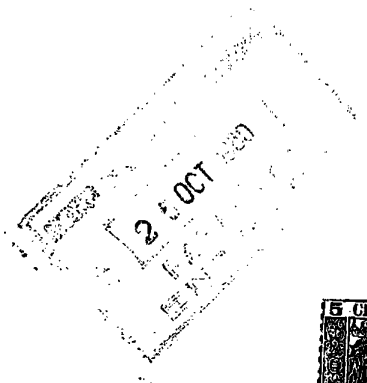


261953

261953



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE HOJAS PARA LA FORMACION DE PERSIANAS Y SIMILARES", a favor de Don Emile AILLAUD, de nacionalidad francesa, residente en Marsella (Francia), Rue du Docteur Perrin, 63. - - - - -

* * * * *

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El objeto de la invención consiste en unos perfeccionamientos que se han introducido en la fabricación de hojas que constituyen los elementos para la formación de persianas y otros dispositivos de cierre que permiten, por su perfil, su forma y articulación, darles la resistencia suficiente para poder aplicar en la obra, superficies plásticas multicelulares, con resultados y efectos nuevos.

Consisten los citados perfeccionamientos en la formación de una superficie constituida por elementos laminados alveolados paralelos, formando cámaras isotérmicas independientes, que llevan en cada extremo, sobre sus aristas verticales o márgenes reforza-

261953



das, eslabones o anillos de bisagra en posiciones salientes opuestas, destinados por su alternancia a enclavarse con los sectores del elemento siguiente, de manera que se forma por su unión una especie de tubo o nudo en el cual se coloca una varilla que hace las veces del papel de armadura de refuerzo de la charnela y de guía para el despliegue y el repliegue de las persianas.

En los dibujos adjuntos, se representa a título de ejemplo, no limitativo, una de las formas de realización de los elementos para la formación de persianas, dotados de los perfeccionamientos que constituyen el objeto de la presente exposición.

La Fig. 1, muestra, visto en perspectiva, el elemento de persiana según la invención.

La Fig. 2, representa la disposición de la persiana sobre una abertura tal como una ventana.

Las Figs. 3, 4, 5 y 6, muestran esquemáticamente las aplicaciones del elemento de persiana.

El elemento de persiana (Fig. 1.) está constituido de una materia preferentemente plástica, que puede ser obtenida por inyección, modelado, estirado o cualquier otro procedimiento de gran rendimiento industrial y está compuesto por las paredes laminadas -1-, -2-, que forman las series de alveolos paralelos -3-, -4-, -5-, unidos entre sí por los tabiques -6- y -7-, que tensan y refuerzan el conjunto.

Las márgenes de los extremos reforzados -8- y -9-, llevan en sentidos opuestos las anillas de bisagra -10- y -11-, que están dispuestos o bien por sectores -12-, -13- y -14-, con intervalos destinados a recibir los anillos de otro elemento yuxtapuesto que vienen a encajar en ellos, o bien de una sola pieza -15-, si se trata de un elemento de extremo.

Las superficies superiores -16-, pueden recibir un elemen-

261953



to de obturación a fin de evitar que el polvo y cuerpos extraños puedan penetrar en los alveolos y aumentar el poder isotermo.

Concretamente, las ventajas y las aplicaciones de estos elementos de persiana de acuerdo con los perfeccionamientos objeto de la invención, son:

Los efectos nuevos permiten valorar en la industria de la "Carpintería" las ventajas inherentes de la materia plástica, es decir, la prefabricación por modelado, inyección o estirado de las superficies, en las dimensiones deseadas.

La materia tiene, además, un color inalterable y una resistencia absoluta a la intemperie, lo que suprime totalmente los gastos de entretenimiento.

Gracias a los alveolos paralelos -3-, -4- y -5-, se obtiene un aligeramiento considerable de la superficie de obturación, lo que permite utilizar monturas igualmente ligeras disminuyendo los precios de coste y facilitando la mano de obra.

Los herrajes no precisan ser sometidos a recubrimiento de pinturas generatrices de bloqueo y de corrosiones como los cierres tradicionales.

