



17 ABR 1938

208808

208808

CERTIFICADO DE ADICION

por "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 203.464 por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CADENA PARA PERSIANAS"

que se solicita a favor de Don José PUEYO VALL de nacionalidad española

residente en MANRESA (Barcelona), Camino Viejo de Sampedor, 15

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Certificado de Adición está destinado a garantizar a su concesionario los derechos de explotación exclusiva de unas mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 203.464 referentes a la fabricación de

5. cadena para persianas, gracias a las cuales la conexión de los listones de las mismas entre sí se verifica en condiciones más ventajosas.

La cadena con que usualmente se unen y articulan los citados listones en la actualidad, presenta el inconveniente,

10. una vez construida la persiana, de que las mallas que constituyen la misma se deshacen con facilidad por sus bisagras

208808



o saltan de los listones debido a su precaria sujeción.

5. Gracias a los perfeccionamientos que se describen a continuación, las citadas cadenas presentan la ventaja de que la desarticulación de las mallas es prácticamente imposible y la de que la fijación de las mismas a los listones de la persiana queda fuertemente asegurada.

10. Se logra esta doble ventaja en virtud de que las mallas constitutivas de la nueva cadena son troqueladas formando cada una lengüeta terminada con un grapillon, la cual, curvada convenientemente, constituye el elemento de enlace y articulación mútua de las mallas, cuya permanencia asegura el citado grapillon, hincándose en la madera, y la fijación simultánea por medio de unos mismos clavos de la referida lengüeta y de la placa de la malla.

15. Con tal fin, en la operación de troquelado de las mallas se efectúan a cada lado de la lengüeta unas muescas semicirculares las cuales, una vez encajada esta lengüeta en una abertura rectangular practicada en la placa de la malla, dan lugar a que en la rendija formada por la yuxtaposición
20. de ambas queden unos orificios a través de los cuales pasan los clavos de fijación, pisando la cabeza de los mismos, mitad por mitad, las referidas lengüeta y placa de la malla.

25. A continuación pasan a describirse detalladamente a título de ejemplo sin carácter limitativo las mejoras objeto del presente certificado de adición, adjuntándose para su mejor comprensión una hoja de dibujos en la que:

Fig. 1, es una vista en planta de un trozo de cadena para persianas, fabricada según los indicados perfeccionamientos, acoplada a los listones de una de las mismas.

30. Fig. 2, representa en alzado y en sección, el propio



208808

trozo de cadena de la Fig. 1.

Fig. 3, es un detalle de la operación de troquelado de la malla que nos ocupa.

Figs. 4 y 5, son dos vistas, respectivamente en alzado y en planta, de una malla de cadena para persiana de conformidad con las mejoras de la invención, antes de doblar.

Fig. 6, es una representación en perspectiva de la misma malla después de doblada; y

Figs. 7 y 8, son dos detalles demostrativos del proceso de curvar la lengüeta de las mallas para constituir el enlace de las mismas.

El proceso de fabricación de las mallas de la cadena se realiza a través de las operaciones siguientes:

1ª. Operación de troquelar las mallas de cadena, Fig. 3, mediante la cual se obtiene una plaquita en forma de marco rectangular (1) de uno de cuyos lados, Fig. 5, parte una lengüeta (2) a modo de prolongación cuya anchura es casi coincidente con la de la abertura rectangular (3) en la que dicha lengüeta (2) debe posteriormente quedar encajada.

En los bordes longitudinales de la repetida lengüeta (2) quedan practicadas, una en cada lado, dos muescas (4), de forma semicircular u otra, las cuales, a fin de no astillar los listones (5) de la persiana se hallan dispuestos decaledamente.

Los dos lados de la extremidad de la propia lengüeta (2) presentan sendos cortes al bis mediante los cuales se reduce la anchura de la punta que habrá de convertirse en grapillón, a la par que se le dá una forma de cuña para favorecer su penetración en la madera.

2ª. Operación de curvar la lengüeta de enlace, Figs 7, y 8, mediante la cual se conformen las lengüetas de las mallas

208809



para su ulterior ajuste en la abertura (3) del eslabón.

Esta operación se verifica en dos fases, la primera de las cuales, Fig. 7, consiste en iniciar, mediante un punzón (6) la curvatura circular de lo que habrá de constituir el anillo de enlace (7) y en conformar los declives correspondientes al rediente de encaje (8) y al grapillón (9).

