

205876



205.876

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional, sus colonias y protectorados a favor de:

Don Jaime SAURET PONSÁ

y

Don Amadeo SABATE PICASO

ambos de nacionalidad española y residentes en Barcelona, calle de Mallorca nº 212, por:

" MEJORAS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS LAMINARES FLEXIBLES PARTIENDO DE MATERIALES PLASTICOS".

= = = = =
=

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de Introducción se refiere conforme indica su enunciado, a unas mejoras introducidas en la fabricación de elementos laminares flexibles en una sola dirección, partiendo de piezas alargadas rígidas realizadas en materiales plásticos, gracias a las cuales se puede lograr la fabricación de dichos elementos que son prácticamente indeformables en una dirección y arrollables en otra.

Estas mejoras se caracterizan principalmente en obtener por extrusión de materiales plásticos polimerizables, unas tiras o perfiles continuos, dotados en uno o sus dos bordes de una configuración especial ensamblables entre sí en forma movable, para lo que en uno de dichos bordes se practican dos pestañas o salientes curvados, inicialmente o en operación ulterior, según una superficie cilíndrica incompleta seccionada en un ángulo inferior a 160° , presentando la zona abierta una cuerda siempre menor que el diámetro de la cavidad creada por los salientes curvados.

Otra característica de las mismas mejoras es que en uno o los dos laterales de la pieza alargada estruñida se practica un saliente único de sección recta circular cuyo diámetro es igual al interior de la cavidad formada por los salientes descritos, enlazándose este cilindro con la pieza por un tabique continuo de menor anchura que la longitud de la cuerda correspondiente a la abertura angular



de la cavidad citada. - - - - -

Las mismas mejoras se caracterizan también en que una vez obtenida la tira o pieza alargada, y conformados sus bordes en la forma indicada, se fracciona en pequeñas piezas de igual longitud, las cuales se enlazan entre sí por enchufe del saliente cilíndrico de una de ellas en la cavidad de la contigua, todo ello de tal suerte realizado que en ningún caso tomen contacto simultáneamente los dos bordes de la cavidad con la parte plana de la pieza, presentando así posibilidad de articulación angular de dichas piezas entre sí según un eje que coincide con el del saliente cilíndrico. - - - - -

Otro detalle característico de estas mejoras consiste en que una vez constituido el elemento laminar flexible por acoplamiento articulado mútuo de una pluralidad de piezas de igual longitud y cuando así convenga, se seccionan parcialmente, en estrechas zonas laterales mayores del mismo, los salientes producidos en todas y cada una de las piezas parciales, reduciendo su espesor o grueso a la misma dimensión de la parte plana de dichas piezas, quedando así efectuado el enlace articulado únicamente por la zona central de estas piezas. - - - - -

Como posible variante se prevé en esta Patente obtener las tiras iniciales con un saliente cilíndrico practicado en uno de sus laterales y dos pestañas planas paralelas o nó en el opuesto, las que en operación



separada, se les comunica la forma cilíndrica mediante un útil especial y preferentemente aprovechando el estado de plasticidad que conserva el plástico después de

55. estruído por corto tiempo. - - - - -

Para facilitar la mejor comprensión de cuanto se ha indicado, se describen seguidamente las representaciones del adjunto plano en las que se han grafiado diversas vistas de un caso de posible realización, el cual

60. debe ser considerado como ejemplo ilustrativo, no limitativo. - - - - -

En dicho plano la figura primera es una vista en perspectiva de la boquilla (1) de la máquina de extrusión de la que en forma continua va saliendo la pieza

65. alargada o tira (2) cuyos cantos (3) y (4) quedan dotados de una cavidad longitudinal el (3) y de un saliente cilíndrico el (4) ambos en toda su extensión. Simultáneamente con la extrusión o en operación separada, se produce su fraccionamiento por las líneas transversales

70. (5), (6) (7) etc. obteniéndose de esta manera pequeñas piezas alargadas con sus bordes laterales conformados.