Finalmente, es posible utilizar los espesores obturantes laminados -1-, y -2-, gracias a los refuerzos constituidos por los tabiques que vigorizan las paredes y las tensan y los anillos de bisagra o nudos -10-, -11-, que reciben una armadura metálica que dá al conjunto su perfecta homogeneidad.

La obturación de las aristas -16-, aumenta el aislamiento y la isotermia así como la insonoración que dá a esta persiana u hoja, las ventajas que solo puedan obtenerse con espesores y recubrimientos extremadamente importantes.

Igualmente es posible rellenar los alveolos de revestimientos diversos (corcho, amianto, etc.).

261953



Los elementos (Figs. -2-, -3- y -4-,) u hojas -19-, son montados sobre las colisas superiores e inferiores -20- y -21-.

Las varillas del extremo que atraviesan los nudos de una sola pieza -23-, -24-, son retenidos por los cojinetes sobre los que giran, mientras que, las varillas -26- y -27-, que enmagan las chamelas de los elementos -18- y -19-, y -18'- y -19'-, son retenidos en sus extremidades sin sobresalir.

Las varillas -28-, -29-, de unión por clavija de las extremidades exteriores -19-, -18'-, llevan por el contrario un saliente guía con patín permitiendo el deslizamiento en las monturas -20- y -21-, lográndose el repliegue llamado "en acordeón", lo que permite obtener, en vista del mínimo espesor de las hojas, la abertura y el cierre total de la ventana con todas las posiciones intermedias.

Estas hojas pueden montarse sobre cuadros verticales fijos Figs. 2, 3 y 4, permitiendo el repliegue en dos sectores flechas A B, o el repliegue de todas las hojas sobre un solo lado flecha C D, Fig. 4.

La montura colisa puede igualmente ser dispuesta sobre chamelas de modo que constituye un postigo que pueda abrirse o cerrarse por la simple maniobra de la montura flecha E F, con un solo o dos batientes.

Finalmente, el mismo montaje puede ser realizado disponiendo horizontalmente las hojas -30-, -31-, y otros Figs. 5, 6. La montura -32-, puede ser fija y constituir un durmiente móvil en el sentido de las flechas G H, y realizar un cierre regulable del tipo llamado a "la italiana".

Descritos suficientemente los perfeccionamientos introducidos en la fabricación de hojas para la formación de persianas y similares, es de hacer notar, que siendo múltiples sus aplicaciones,

261953



nes, al ser llevados a la práctica podrán variar las formas, dimensiones, proporciones y disposición de los distintos elementos, así como los materiales utilizados, sin que por ello se altere, ni modifique, su esencialidad.

5

- N O T A -

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

10 1º.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de hojas para la formación de persianas y similares, caracterizados por disponer la hoja, constituida por paredes lamiradas reforzadas por tabiques, que forman alveólos paralelos, estando provistas los extremos o márgenes reforzados de la hoja, de un "nudo" que recibe una varilla metálica de articulación y de refuerzo o 15 bien de una sucesión de anillas de bisagra cuya alternancia permite encajarlos en las correspondientes del elemento contiguo.

20 2º.- Los propios perfeccionamientos de la reivindicación anterior, caracterizados por preverse las charnelas dispuestas en sentidos opuestos para permitir las articulaciones de las hojas y su reglado en "acordeón" y las varillas de articulación y de unión que atraviesan los nudos provistos de un saliente guía con patín deslizante en una montura, alternadas con articulaciones libres que pueden ser proyectadas hacia las colisas.

25 3º.- Los propios perfeccionamientos de las precedentes reivindicaciones, caracterizados por constituir la montura un cuadro fijo o bien un postigo que puede asegurar la abertura y el cierre como una ventana ordinaria de uno o dos batientes, pero con hojas articuladas tales como una persiana.

30 4º.- Los propios perfeccionamientos según las reivindicaciones

261953



ciones 1ª a la 3ª, caracterizados porque la montura permite utilizar las hojas en un plano vertical, tal como los postigos o persianas o en un plano horizontal para constituir las aberturas del tipo llamado "a la italiana", u otras similares.

- 5 5ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE HOJAS PARA LA FORMACION DE PERSIANAS Y SIMILARES.