Por medio de la segunda fase, Fig. 8, se completa el curvado del anillo de enlace (7) con auxilio de un alma o sufridor cilíndrico (10) y de un rodillo desplazable (11) el cual, al propio tiempo, efectúa el abatimiento de la lengüeta (2) sobre la abertura rectangular (3) en la que deberá quedar encajada.

Es evidente que al fabricar una persiana con esta cadena, Figs. 1 y 2, las mallas de la misma quedarán sujetas a la persiana en óptimas condiciones de seguridad. En efecto, las cabezas de los clavos (12) al ser éstos introducidos a través de las muescas (4) aprisionarán simultáneamente el marco (1) y la lengüeta (2) de cada eslabón, evitando que esta última, por efecto de eventuales tirones, pueda escurrirse. Esta acción sujetadora quedará además complementada por el anclaje proporcionado por el grapillón (9) que sobresale del nivel inferior de la malla, el cual, hincándose en el respectivo listón (5), se clavará en el mismo.

Por otra parte, gracias al hecho de hallarse embebida la lengüeta (2) en la abertura rectangular (3) de la malla, y al de estar curvado el anillo de enlace (7) hacia un solo lado de la misma, el nivel medio de la cadena, Fig. 2, sobresale apenas apreciablemente del nivel de la persiana propiamente dicha, facilitando su enrollamiento sin incrementar su volúmen.



Se comprende que serán variables el material empleado en la fabricación de la cadena, aunque, con preferencia, se utilizará chapa de acero dulce de poco espesor.

Tambien serán variables la forma y tamaño de las mallas, y en general, todos cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen su propia esencialidad.

N O T A

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto del presente Certificado de

10. Adición:

15. 1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 203.464, caracterizadas por el hecho de fabricarse las mallas de la cadena en la operación de troquelarlas, en forma que presentan una lengüeta terminada con un grapillón, cuya lengüeta, curvada convenientemente, constituye el elemento de enlace y articulación mutua de las mallas, cuya acción viene reforzada con el anclaje del susodicho grapillón en el listón correspondiente, asegurándose su permanencia por medio de unos clavos cuya cabeza fija simultáneamente el cuerpo o marco de la malla y la lengüeta de la misma al referido elemento de madera.

25. 2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 203.464, según la 1ª reivindicación, caracterizadas por el hecho de efectuarse en la operación del troquelado de las mallas una abertura rectangular en cuyo interior encaja la lengüeta de enlace despues de doblada, y dos, o más, muescas semicirculares a uno y otro de los lados de la misma a través de las cuales pasan los clavos que fijan la cadena a los listones aprisionando su cabeza

30. simultáneamente, mitad por mitad, el marco de la malla y la



208808

citada lengüeta.

- 3ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 203.464, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados por el hecho de que la operación de curvar
5. la lengüeta de enlace de las mallas se efectúa en dos fases, consistentes la primera en dar un curvado inicial a la parte que ha de constituir el anillo de articulación y enlace en conformar el rediente de acoplamiento de la lengüeta en la abertura rectangular de la malla y finalmente, en formar el
10. grapillon de anclaje de las mallas, consistiendo la segunda fase en completar el curvado de aquella lengüeta haciéndola abatir en la abertura rectangular de la malla.

- 4ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 203.464 por PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CADENA PARA PERSIANAS.
- 15.