La figura segunda representa diversas formas de la boquilla de extrusión, y en consecuencia de los perfiles a fabricar, siendo el (8) un perfil simple unilate-

75. ral macho; el (9) perfil doble macho y hembra; y el (10) perfil sencillo hembra solamente, apreciándose que el cilindro de (8) es acoplable en la cavidad (12) de (9)



y el (8) de (9) en la (12) de (10) con lo que se establece el sistema articulado o flexible en una sola dirección 80. que se ha señalado por (13), en la posición plana o alineados y por (15) en la de articulado en un grupo de dos contiguas, presentando este caso de realización posibilidad de articulación en un solo sentido. - - - - -

Las piezas (15) (16) y (17) representan la posible 85. variante de que las formas especiales de los cantos están alineados con el plano medio de la propia pieza, siendo de aplicación esta variante para elementos con articulación en dos sentidos, y por ello el elemento flexible (18) formado con ellas puede articular entre cada dos piezas contiguas en dos direcciones, formándose un zig-zag, tal y como 90. se señala en (19) de la figura tercera. - - - - -

Los perfiles de la misma figura segunda señalados con (20) al (28) ambos inclusive, representan otras variantes de realización de las mismas piezas pero con forma iguales en sus dos cantos, formándose asimismo el elemento flexible en una sola dirección (23), y en dos (28) que articula en la misma forma que (19). - - - - -

La figura cuarta representa una vista en perspectiva de una sola pieza con los laterales de corte rebajados o regruados al mismo espesor que la parte central y por 100. último la figura quinta representa un elemento flexible (de una sola dirección) con los laterales sin regruar por (29) y regruados por (30) con lo que puede discurrir por



entre las guías (31) con toda facilidad, incluso cuando éstas no sean rectas como se representa en (32). --

110. Descrietas convenientemente las características fundamentales de las mejoras a que se contrae esta Patente de Introducción se hace constar que en las mismas se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica puedan aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental la cual queda resumida en la siguiente:

N O T A

115. Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para todo el territorio español, sus colonias y protectorados, las siguientes:

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

120. 1ª.- Nuevo procedimiento de fabricación de elementos laminares flexibles partiendo de materiales plásticos caracterizadas en obtener por extrusión continua de material plástico polimerizable, una pieza, tira o perfil alargado y estrecho: en practicar en uno por lo menos de sus bordes o laterales dos pestañas longitudinales curvadas según una superficie cilíndrica seccionada en cuña angular de una extensión inferior a 160º; en practicar sobre el borde opuesto un apéndice o prolongación plana y estrecha longitudinal a su



vez terminada de una prominencia cilíndrica de diámetro
 130. igual o ligeramente inferior al de la cavidad formada
 por las pestañas; en seccionar en operación simultánea
 o separada dicha tira o perfil en fragmentos de igual
 longitud; y en enlazar las piezas resultantes por enchu-
 fe del cilindro de un lateral en la cavidad del lateral
 135. de la pieza contigua. - - - - -

2ª. Nuevo procedimiento de fabricación de elemen-
 tos laminares flexibles partiendo de materiales plásti-
 cos según la nota anterior caracterizada en practicar
 tanto las pestañas parcialmente cilíndricas huecas de un
 140. lateral del elemento como la prominencia también cilín-
 drica del otro lateral con sus ejes geométricos parale-
 los entre sí y contenidos en un plano exterior a la par-
 te central de la propia pieza alargada y paralelo a sus
 caras o superficies. - - - - -

145. 3ª. Nuevo procedimiento de fabricación de elemen-
 tos laminares flexibles partiendo de materiales plásti-
 cos según la nota primera caracterizadas en que como va-
 riante de lo previsto en la nota segunda el plano a que
 pertenecen los ejes de la cavidad y saliente cilíndri-
 150. cos pasa por el centro de la propia pieza alargada,
 155. centrado con ella y paralelamente con sus dos caras. -

4ª. Mejoras en la fabricación de elementos lamina-
 res flexibles partiendo de materiales plásticos carac-
 terizados en que las piezas alargadas se dotan en sus
 155. dos laterales de saliente cilíndricos relacionados en-
 tre sí según lo previsto en las notas segunda o terce-



20

205876

- 8 -

ra, constituyéndose en este caso una serie complementaria de piezas alargadas dotadas en sus laterales de cavidades también cilíndricas con la sección en cuña inferior a los 160°, y capaces de alojar por enchufe en sentido axial a los salientes cilíndricos de la primera serie. -

5ª. Nuevo procedimiento de fabricación de elementos laminares flexibles partiendo de materiales plásticos según las notas precedentes caracterizados en que una vez efectuado el enlace de una pluralidad de piezas parciales por enchufe axial de los salientes cilíndricos en las cavidades cilíndricas con sección en cuña longitudinal, se procede, en su caso, al rebajamiento parcial de los salientes y paredes de las cavidades solo en estrechas zonas, para permitir el fácil alojamiento de dicho elemento entre dos juegos de guías laterales. - - - - -

6ª. " NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS LAMINARES FLEXIBLES PARTIENDO DE MATERIALES PLASTICOS. "

175. Todo ello tal y como se ha descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y un plano que la ilustra. - - - - -

