



ESPAÑA

| | | | | | | |
|----|----|----|-----------------------|--------|----|---|
| 19 | ES | 11 | NUMERO | 229147 | 10 | Y |
| | | 21 | | | | |
| | | 22 | FECHA DE PRESENTACION | | | |

MODELO DE UTILIDAD

| | | | | | |
|----|--------------|----|-------|----|------|
| 30 | PRIORIDADES: | 32 | FECHA | 33 | PAIS |
| 31 | NUMERO | | | | |

| | | | |
|----|---------------------|----|-----------------------------|
| 47 | FECHA DE PUBLICIDAD | 51 | CLASIFICACION INTERNACIONAL |
| | | | B 41 L |

| | |
|--|------------------------|
| 54 | TITULO DE LA INVENCIÓN |
| "DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE MONTAJE DE MARCOS MODULARES PARA PANTALLAS DE SERIGRAFIA" | |

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| 71 | SOLICITANTE (S) |
| D. Fernando AYERBE BERASALUCE | |

| | |
|---------------------------|--|
| DOMICILIO DEL SOLICITANTE | C/ Jacinto Olave, 6 EIBAR (GUIPUZCOA) |
|---------------------------|--|

| | |
|----|---------------|
| 72 | INVENTOR (ES) |
| | |

| | |
|----|--------------|
| 73 | TITULAR (ES) |
| | |

| | | |
|-------------------------------|---------------|-----------------------|
| 74 | REPRESENTANTE | N/REF. O.G. 32.988/AS |
| D. FRANCISCO GARCIA CABRERIZO | | • • • |

La presente Memoria descriptiva tiene como fin la -
 declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio
 de explotación industrial y comercial, exclusiva en el terr^{ri}
 torio nacional, de un Modelo de Utilidad conforme a la Legis
 5. lación vigente en materia de Propiedad Industrial que, según
 expresa el enunciado, trata de un dispositivo perfeccionado
 de montaje de marcos modulares para pantallas de serigrafía.

La finalidad del presente invento es facilitar de -
 una manera racional la unión de los elementos metálicos que
 10. forman el marco de las pantallas de serigrafía, cuyo material
 ha venido a sustituir muy ventajosamente a la madera.

En efecto, los primeros marcos de serigrafía que -
 construyeron en madera y aún hoy día, para aplicaciones en -
 que el registro entre colores no es primordial, o también -
 15. en los casos en que se va a realizar alguna prueba, se si-
 guan utilizando. No obstante, la carestía de buenas maderas
 junto a una mano de obra más costosa, ha hecho que cada día
 aumente más la demanda de marcos contruidos con tubos o per
 files metálicos.

20. Fundamentalmente, en la mayoría de los casos, el -
 cambio ha consistido en modificar el empalme de los latera-
 les de los marcos, que en el caso de madera se realiza por -
 los clásicos sistemas de empalme por mechas y encolado y en
 los perfiles metálicos con la correspondiente soldadura.

25. El uso de los perfiles metálicos, ha demostrado que
 éstos han aportado a la serigrafía mejores impresiones, por
 mantener una rigidez permanente y con ello menor pérdida de
 registros en las impresiones de colores múltiples y cuatri-
 30. comías; en cambio, los marcos de madera estaban sujetos a -
 variaciones por humedad ambiental o residual de su uso, ade

más de la deformación por envejecimiento de este material - orgánico.

El inconveniente presentado por los marcos metálicos de estructura monolítica, es que su envío a los consumidores representa un elevado coste por el volumen que ocupa, ya que al no encontrar en muchas localidades especialistas en soldadura metálica y en su mercado los perfiles adecuados se ven obligados a pedir estos marcos a las firmas comerciales especializadas en suministros serigráficos, mientras que un marco de madera lo puede construir cualquier carpintero.

Este inconveniente hizo desarrollar un medio de unión de perfiles sin necesidad de soldadura, de modo que el marco pudiera ser enviado en piezas modulares susceptibles de que el usuario los pudiera montar de una manera directa y sin inconvenientes.

Actualmente, la unión de las esquinas de los marcos tubulares metálicos, se realiza mediante una pieza acodada a escuadra, cuyos extremos se prolongan según un plano inclinado en que se adosa una pieza en cuña ensartada coaxialmente con un tornillo, de modo que al accionar dicho tornillo la pieza de cuña desliza sobre el correspondiente plano inclinado. El conjunto, extremidad del codo y cuña, cuando están flojos, se coloca en el vértice a conformar, de modo que cada cuña venga a alojarse en el extremo del correspondiente lateral, para que finalmente, mediante el apriete del tornillo se produzca el desplazamiento de la cuña provocando una presión lateral-longitudinal sobre el tubo para obtener una perfecta fijación.

