

221308



221308

Memoria Descriptiva

para

una patente de INTRODUCCION, por 10 años,

a favor de

doña Mary-Luz García Moreno

- española -

residente en

Madrid

Hermanos Miralles, 1 - 1ª iq.

por:

Procedimiento para la fabricación de envolturas
huecas, preferentemente pantallas y similares.

Basada en la patente portuguesa numero 29.980.

221308

2^a.



221308

5 La presente patente de introducción se refiere a un procedimiento para la fabricación de envolturas huecas, preferentemente pantallas y similares, mediante el cual los objetos que se fabrican tienen menor peso, mayor vistosidad y mejor presentación que los análogos obtenidos por otros procedimientos.

10 Por el procedimiento que se reivindica las pantallas u objetos similares de forma tronco-cónica o cilíndrica se componen de dos o más piezas de tal forma, cada una de las cuales a su vez está formada enrollando helicoidalmente una tira o hilo de material flexible a la temperatura ambiente (de un modo preferente sustancia artificial como acetato de celulosa o plástico análogo), sobre un molde o macho estriado; cuyas vueltas se unen de un modo permanente o temporal por medio de calor, aplicando un agente que les ligue, como cola, 15 un disolvente y/o un plastificante para el indicado plástico. A continuación los extremos abiertos de ambas piezas del mismo diámetro se apoyan uno en otro y se unen por la aplicación de calor o de un agente de ligazón.

20 El arrollamiento de la tira que forma cada una de las piezas se realiza contra un soporte que proporciona la trayectoria helicoidal perfecta, quedando los extremos de cada una de ellas a tope uno con otro.

25 Los extremos abiertos de las dos piezas que apoyadas una en otra forman la envuelta o similar, se guían y



sostienen por una superficie anular de sustentación durante la operación de ligazon, que garantice una unión y alineación coaxial conveniente de las piezas. Esa superficie tiene la forma de un aro que envuelve la parte exterior de una o más vueltas de la pieza, cerca de su extremo abierto.

Una vez que ambas piezas se han colocado así en su debida posición se aplica calor y/o un agente de ligazón para unirla, o también entre las vueltas adyacentes se hace penetrar un disolvente plastificante líquido caliente de un modo preferentemente.

Se asegura la sujeción de las piezas, fijando las vueltas que vayan hechas o que se estén haciendo mediante una tira de sección en U que forme el borde libre del objeto acabado.

El borde de cada pieza se constituye por un refuerzo hecho con material plástico comprimido en él de modo que constituya el borde libre del objeto acabado. Los extremos de la tira de refuerzo se apoyan uno en otro.

Para mayor consistencia la tira plástica de refuerzo del borde puede contener un aro metálico, preferentemente de alambre elástico.

Tal aro es abierto y se prefabrica de modo que corresponda a la forma que ha de tener el borde libre del objeto acabado.

Sus extremos pueden quedar a corta distancia uno



de otro o dar varias vueltas completas, a continuación de la última de la cinta o hilo plástico que forma la pieza, debiendo no coincidir las uniones de la tira plástica y del aro.

5 El aro es de resistencia y rigidez suficiente para servir de collarín de refuerzo del objeto acabado, cuando se le monta en un porta-lámparas o guarnición semejante.

10 Dentro de la marcha general que se viene indicando caben múltiples modalidades de detalle, entre las que interesan destacar las siguientes: el aro está perforado o hendido para presentar posibilidad de inspección, aparte de su misión de unir, siendo además flexible o compresible, de cualquier manera que le permita hacer contacto con la superficie interior de una o más vueltas de cada pieza, por su extremidad abierta.

15 La superficie de la cinta o similar empleada en el arrollamiento de cada pieza, se hace aspera por la aplicación de arena o lija para favorecer la penetración del agente líquido de ligazón entre las vueltas yuxtapuestas y su actuación sobre el material de dicha cinta.

20 Las vueltas hechas, o que se vayan haciendo, en el extremo de las piezas citadas se fijan en una depresión practicada en la parte del borde de la pieza soporte.

25 En el borde libre del objeto acabado, se aplica un aro completo de sección en forma de U, sustituyendo o complementando una tira de refuerzo del mismo independiente y ob-



tenida por compresión.

Las vueltas de la cinta o análogo que forman las piezas, se mantienen en la posición adecuada sobre el molde o macho, por la acción de una succión practicada aprovechando la porosidad de dicho molde o perforaciones dispuestas al efecto en él.

Es decir, dentro de las reivindicaciones que se establecen pueden seguirse distintos procesos operatorios tanto por lo que se refiere a las primeras materias empleadas, de entre las que se han indicado, como al detalle de los medios auxiliares utilizados y de la forma de realizar las operaciones, para obtener pantallas, envueltas u objetos similares de las formas y tamaños que se desee; pero como tales variaciones no afectan a la esencialidad reivindicada, todas las aplicaciones que se hagan del procedimiento con cualquiera de esas modificaciones no serán sino variantes igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

En esta idea las adjuntas figuras corresponden a una forma de ejecución sin caracter alguno limitativo que se presenta a título de ejemplo de realización para concretar cuanto se dice en esta memoria descriptiva.