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

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

Madrid, 16 de Abril de 1953

P. A.

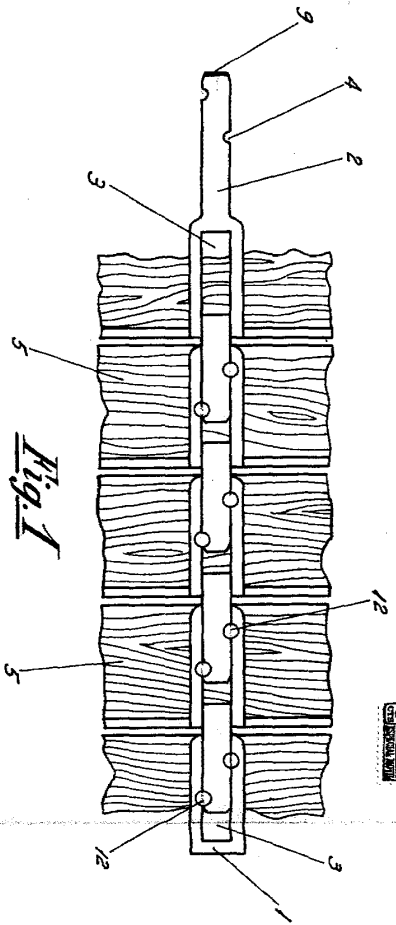


Fig. 1

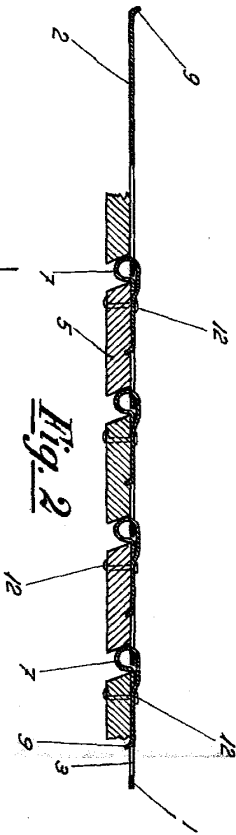


Fig. 2

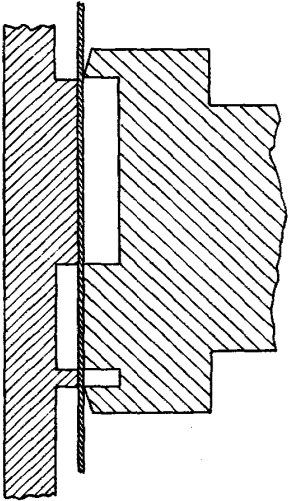


Fig. 3

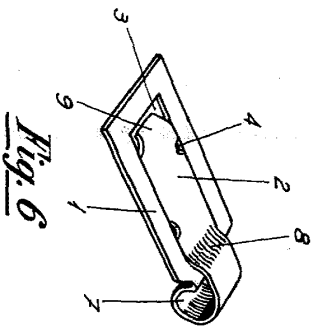


Fig. 6

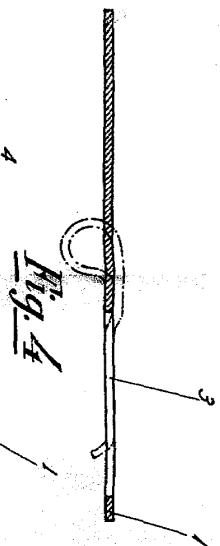


Fig. 4

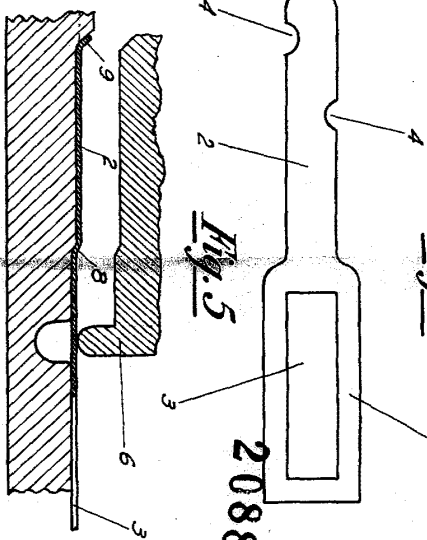


Fig. 5

208808

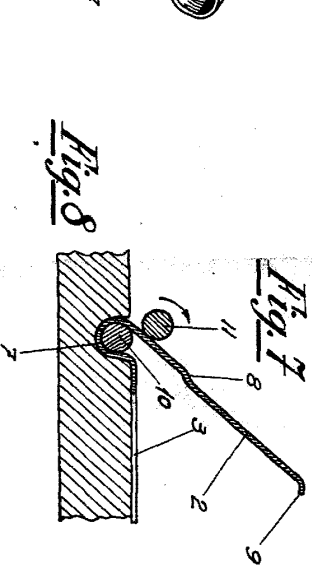


Fig. 7

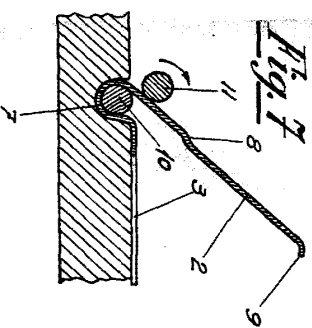


Fig. 8

Escala variable

Madrid, 16 de Abril de 1953

P.A.
[Signature]