarla en su interior.

5 Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan los detalles de las envueltas representadas que interesan a los fines de esta memoria, la descripción de las mismas es como sigue:

10 En la primera forma de ejecución de la envuelta (Figs. 1 y 1A), está formada por las caras 1 y 2 de caucho o material similar, que forman la bolsa y de las cuales la 2 se prolonga en los resaltes 3 ó 4, que quedan enfrentados haciendo de tope de las ventanas 5 y 6, destinadas a introducir el fleje o análogo que constituye la ballena. Esos topos 3 y 4 aseguran la inmovilidad de la misma.

15 En el caso de las figuras 2 y 2A, las dos partes 1 y 2 de la envuelta forman una sola pieza, unida por la curvatura 7, con lo que el conjunto tiene sección en U, que presenta en el otro extremo la boca 8, por la cual se introduce la ballena, y que puede cerrarse con un dispositivo de cierre adecuado.

20 Tanto en la forma de ejecución a que corresponden las figuras 3, 3A y 3B, como en la representada en las 4, 4A y 4B, la envuelta en sí es análoga a la descrita como segunda forma de ejecución, con la variación de que en el extremo correspondiente a su boca presenta una orejeta 9 con ventanilla de cierre provista en dicha parte que en el primero de estos casos se introduce por dicha ventanilla quedando la orejeta (Fig. 3A) en el interior de la envuelta, para cerrar ésta, y en el segundo (Fig. 4B) queda colocada exteriormente.

5

10

15

20

25



APR. 1952

203016

N O T A

El presente primer certificado de adición comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 169.239, concedida por: "Procedimiento de fabricación de ballenas para armaduras de fajas, corsés y similares", caracterizadas porque en fases separadas e independientes se preparan, en la primera, las envueltas o bolsas, de caucho o material flexible similar, abiertas por los dos
10 extremos y con rebordes en uno de sus planos, que se enfrenten con las ventanas de introducción de la parte metálica, o cerradas por un lado, con sección en forma de U, y el otro abierto y que se puede cerrar por un dispositivo adecuado y provisto o no de una oreja que cierre tal boca introduciéndola por
15 una ventanilla provista en tal parte, sujetándose en el interior de la envuelta, o plegándose en el exterior de la misma: mientras que en la segunda fase se introduce una o más piezas metálicas, que constituyan la ballena, sueltas o formando previamente un conjunto unido.

20 2.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 169.239, concedida por: "Procedimiento de fabricación de ballenas para armaduras de fajas, corsés y similares".

25 Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los planos reglamentarios que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 16 de Abril de 1952.