La figura 1ª presenta la vista en alzado del molde estrado que es base de la aplicación del procedimiento que se reivindica.

La figura 2ª indica como se inicia la operación



de enrollar la cinta en las estrias del molde.

La figura 3ª corresponde a cuando se ha efectuado el enrollamiento, apreciandose sobre la misma su comienzo y final.

5 La figura 4ª muestra como se aplican las cintas transversales a la dirección de enrollamiento, que realizan la union de este.

La figura 5ª se refiere a la colocacion de los aros de alambre en las bases superior e inferior.

10 La figura 6ª representa el conjunto formado como viene indicandose, cuando se aplican las piezas de seccion en U sobre los aros antes colocados.

15 La figura 7ª ilustra el acoplamiento de las dos piezas que al encajar forman la pantalla o analogo que se fabrica.

La figura 8ª detalla, en seccion diametral, como quedan unidas dichas dos piezas.

20 Con referencia a tales figuras y a los numeros que sobre ellas designan las distintas partes y detalles de los elementos representados, que interesan a los fines de esta memoria, la descripcion del procedimiento es como sigue:

25 Para hacer cada una de las piezas 1 y 2 (figura 7ª), que forman la pantalla o analogo, sobre el molde 3 provisto de las estrias 4, se enrolla helicoidalmente la cinta 5, de seccion plana circular, segun convenga, como se indica en 6,



comenzando tal enrollamiento en 7 para terminar en 8.

La colocación relativa así lograda, de las vuel-
 tas de la cinta 6, se conserva uniendo ésta a las tiras trans-
 versales 9 (figura 4^a), de cualquiera de los modos antes in-
 dicados, y el conjunto así formado se provee (figura 5^a) de
 los arcos de alambre 10 y 11 de diámetros respectivamente igua-
 les a los de la base superior e inferior, en los cuales se en-
 cajan a su vez las piezas circulares de sección en U 12 y 13,
 que completan los bordes de las piezas 1 y 2 que finalmente
 se encajan como indica la figura 7, proveyéndolas de medios
 de union adecuados, en las partes extremas 15, mientras que
 en el resto de ellas queda hueco el espacio 14.

5

10

=====



N O T A

Este registro consta de las siguientes reivindicaciones:

5 1ª.- Procedimiento para la fabricación de envolturas huecas, preferentemente pantallas y similares, caracterizado porque tales objetos se constituyen por dos o más piezas de forma tronco-cónica, cada una de las cuales a su vez se obtiene enrollando helicoidalmente una tira o hilo de material flexible a la temperatura ambiente, sustancia artificial
10 como acetato de celulosa o plástico análogo de un modo preferente, sobre un molde o macho estriado; cuyas vueltas se unen, de modo permanente o temporal, por medio de calor, aplicando un agente que las ligue, como cola, un disolvente y/o un plastificante para el indicado plástico, apoyando a continuación
15 los extremos abiertos de ambas piezas del mismo diámetro uno en otro y uniendolos mediante calor o un agente de ligazon.

2ª.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque los extremos abiertos de tales piezas apoyadas unas en otras, se guían y sostienen
20 por superficies anulares de sustentación durante la operación de ligazon, de modo que se garantice la conveniente alineación coaxial de las piezas, cuya superficie tiene la forma de un arco que envuelve la parte exterior de una o más vueltas de la pieza, cerca de su extremo abierto, para a continuación aplicar el calor y/o un agente de ligazon que las una, haciendo
25



penetrar también entre las vueltas adyacentes disolvente plastificante líquido a temperatura adecuada.

5 3^a.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque se asegura la sujeción de las piezas fijando las vueltas que vayan hechas o que se estén haciendo, mediante una tira de sección en U que forme el borde libre del objeto acabado.

10 4^a.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto 3, caracterizado porque el borde de cada pieza se constituye por un refuerzo hecho con material plástico comprimido, con los extremos en contacto, cuya tira se refuerza con un aro metálico, preferentemente de alambre elástico, abierto y prefabricado de modo que corresponda a la forma que ha de tener el borde libre del objeto acabado, el cual puede quedar con sus
15 extremos próximos o dar varias vueltas completas, a continuación de la última de la cinta o hilo plástico que forma la pieza, teniendo el aro la resistencia y rigidez suficiente para servir de collarín de refuerzo del objeto acabado.

20 5^a.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque el aro está perforado o hendido y tiene flexibilidad o posibilidad de ser comprimido de modo que pueda ser obligado a hacer contacto con una o más vueltas de la extremidad de cada pieza.

25 6^a.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque la cinta o similar em-



pleada en el arrollamiento de cada pieza, se hace aspera por la aplicación de arena o lija, de modo que favorezca la acción del líquido de ligazon entre las vueltas yuxtapuestas.