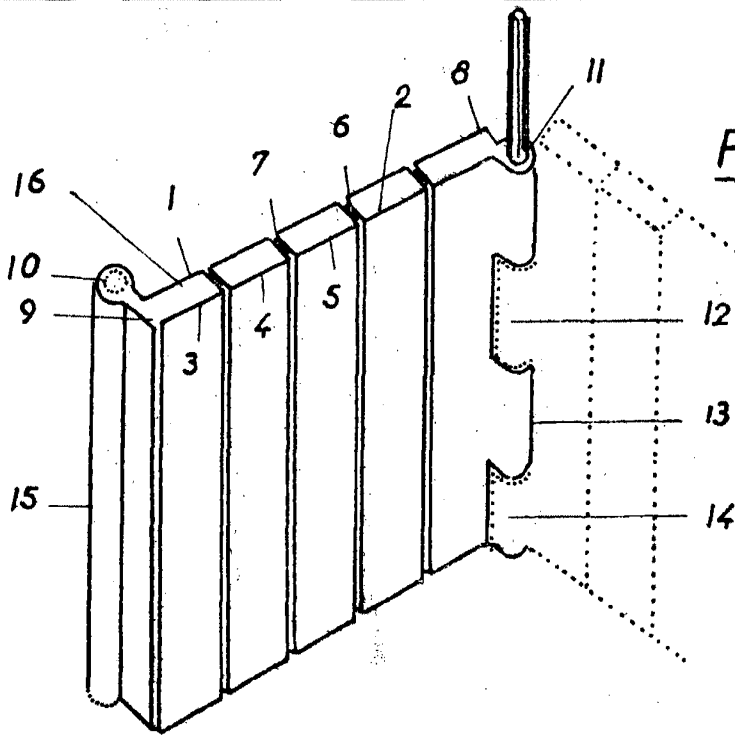
Madrid, 2 de Octubre de 1.960

FERNANDO PERAIRE

P.P.



FIG. 1



261953

FIG. 2

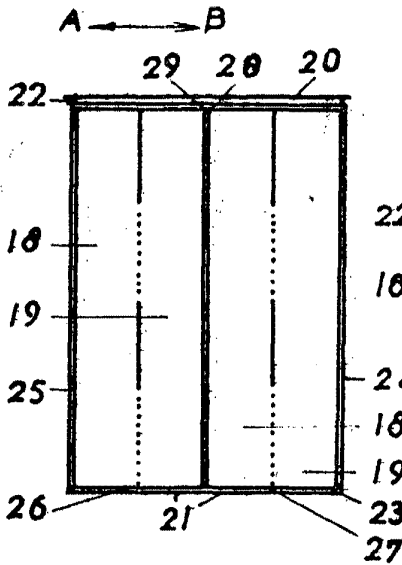
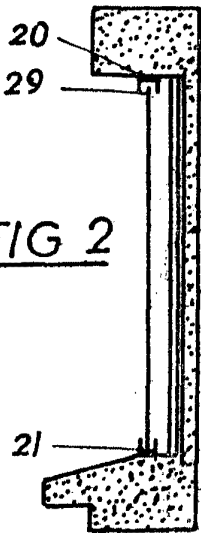


FIG. 3

FIG. 4

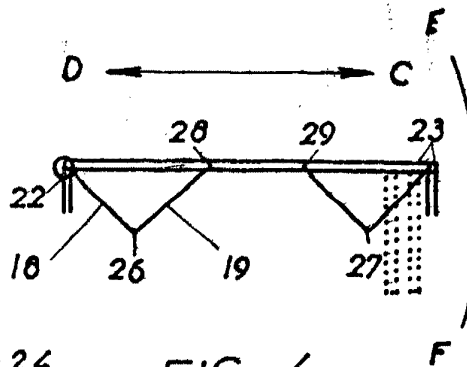


FIG. 5

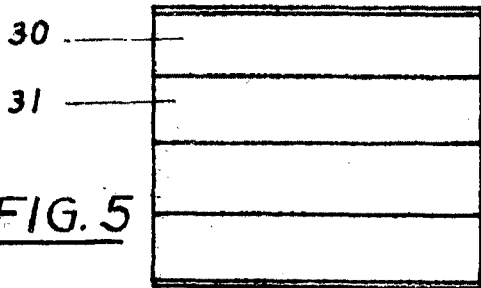


FIG. 6

