

227418

**227418**

21 MAR



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de In-  
vención que, por veinte años, se solicita para España y sus  
Colonias, a favor de Don Julio MATTEINI BANCHI, de naciona-  
lidad italiana, residente en Madrid, calle del Marqués de -  
Valdeiglesias número 3, -----

p o r

" PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PERSIANAS "

Las persianas constituidas por láminas finas rectángu-  
lares que para su cierre se superponen, precisan para su ac-  
cionamiento un tirante que, pasando a través de las mismas,  
permita el movimiento ascendente y descendente del conjunto  
y dos cintas paralelas unidas por pasadores, para determi-  
nar la inclinación de dichas láminas, haciéndolas adoptar -

- 2 -  
227418

27 MAR



una posición paralela, de máxima apertura, o una casi vertical en la cual quedan superpuestas, para el cierre del conjunto.

10           Ahora bien, el contacto entre la cara posterior de una lámina y la anterior de la que se encuentra inmediatamente bajo ella no es posible lograrlo en las persianas ordinarias ya que siempre quedará entre una y otra cara el espacio correspondiente al diámetro o espesor del tirante de accionamiento vertical y de los pasadores que unen las cintas de inclinación, los que interceptándose entre ellas imposibilitan su contacto.

15           Como las láminas empleadas para éste tipo de persianas son de muy reducido espesor y de materiales deformables por estampación, como los metales, o moldeables, como los plásticos, se ha tratado de evitar este inconveniente, mediante la formación, en las prolongaciones de la ranura por la que atraviesa el tirante de accionamiento, de unos cajeados que permitan el alojamiento de éste y, por tanto, permita que las caras de las láminas queden perfectamente adosadas en el resto de su longitud.

20           Debido al escaso espesor del material de la lámina, estos cajeados en la misma línea de la ranura debilitan el material y para evitarlo se ha provisto a éste de nervaduras de refuerzo que neutralicen dicho efecto, pero ello supone una fabricación costosa por la complicación que precisan los troqueles o moldes empleados a tal efecto, con el consiguiente encarecimiento de la persiana.

25           Por otra parte, los pasadores que unen las cintas determinantes de la inclinación precisan, asimismo, alojarse en cajeados a ellos destinados para que no perjudiquen el contacto entre los bordes, según se ha indicado anteriormente, lo que representa un aumento de las complicaciones que se re



quieren en troqueles y moldes.

40           Estudiada la cuestión detenidamente, se ha llegado al  
resultado que sirve de base a los perfeccionamientos en la  
fabricación de persianas que constituye el objeto de la pre  
sente Memoria descriptiva, en la cual son descritos con re  
ferencia a los dibujos adjuntos que representan, sin caracte  
45           ter limitativo, una posible forma de realización, dada como  
ejemplo tan sólo.

La Fig. 1ª representa la persiana cerrada, permitiendo  
apreciar en que forma quedan adosadas las caras de las lám  
50           nas y la disposición de tirante y pasadores.

La Fig. 2ª muestra, parcialmente y en planta, una lám  
na en la parte correspondiente a la ranura y deformaciones  
complementarias.

La lámina (1), independientemente del material que la  
forme, puede presentar cualquier sección conveniente, conca  
55           vo-convesa o en S, por ejemplo, o también plana, siendo és  
ta la representada para no complicar innecesariamente los  
dibujos, ya que ello no afecta a las deformaciones que pueda  
dársele, a los fines antes indicados.

En su parte ventral y perpendicularmente al eje mayor,  
60           la lámina presenta una perforación o ventana (2), alargada  
y con dos bordes paralelos, mientras que los otros dos son  
dos seimicircunferencias de curvatura opuesta.

En la prolongación teórica de dichos bordes paralelos,  
se forman en ambos lados, llegando hasta el borde respecti  
65           vo, dos acanaladuras semicilíndricas (3) y (4), de las cua  
les la situada en la parte superior (3), en posición de cie  
rre, es convexa y cóncava, por el contrario, la inferior (4)  
con lo que al quedar superpuestas ambas láminas, el tirante  
que pasa por la ranura (2) quedará alojado en el cajead  
70           oular formado por las acanaladuras (3) y (4), sin perjudicar



227418

el contacto entre el resto de las superficies laminares contiguas, con lo que se logra el primero de los objetivos propuestos en forma semejante a la ya conocida.

75 Pero con ello no queda resuelto el problema que plantea la interposición de los pasadores, con idéntico inconveniente, ni el refuerzo de la lámina, sin el empleo de nervaduras que, por costosas se trata de eliminar.