Este sistema, si bien viene a resolver el problema de unión a escuadra de dos perfiles metálicos, presenta una

serie de inconvenientes como por ejemplo, el hecho de que -
 los terminales de cufia deben estar adaptados y conjugados -
 al propio perfil del marco, lo cual viene a encarecer nota-
 blemente el costo ya que obligaría a establecer un stock de
 5. cufias; por esta razón el sistema limita la utilización de -
 marcos estandarizados de máquinas automáticas y semiautomá-
 ticas de gran formato, en que se requieren perfiles de sec-
 ción ya elevada.

El interior del perfil y la medida de la pieza en
 10. cufia debe ser perfectamente conjugada, ya que ligeras varian-
 tes precisan entonces de un retocado manual para el ajuste,
 lo que naturalmente supone molestias para el usuario y pér-
 didas de tiempo.

Todos los inconvenientes que caracterizan este co-
 15. nocido sistema de fijación y similares existentes, quedan -
 subsanados con el presente dispositivo.

Para ello, basta unir por yuxtaposición los extre-
 mos de los perfiles metálicos que han de formar un vértice,
 preparandolos a inglete; en los planos de mayor longitud, -
 20. correspondientes a los exteriores, se disponen unas venta-
 nas en que se alojan unas piezas escuadradas, que quedan sim-
 plemente retenidas sobre cada ventana; una de estas escua-
 dras dispone de un orificio pasante en que se introduce li-
 bremente un tornillo, cuyo otro extremo penetra a rosca en
 25. un plano enfrentado de la segunda escuadra, de modo que efec-
 tuando un apriete adecuado se obtiene la perfecta unión de
 los dos elementos, y en definitiva del marco completo, apli-
 cando el mismo dispositivo en cada vértice.

Las dimensiones y configuración de las piezas de -
 30. escuadra es reducida y por ello pueden aplicarse a diferen-

tes tipos de perfil, pequeños y grandes, es decir, del tipo requerido por las máquinas para la impresión de piezas cilíndricas, de tipo menaje o envases de botellería plástica, vidrios, etc., o bien en perfiles de gran sección usados en

5. las máquinas de impresión de cartelería.

Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de ésta exposición, se representa una forma práctica para la realización industrial y

10. únicamente a título de ejemplo, y por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

En dicho plano:

La figura 1, representa el despiece de los medios necesarios para unir los vértices de un marco, de acuerdo

15. con la presente invención.

La figura 2, muestra un detalle seccionado de dicha unión.

En las citadas ilustraciones, las referencias corresponden:

20. 1.- Perfiles
 2.- Ventanas
 3.- Tornillo
 4.- Casquillo angular
 5.- Placa base
25. 6.- Vaciado central.

Como se desprende de la detenida observación del referido plano, el objeto que se preconiza comprende la provisión de un inglete en los extremos de los dos perfiles -1- a unir a escuadra, así como sendas ventanas -2- practicadas en

30. los planos de mayor longitud de dichos perfiles -1- y en las

proximidades del extremo correspondiente, con el fin de permitir alojar en cada una de dichas ventanas -2- un casquillo angular -4- dotado de una placa base -5- con un vaciado central -6-; dichos casquillos presentan en planos que se han

5. de enfrentar unos orificios a través de los que se aloja un tornillo -3-, de modo que pasando por uno de dichos orificios se rosque en el otro.

Los casquillos -4- quedan alojados a través de las ventanas -2- de los perfiles -1-, quedando perfectamente em

10. plazados merced a la placa base -5- la cual descansa en el borde de tales ventanas -2-. Por otro lado, los vaciados -6- de dichas placas base -5- permiten acceder al tornillo -3-, de manera que pueda ser apretado, lo cual determinará una perfecta yuxtaposición de los ingletes de los perfiles -1- y

15. su perfecta y solida unión.

Cabe destacar que cuando unos perfiles deban ser de grandes dimensiones, es posible disponer dos o más ventanas -2- para alojar otros tantos casquillos de fijación -4-, con la particularidad de que aplicando los citados casquillos -4-

20. los perfiles -1- pueden adoptar muy diversas secciones, e incluse no ser necesariamente tubular.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como un ejemplo de realización práctica del mismo, solamente cabe añadir que en dicho ejemplo es posible introducir

25. cambios de materias, formas y disposición de sus elementos, siempre que tales alteraciones no supongan variación sustancial en el objeto reivindicado.

El solicitante se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, reivindicando la misma

30. prioridad de la presente solicitud al amparo del Convenio In

ternacional para la protección de la Propiedad Industrial.

