

203464



203464

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don José PUEYO VALL

de nacionalidad española

residente en MANRESA (Barcelona), Camino Viejo de Sampedor, 16

por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CADENA
PARA PERSIANAS"

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención está destinada a garantizar a su concesionario, la propiedad y el derecho a la aplicación exclusiva de unos perfeccionamientos en la fabricación de cadena para persianas.

5. La cadena con que se unen y articulan los listones de las persianas, que se fabrica en la actualidad, presenta el inconveniente una vez construida la persiana, de que las mallas constitutivas de la misma, se deshacen fácilmente por sus bisagras, o saltan de los listones, debido a los esfuerzos a que están sometidas.
- 10.



Gracias a los perfeccionamientos en su fabricación que se describen a continuación, las citadas cadenas presentan la ventaja de que difícilmente se desarticulan sus mallas y la de que la fijación de la misma a los listones de la persiana queda fuertemente asegurada.

5. Ello se debe al hecho de fabricarse las mallas en la operación de troquelarlas, en forma de que presenta una patilla terminada con un grapillón la cual curvada convenientemente constituye el elemento de enlace y articulación mutua de las mallas, que viene reforzado con el remachado del grapillón en el correspondiente listón y asegurado con uno de los clavos que fijan la malla al indicado elemento de madera, pisando con su cabeza el extremo de la patilla una vez remachado el grapillón.

10. A dicho efecto, en la operación de troquelado de las mallas se efectúan dos taladros en cada malla, en uno de los cuales se introduce el extremo de la patilla para fijarla por su grapillón en el listón, con la particularidad de que dicho taladro presenta una sección taladrada semicircular por la que pasa el clavo de fijación reteniendo con su cabeza el extremo del enlace.

15. A continuación se describen con todo detalle los perfeccionamientos objeto de la Patente de Invención que nos ocupa, adjuntándose para su mejor comprensión una hoja de dibujos.

20. En los referidos dibujos se representa, en la Fig. 1, una vista en planta de un trozo de cadena para persianas fijada a los listones, fabricada según los indicados perfeccionamientos, en la Fig. 2, el propio trozo de cadena visto en sección, en la Fig. 3, un detalle de la operación de troquelado, en las Figs. 4 y 5 sendos diseños en sección longitudinal y



en planta respectivamente de una malla de cadena para persianas del referido tipo, y en las Figs. 6 y 7 dos detalles demostrativos de la operación de curvar la patilla de las mallas para constituir el enlace de las mismas.

5. El proceso de fabricación de las mallas de la cadena según los perfeccionamientos de que estamos tratando, se realiza mediante las operaciones siguientes:

1ª - Operación de troquelar las mallas de cadena, Fig. 3, mediante la cual se obtiene un tipo de malla con una patilla

10. (1) que termina en un grapillón (2).

En la propia operación de troquelado se efectúan los taladros (3) y (4), por uno de los cuales se hace pasar la patilla de la malla contigua, introduciéndose por el otro taladro el grapillon de la propia malla, una vez enlazada por medio

15. de la patilla con la malla anterior.

El taladro (3) por el cual se introduce el grapillón, presenta una sección taladrada semicircular (5) por la que pasa el clavo de fijación (6) que retiene con su cabeza el extremo del enlace.

20. 2ª - Operación de curvar la patilla de enlace, Figs. 6 y 7, mediante la cual se conforman las patillas de las mallas para la ulterior introducción del grapillon de las mismas al taladro correspondiente.

25. Esta operación se efectúa en dos fases, la primera de ellas consiste en curvar mediante un punzón (7), el arranque de la patilla de las mallas por su parte inferior, y en la segunda fase, se completa el curvado de la patilla para constituir el enlace de la malla, introduciendo uno de los punzones (8) de una especie de horquilla, en el interior de la curvatura
30. ra efectuada mediante el pinzonado, mientras el otro punzón



(9) de la referida horquilla queda al exterior de la patilla, con lo que, mediante un movimiento de giro que se imprime a la horquilla, se abate la patilla (1) contra la malla.

En la Patente de Invención descrita serán variables el

5. material empleado en la fabricación de la cadena, aunque con preferencia se utilizará chapa de acero dulce de 1 a 2 milímetros de espesor.

Asimismo serán variables la forma y tamaño de las mallas, y en general todos cuantos detalles no alteren, cambien

10. o modifiquen su propia esencialidad.