20 30 16

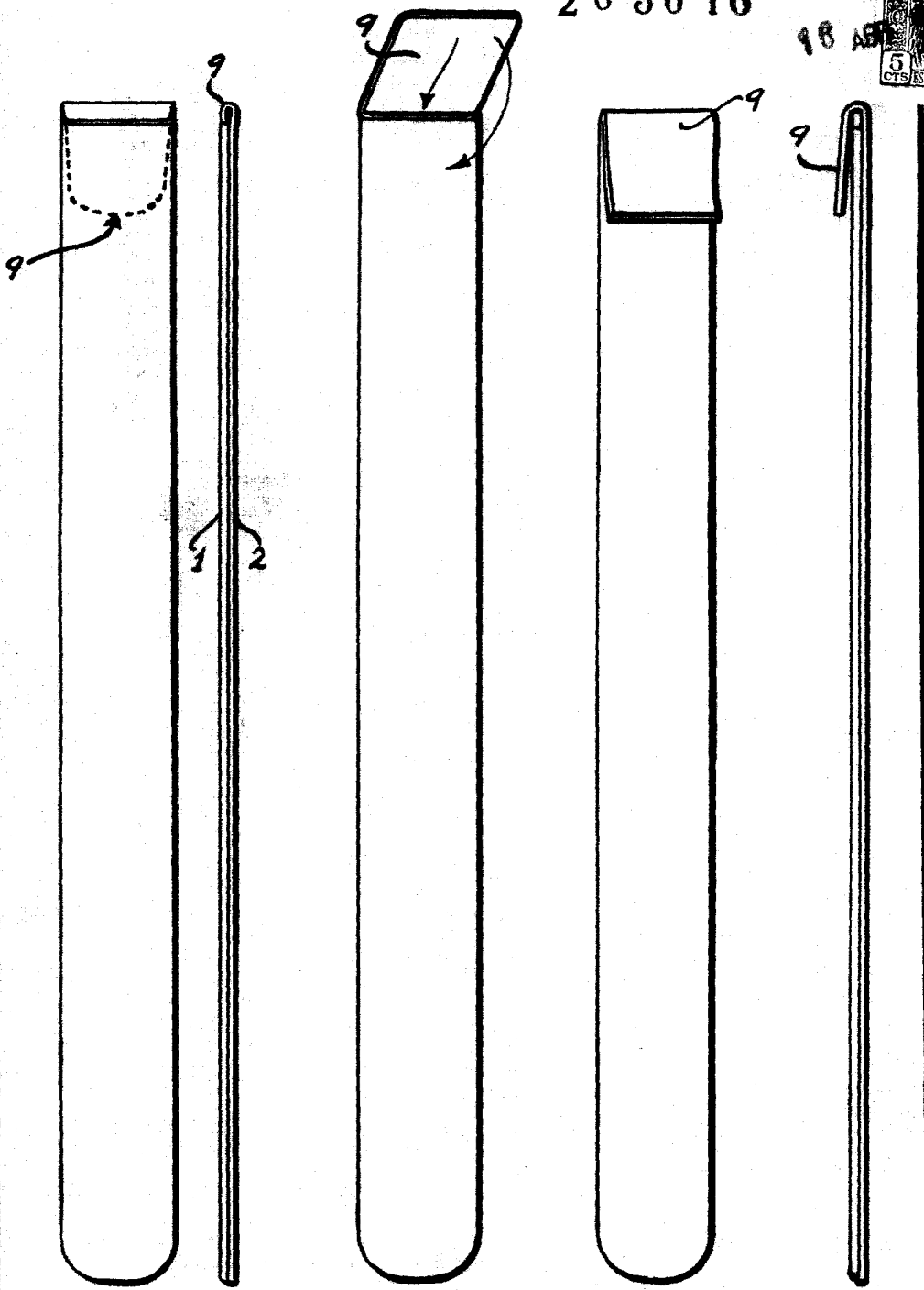


FIG.-3a

FIG.-3b

FIG.-4

FIG.-4a

FIG.-4b

ESCALA VARIABLE

[Handwritten signature]

203016

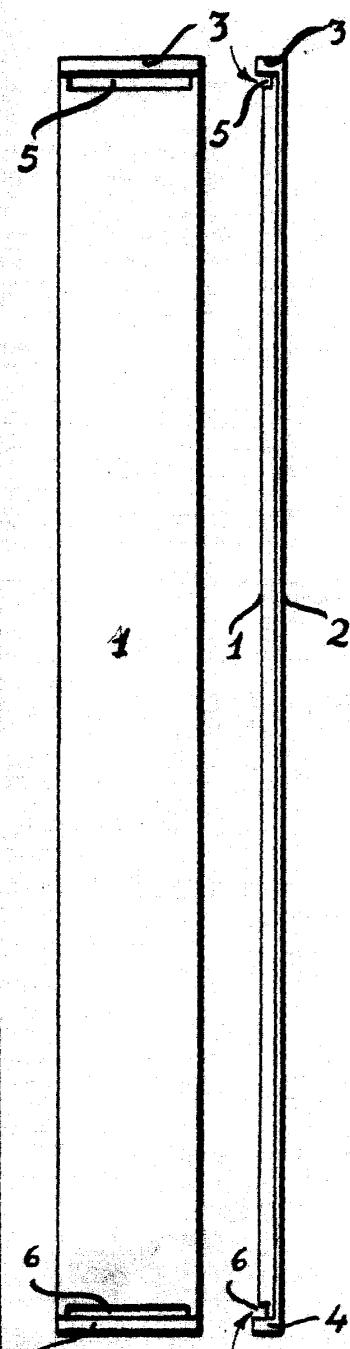


FIG-1 FIG-1a

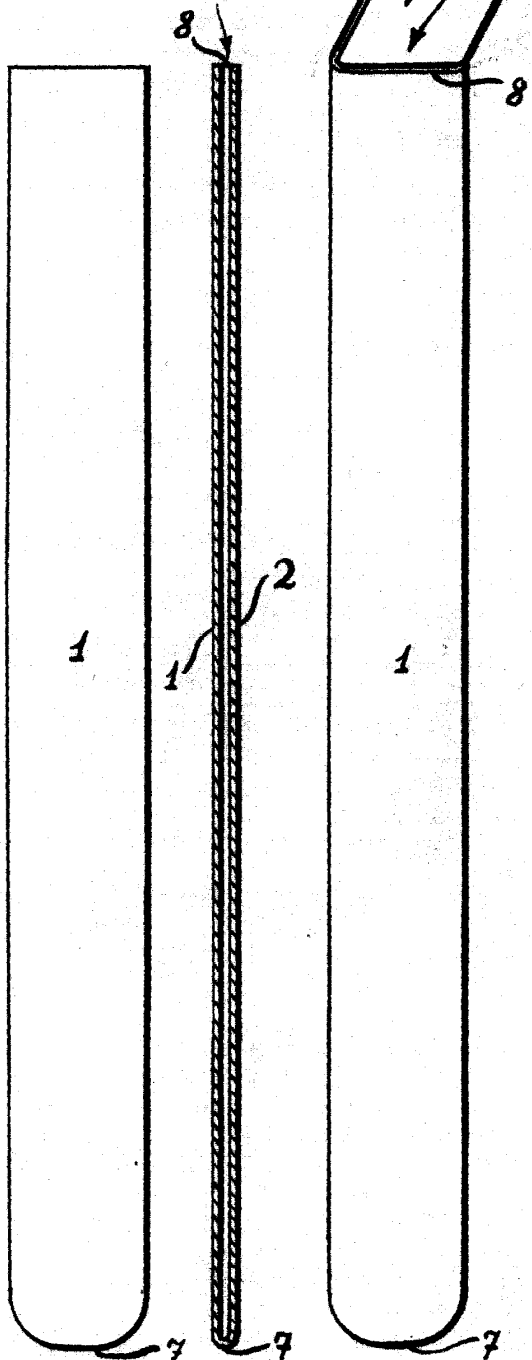


FIG-2 FIG-2a FIG-3

ESCALA VARIABLE

1/100