

AÑO

Expediente núm.



245233

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE **I N V E N C I O N**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCION** por **VEINTE** años, en España

a favor de

AVVOLGIBILI SIAMESI S.R.L., de nacionalidad

italiana domiciliado en **BOLONIA (Italia)**

calle de **Via Riva Reno** núm. **126**

por:

**PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION Y MONTAJE DE ENROLLADORES
AUTOMATICOS CON CAJA PROTECTORA".**

Nº 7027

Agente Sr. **Curell**



245233

245233

P A T E N T E D E I N V E N C I Ó N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio de España y sus Colonias a favor de

AVVOLGIBILI SIAMESI, S.R.L.

entidad italiana, con domicilio en Via Riva Reno, 126, BOLOGNA (Italia), por:

"PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION Y MONTAJE DE ENROLLADORES AUTOMÁTICOS CON CAJA PROTECTORA".

=====

Prioridad: Italiana, patente nº 582017, del 5 noviembre 1957.

MEMORIA DESCRIPTIVA 245233



5 La presente invención se refiere a un procedimiento de construcción y montaje de enrolladores automáticos con caja, particularmente aptos para cintas de accionamiento de persianas o cierres enrollables y corredizos. - - - - -

10 Con el sistema de construcción de los enrolladores automáticos actualmente en uso se tienen que construir tanto las cajas protectoras como las chapas de soporte, de diversas dimensiones en relación con el diámetro que adquiere el tambor del enrollador con la cinta enrollada. Paralelamente a ello, los escudos de las chapas serán a su vez de dimensiones adaptadas al citado diámetro. - - -

15 Cuando, hasta la fecha, se ha querido mantener invariable para diversas longitudes de cinta la chapa soporte y el escudo decorativo, ambos han tenido que ser adaptados a las dimensiones correspondientes a la cinta de longitud mayor (que determina sobre el tambor el enrollamiento de diámetro máximo) con el consiguiente despilfarro en el material empleado, un notable estorbo y
20 falta de estética. Esto es debido a que el sistema de empleo hasta hoy en uso consiste en cargar el muelle del tambor, fijar un extremo de la cinta a éste, enrollarlo sobre el mismo tambor y finalmente insertar el conjunto en la caja. La caja protectora tiene que tener por esto
25 una boca tan ancha que permita el paso del tambor con la cinta enrollada. - - - - -

Con el sistema objeto de la presente invención, tanto las chapas de soporte como los escudos están cons-



245233

30 trufidos con dimensiones longitudinales adaptadas para
 proteger una boca de introducción de dimensiones stan-
 dard limitadas, siendo dicha boca de la caja suficiente
 para permitir sólo el paso del tambor de enrollamiento,
 por cuanto un tambor de determinado diámetro sirve para
 recoger varias longitudes de cinta variando oportuna-
 35 mente la longitud del muelle en él contenido. Esto se
 debe a que con el sistema de montaje objeto de la pre-
 sente invención, la cinta viene arrollada sobre el tam-
 bor cuando éste, con el muelle cargado y el extremo de
 la cinta fijado a él, ha sido ya insertado en la caja
 40 protectora. - - - - -

Para hacer la caja adecuada al contenido de varias
 longitudes de cinta, como se ha dicho anteriormente, se
 variará solamente el diámetro de la caja protectora, pero
 no se variará ni la boca de introducción, ni la chapa
 45 de soporte, ni el escudo decorativo. - - - - -

Con tales mejoras se tienen las siguientes ven-
 tajas:

1) Se standardiza la chapa de soporte y el escudo,
 lo cual permite un menor costo de materiales, menores
 50 errores de expedición y de montaje y una mayor facili-
 dad de constitución con vistas a la conservación. - - -

2) Se reducen notablemente las dimensiones de las
 chapas y de los escudos y por lo tanto su coste, mejoran-
 do al mismo tiempo la estética. - - - - -

245233



55 3) Se realiza también una economía en los materiales empleados en la construcción de la caja protectora.

60 4) Resulta simplificada la colocación porque no existen tacos o ángulos para el anclaje al muro por cuanto para dicho anclaje se utiliza la particular forma del perímetro de la caja protectora que resulta convergente hacia la boca de introducción. - - - - -

Describimos ahora a título de ejemplo no limitativo una forma de realización de la invención. Nos referiremos al dibujo adjunto, en el cual: - - - - -

65 Figura 1 representa en sección una serie de enrolladores automáticos con caja. - - - - -

Figura 2, representa visto de frente, un enrollador automático con caja que tiene la embocadura cubierta solamente por la chapa de soporte. - - - - -

70 Figura 3 representa, en vista frontal, el propio enrollador automático con caja de figura 2 en el que además se ha sobrepuesto a la chapa soporte el escudo decorativo. - - - - -

75 Figura 4 representa en sección el escudo decorativo. - - - - -

En el dibujo, las líneas A, B, C, representan en sección las superficies perimétricas de la caja de custodia de una serie de tres enrolladores automáticos con caja que tienen bocas iguales para la introducción del

24



80 tambor de enrollamiento A', B' C', de igual diámetro para las tres medidas. - - - - -