N O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

15. 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de cadena para persianas, caracterizados por el hecho de fabricarse las mallas de la cadena en la operación de troquelarias, en forma de que presentan una patilla terminada con un grapillon cuya patilla curvada convenientemente constituye el elemento de en-

20. lace y articulación mútua de las mallas, que viene reforzado con el remachado del susodicho grapillón en el correspondiente listón y asegurado con uno de los clavos que fijan la malla al referido elemento de madera.

25. 2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de cadena para persianas, caracterizados por efectuarse en la operación del troquelado de las mallas, dos taladros en cada malla, uno de los cuales se utiliza para introducir en él el extremo de la patilla para fijarla mediante su grapillón al listón correspondiente de la persiana, con la particularidad de que dicho

30. taladro presenta una sección taladrada semicircular por la que

7

- 5 - 203464



pasa el clavo que asegura con su cabeza la fijación del extremo del elemento de enlace, según la 1ª reivindicación.

3ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de cadena para persianas, según las anteriores reivindicaciones en los que

5. la operación de curvar la patilla de enlace de las mallas se efectúa en dos fases, consistente la primera, en dar una curvatura por su parte inferior al arranque de la patilla de las mallas, mediante una operación de punzonado, y consistiendo la segunda fase, en completar el curvado de la patilla mediante
10. una horquilla de dos punzones con la cual se abate dicha patilla contra la malla.

4ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CADENA PARA PERSIANAS.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco páginas foliadas y mecanografiadas por una sóla cara y vá acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid, 11 de Mayo de 1952

P. A.

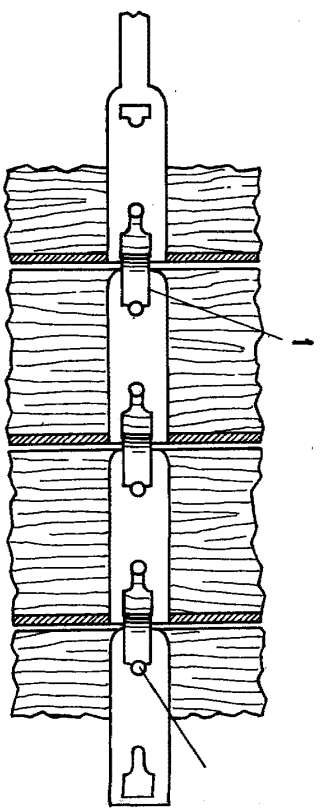


Fig. 1

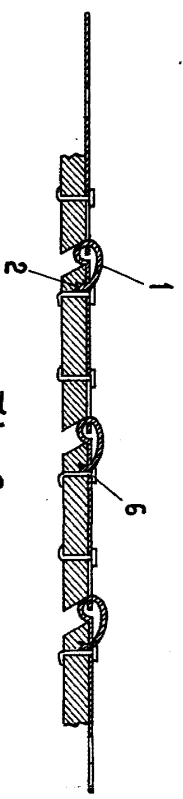


Fig. 2

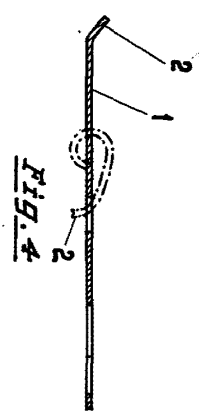


Fig. 4

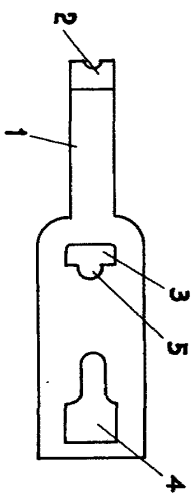


Fig. 5

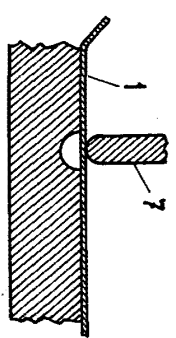


Fig. 6

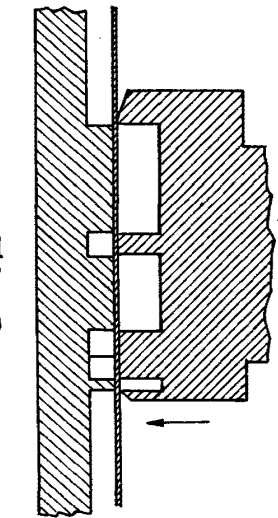


Fig. 3

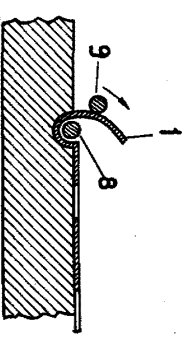


Fig. 7