5 7^a.— Procedimiento según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque las vueltas de la cinta o análogo que forman las piezas, se mantiene en la posición adecuada sobre el molde o macho, por la acción de una succión practicada aprovechando la porosidad de dicho molde o perforaciones dispuestas al efecto en él.

10 8^a.— Procedimiento según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque las vueltas de los extremos de las piezas se fijan en una depresión practicada hacia el borde de la pieza soporte.

15 9^a.— Procedimiento según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque en el borde libre del objeto acabado, se aplica un aro completo de sección en forma de U, sustituyendo o complementando a la tira de refuerzo del mismo, independiente y obtenida por compresión.

20 10^a.— Procedimiento para la fabricación de envolturas huecas, preferentemente pantallas y similares.

Segun se describe y reivindica en esta memoria descriptiva, se detalla e ilustra con los planos que a la misma se acompañan y que consta de 10 hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 20 ABR. 1955
GUILLEMO ROZAS

P.P.

Henry - Guy Garcia Navarro

FIG. 1

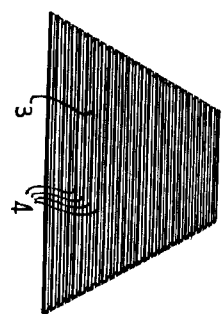


FIG. 2

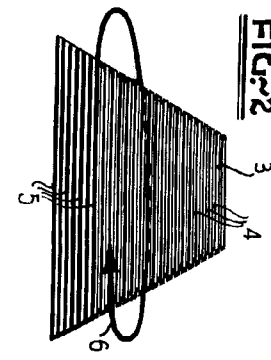


FIG. 3

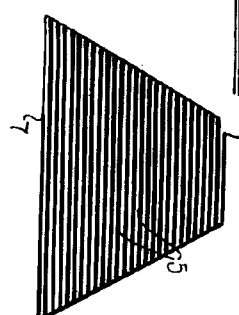


FIG. 4

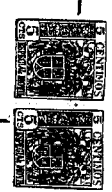
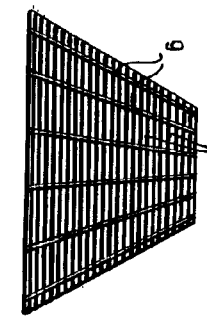


FIG. 5

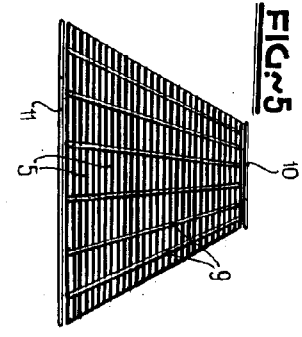


FIG. 6

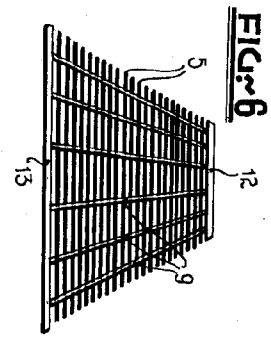


FIG. 7

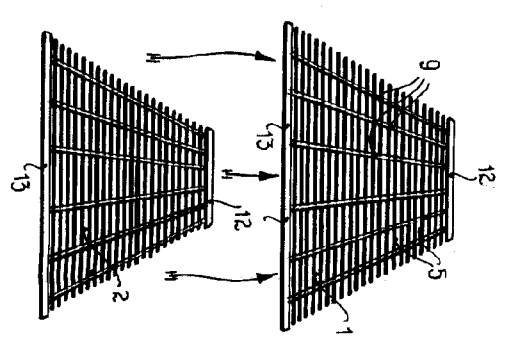
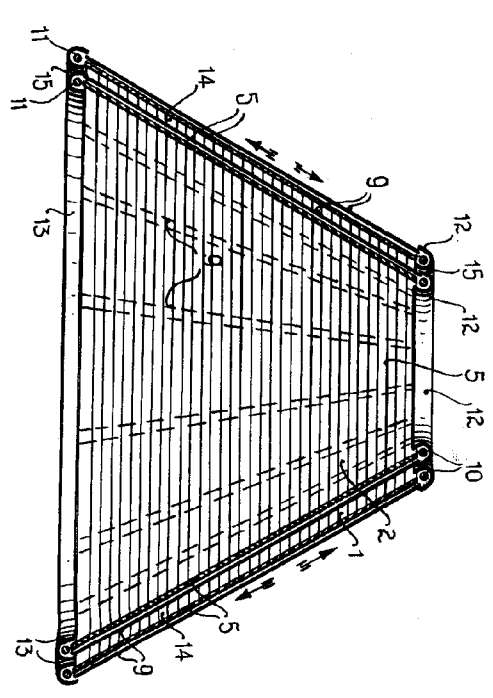


FIG. 8



Handwritten signature

Henry Garcia Navarro

32-008