N O T A

El Modelo de Utilidad, que se solicita por veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE MONTAJE DE MARCOS MODULARES PARA PANTALLAS DE SERIGRAFIA", según las características esenciales de las siguientes:

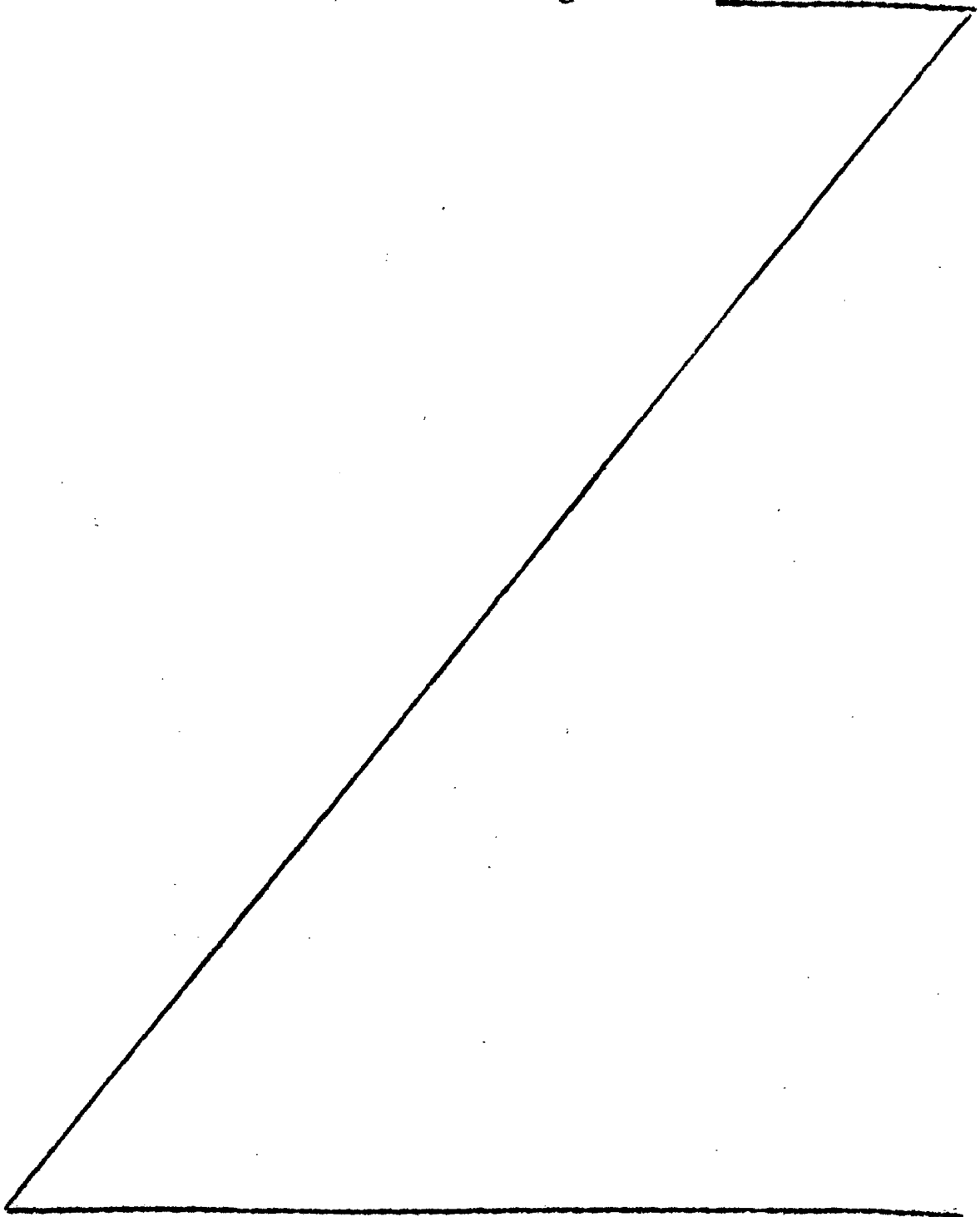
10.

15.

20.

25.

30.



REIVINDICACIONES

1.- Dispositivo perfeccionado de montaje de marcos modulares para pantallas de serigrafía, caracterizado porque en los extremos de los perfiles que han de formar los vértices se disponen ingletes de yuxtaposición y en los planos opuestos a los ingletes una ventana en cada perfil, en que se introducen casquillos angulares perfectamente retenidos en su alojamiento, y dotados en uno de sus planos de un orificio a través del cual pasa un tornillo que rosca en el plano enfrente del otro casquillo angular montado en el perfil conjugado, de modo que apretando dicho tornillo se obtiene una perfecta unión de la esquina.