D es la pieza angular de contratope. - - - - -

E es la pieza angular con agujero fileteado para la fijación de la chapa. - - - - -

85 F es el brazo o soporte de unión entre la chapa de soporte y el tambor de enrollamiento y está provisto de un extremo doblado G fijado a la chapa soporte H de modo que la parte saliente G' es apta para ser introducida debajo del angular de contratope D para la fijación de la chapa soporte H a la boca de la caja, fijación que viene después completada por el tornillo I que atraviesa el angular E. La chapa de soporte H está en contacto con el borde L de la boca de la caja. - - - - -

95 M es el escudo decorativo que viene fijado a la chapa de soporte H por medio de las lengüetas de gancho N en la parte inferior, y por el tornillo P en la parte superior. - - - - -

100 El soporte F está en posición inclinada con respecto a la chapa soporte para permitir a la cinta enrollada llegar hasta ser tangente a la chapa soporte con lo que se consigue la máxima utilización del espacio delimitado por la caja de custodia. - - - - -

105 Se entiende que la presente descripción se refiere a una forma de ejecución particular de la invención, con la omisión de los detalles constructivos porque son



240000

110 conocidos y no esenciales a la comprensión de la descripción, y que entran en el ámbito de la invención todas aquellas variantes que permitan obtener lo que se ha descrito e ilustrado sustancialmente y que seguidamente se reivindica. - - - - -

115 Habiendo, pues, descrito con detalle la invención, se hace constar que el objeto de la presente patente de invención es el que se resume en la primera de las reivindicaciones siguientes, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes en sus combinaciones técnicamente posibles. - - - - -

N O T A

120 Se declaran de novedad y propiedad para todo el territorio de España y sus Colonias las siguientes,

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

125 1.- Procedimiento de construcción y montaje de enrolladores automáticos con caja protectora, caracterizado por el hecho de que el perfil perimétrico de la caja se obtiene haciendo converger sobre los lados menores opuestos de la boca de la caja ambos extremos de su pared perimétrica. - - - - -

130 2.- Procedimiento de construcción y montaje de enrolladores automáticos con caja protectora, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que se reducen al mínimo indispensable las dimensiones de



245233

la boca de introducción para dejar pasar solamente el tambor de arrollamiento de la cinta antes de que ésta sea enrollada. - - - - -

135 3.- Procedimiento de construcción y montaje de enrolladores automáticos con caja protectora, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que las cajas protectoras, teniendo diámetro distinto en relación con la longitud de la cinta que han de contener, tienen igual boca de introducción, cuyas dimensiones están reducidas al mínimo indispensable para dejar pasar solamente el tambor de arrollamiento de la cinta. - - - - -

145 4.- Procedimiento de construcción y montaje de enrolladores automáticos con caja protectora, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que los medios de fijación de la chapa de soporte sobre la boca de la caja están constituidos por los bordes de la caja en los lados mayores de la propia boca, que hacen de tope, por una pieza angular de contratope en uno de los lados menores y, en el lado menor opuesto, por una lengüeta o pieza angular con agujero fileteado en el cual se enrosca el tornillo de fijación de la chapa de soporte después que ésta por el otro extremo ha sido encajada debajo de la pieza angular de contratope. - - - - -

155 5.- Procedimiento de construcción y montaje de enrolladores automáticos con caja protectora, según

245233



160 cualquiera de las reivindicaciones anteriores, carac-
 terizado por el hecho de que el elemento de contraste
 para el angular de contratope está constituido prefe-
 rentemente por un extremo en ángulo constituyendo la
 base del brazo de soporte del tambor de enrollamiento
 de la cinta que se hace sobresalir oportunamente por
 165 un extremo de la chapa de soporte al efectuarse la fi-
 jación. - - - - -

6.- Procedimiento de construcción y montaje
 de enrolladores automáticos con caja protectora, según
 cualquiera de las reivindicaciones anteriores, carac-
 170 terizado por el hecho de que el enrollamiento de la cin-
 ta sobre el tambor se efectúa después que éste ha sido
 insertado en la caja. - - - - -

7.- Procedimiento de construcción y montaje de
 enrolladores automáticos con caja protectora, según cual-
 175 quiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado
 por el hecho de que el brazo o soporte de unión entre la
 chapa de soporte y el tambor de enrollamiento está dis-
 puesto en posición inclinada con respecto a la propia
 chapa de soporte. - - - - -

180 8.- Procedimiento de construcción y montaje de
 enrolladores automáticos con caja protectora, según cual-
 quiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado
 por el hecho de que el escudo decorativo viene fijado a
 la chapa de soporte mediante lengüetas dispuestas en la
 185 parte inferior y mediante un solo tornillo situado en la

245233



parte superior. -----

9. "PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION Y MONTAJE DE ENROLLADORES AUTOMATICOS CON CAJA PROTECTORA". -----

190. Todo ello según se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de nueve hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de una lámina de dibujos que la ilustran.

BARCELONA, - 3 NOV. 1958

P. A.

MARCELINO CURELL SUÑOL

P. P. /

Marcelino Curell Suñol