80 Estas dos finalidades: alojamiento de los pasadores y refuerzo de la lámina, se consiguen mediante las deformaciones (5) y (6), simétricas y dispuestas a uno y otro lado de las respectivas acanaladuras, adoptando un contorno trapecial cuyas bases mayores son coincidentes con el borde de la lámina y se unen sensiblemente en el centro de la acanaladura (3-4), a la que cambia en su final de cilíndrica en cónica, 85 pero tan sólo en la parte que queda comprendida entre la prolongación de las bases menores de las deformaciones y el borde, por lo que no entorpecen en modo alguno el alojamiento del tirante, ya que dichas deformaciones seguirán la dirección de la respectiva acanaladura y sus superficies quedarán en distinto plano que la lámina, es decir, que las deformaciones (5) quedarán en el plano de la acanaladura (3), superior al de la lámina y las deformaciones (6) en el de la acanaladura (4), inferior al de la lámina (1). 90

95 Las deformaciones (5-6) realizan dos funciones simultánea y conjuntamente: el alojamiento de los pasadores y el refuerzo de la lámina en el lugar precisamente en que la ranura (2) y las acanaladuras (3-4) la debilitan, consiguiéndose ambos efectos merced a la forma trapecial dada a las mismas y simplificándose grandemente la forma de los troqueles o 100 moldes, en relación con otras disposiciones conocidas.

Claro es que el ejemplo descrito y representado podrá

227418



105

tener modificaciones de detalle, de conformidad con el tamaño y material de la persiana, sin que tales cambios supongan pérdida de las características esenciales, según quedan expuestas.

N O T A

EN RESUMEN: La Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

110

1ª:- " PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PERSIANAS ", caracterizados porque las láminas reciben, en la prolongación de los bordes paralelos de la ranura central por la que pasa el tirante de accionamiento vertical, una deformación semicilíndrica que forma, a uno y otro lado de la ranura y con la misma anchura que ésta, dos medias cañas invertidas que al superponerse las láminas en el cierre forman un alojamiento tubular para el tirante, terminando dichas medias cañas en el borde en una zona troncocónica dispuesta en diferente plano que la lámina, merced a otras deformaciones trapeciales que, con la misma inversión que las acanaladuras, deforman la lámina, uniendo sus bases mayores, coincidentes con el borde, y dando lugar a la doble función de alojar los pasadores que unen las cintas de inclinación de las láminas y sustituir a las nervaduras de refuerzo destinadas a contrarrestar la debilitación por la ranura en esta zona, con notable simplificación de los moldes o troqueles empleados en su fabricación.

115

120

125

130

2ª:- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias,-----

p o r

" PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PERSIANAS ". -----

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria --

21



- 6 -

227418

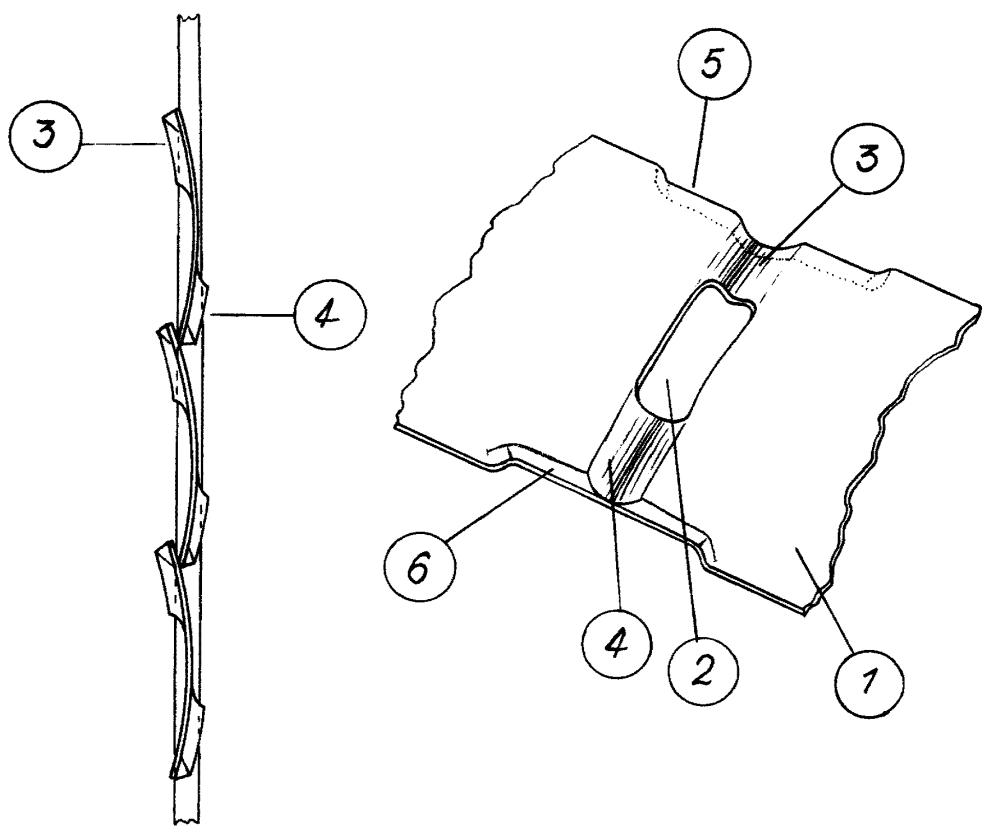
135

descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sólo cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 21 MAR 1958  
P.A.,



21 MAR 1956



ESCALA VARIABLE  
MADRID, 21 Marzo 1956  
P.A,