2.- Dispositivo perfeccionado de montaje de marcos modulares para pantallas de serigrafía, según la anterior reivindicación, caracterizado porque cada uno de los casquillos angulares comporten una placa base que asienta en los bordes de la ventana de los perfiles en que se alojan dichos casquillos, obteniéndose su retención; dicha placa base dispone de un vaciado central a través del cual es accesible el tornillo de fijación para su apretado.

3.- "DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE MONTAJE DE MARCOS MODULARES PARA PANTALLAS DE SERIGRAFIA".

Según queda sustancialmente descrito en la pre-


sente Memoria, que consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara y acompañada de dibujos.

Madrid,

D. FERNANDO AYERBE BERASALUCE

P.P.

5.

FERNANDO AYERBE BERASALUCE

FERNANDO AYERBE BERASALUCE

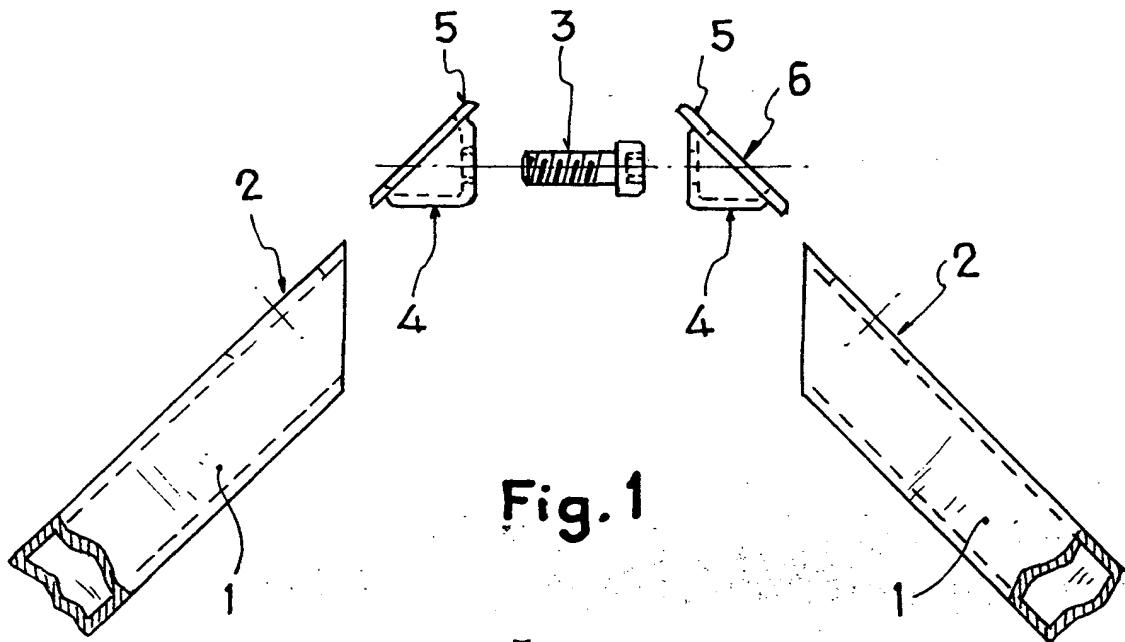


Fig. 1

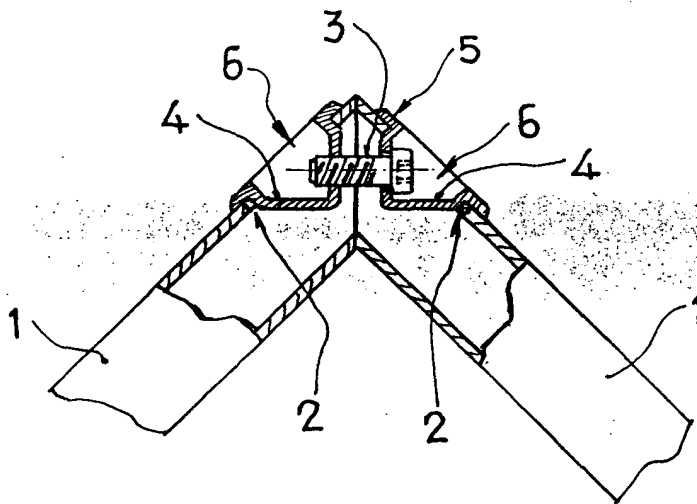


Fig. 2

Madrid, 8 JUN. 1977
P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Firmado: M.ª Dolores Jorquera

Escala variable