Madrid 20 Octubre 1.952

P. A. de

D. JAIME SAURET PONSÁ Y

D. AMADEO SABATE PICASO.

205076



Fig. 1ª

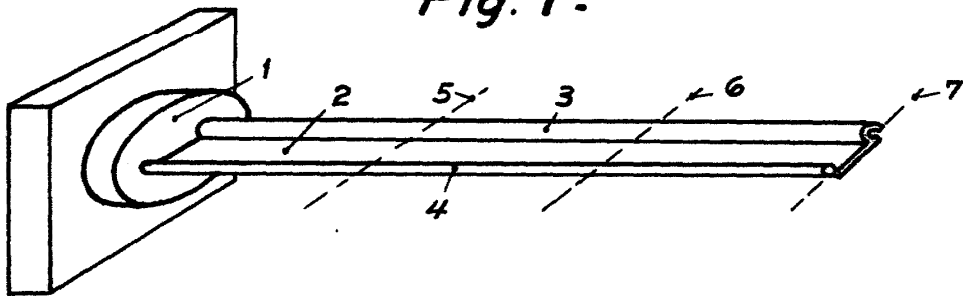


Fig. 2ª

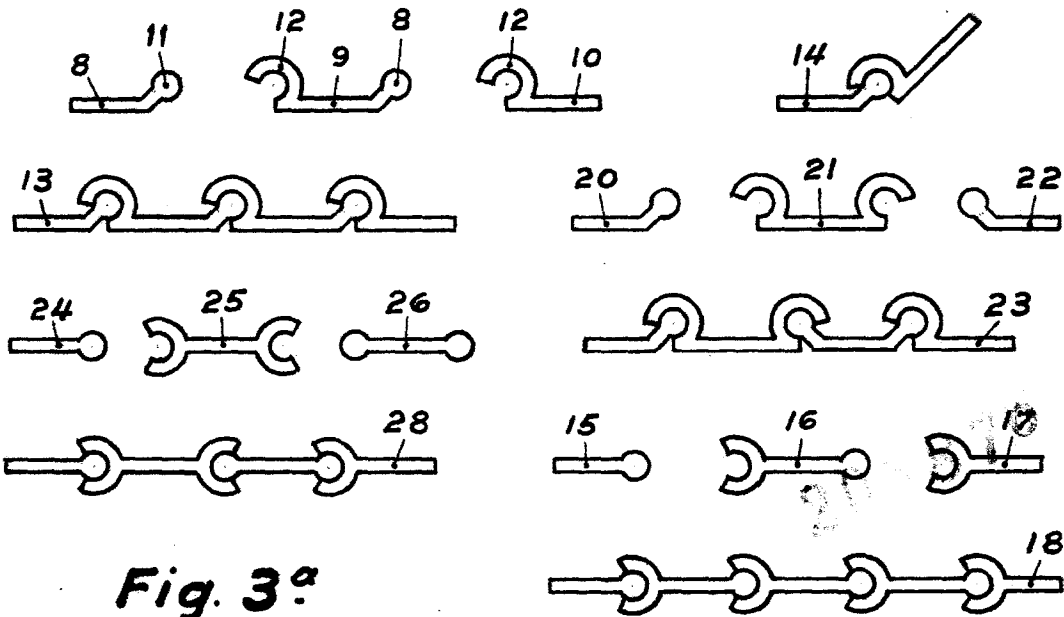


Fig. 3ª

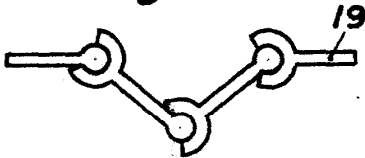


Fig. 4ª

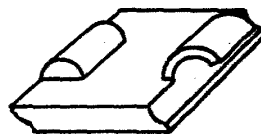
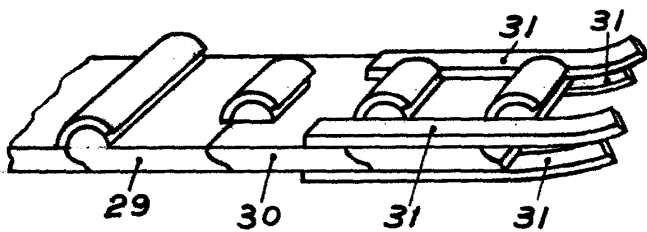


Fig. 5ª



Madrid, 20 Octubre de 1952

P. A. de
D. Jaime Sauret Ponsà y
D. Amadeo Sabaté Picaso

Bernard Bonel

Escala variable