

283087

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre una

PATENTE DE INTRODUCCION

por diez años en España, a favor de Don MANUEL BARASOAIN  
HERNANDEZ; de nacionalidad española, residente en Madrid,  
calle Cadarso, núm. 9 por  
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PARAGUAS DE APERTURA Y  
CIERRE AUTOMATICO"

ooOoo

Como su enunciado indica consiste la presente  
invención en una mejora y procedimiento de fabricación de  
paraguas de apertura y cierre automático, el cual por sus  
características esenciales debe ser considerado como una  
5 Patente de Introducción por ser fabricado en Alemania por  
la Firma Bresmhey & Co., todo ello de acuerdo con lo pre-  
ceptuado en el artículo 68 de la vigente Ley de Propiedad  
Industrial.

10 Tiene esta invención como principal objeto el  
facilitar al usuario con una sola mano la apertura del pa-



10      ragüas por el mecanismo automático existente en su larguero  
de sustentación, así como su cierre automático por medio de  
un botón o accionador colocado a la altura del dedo pulgar  
en dicho larguero de sustentación.

15      No obstante de tal mecanismo el paraguas puede ser  
abierto o cerrado por los mismos medios manuales existen-  
tes actualmente en el mercado mundial.

20      Para dar una idea más completa del invento, se acom-  
pañan a la presente memoria tres hojas de planos, con re-  
ferencia a las cuales pueden observarse en la  
Fig. 1ª el larguero propiamente dicho, compuesto por tres  
tubos longitudinales que se introducen uno dentro de los  
otros a fin de facilitar tal apertura y cierre automático,  
por medio de dos dispositivos que son los encargados de re-  
tenerlos o soltarlos en el momento que se desee realizar tal  
25      operación.

La Fig. 2ª muestra el mismo larguero ya en posición de  
apertura, señalándose de forma esquemática la tela y el vari-  
llaje que realiza en forma de ballesta tal apertura de la  
tela.

30      La Fig. 3ª muestra otra sección de los tubos que forma  
el larguero con relación a su apertura manualmente.

La Fig. 4ª diseñada ya en la hoja segunda de planos  
muestra otra sección o vista de tal larguero vista por otro  
de sus lados en los que se representan los orificios de en-  
caje de los dispositivos existentes en el interior de los  
35      tubos.

La Fig. 5ª muestra igualmente otra posición exterior  
de las ranuras practicadas para que puedan usarse tales dis-  
positivos desde su exterior.

40      La Fig. 6ª muestra el tubo de mayor diámetro de tal lar-



guero en cuya parte cilíndrica exterior irá la corona de unión del varillaje, la cual se muestra en vista por separado al igual que los diámetros y formas de todos los tubos del larguero en las demás figuras anteriormente indicadas en corte seccionado.

45

La Fig. 7ª muestra el varillaje unido a la corona anterior el cual se une o se realacionan todas las varillas de que consta para realizar mayor espuje o tensión sobre las varillas o esqueleto de la tela del paraguas.

50

La Fig. 8ª muestra un encaje del dispositivo para el cierre del paraguas de forma automática.

La Fig. 9ª el otro cierre de forma manual.

55

La Fig. 10ª muestra el dispositivo del cierre automático tal y como vá en el interior de los tubos que forma el larguero del paraguas, cuyas partes salientes, van a encajarse o salirse según el movimiento a realizar en los demás tubos de tal larguero.

60

La Fig. 11ª muestra el otro dispositivo del cierre manual que actuará también en cuanto a sus encajes salientes cuando la aprtura se realiza de forma automática, a fin de que tal dispositivo no se vea en el momento de actuar la aprtura de cierre automático.

65

La Fig. 12ª muestra el casquillo interior que deberá llevar el larguero en la parte del mango o empuñadura del paraguas.

La Fig. 13ª corresponde a otro casquillo que llevará ajustado al tubo que se incrusta en la empuñadura para que el mismo recoja el varillaje o puntas del paraguas en posición de cierre.

70

La Fig. 14ª muestra la puntera del larguero por fuera de la tela, que servirá como punto de apoyo sobre la base del



283087

suelo.

75 Una vez diseñadas cada una de sus figuras y la realización de cada una de ellas vamos a describir las partes o piezas más importantes del conjunto general del paraguas y sus mecanismos.

80 Con el número 1 es señalado el tubo exterior, o sea el de mayor diámetro que llevará el larguero, con el 2 se muestra el otro tubo de menor diámetro que se introduce dentro del anterior, pero dicho tubo tiene una particularidad principal que en su extremo saliente llega a formar parte exagonal la que anteriormente venía siendo circular, a fin de que en la misma pueda introducirse  
85 el otro tubo, mejor dicho la otra parte longitudinal de forma exagonal que constituye el larguero, en cuyo interior irá el mecanismo de cierre manual y cuya mando de accionamiento atravesará ranuras existentes en los demás tubos para que salga al exterior cuando sea accionado como tal.

90 Con el 4 es señalado el otro dispositivo accionador de forma automática. Con el 6 la corona que llevará el tubo exterior 1 para poder encajar o sujetar el varillaje tensor 7 de la tela 8, la cual irá unida por otra corona superior 9 que la recoge y aprisiona por medio del tapón  
95 10, todo ello tal y como se muestra en la figura primera.

La figura segunda señala los mismos números anteriormente descritos a las mismas piezas vistas en otra posición siendo también en dicha figura el 11 una ranura practicada en el exágono longitudinal interior del larguero, señalado con el número 3 a fin de que en la misma encaje el  
100 diente del mecanismo 4 cuando el paraguas es accionado en su apertura para que pueda después ser cerrado de forma



283087

automática.

105

En la figura tercera los números que se señalan son los mismos ya descritos en las anteriores figuras.

110

En la figura cuarta ya se observa el tubo segundo que constituye el larguero de forma circular en su sección A, y en su extremo final o sección B de forma exagonal al igual que el tercer larguero diseñado también en esta figura dentro del anterior tubo segundo.

115

Se muestra con el número 11 la ranura o encaje que anteriormente se describía en otra figura. Con el 12 la otra ranura para que pueda sobresalir el accionamiento 5 del mecanismo de uso manual. Con el 13 los orificios practicados en el tubo para que puedan encajarse los salientes de mecanismos (Fig. 10 y 11) al igual que lo puedan ser en los orificios 14, 20 y 21, en sus salientes 36, 37, y 38, de tales mecanismos diseñados en las figuras décima y onceava.

120

Con el 15 es señalado parte del larguero exagonal, y con el 16 parte del otro larguero que irá a introducirse en el puño. Con el 17 la parte de estrechamiento del tubo 2 para que pueda introducirse el otro larguero 3 y con el 18 señalado ya en la siguiente figura quinta que muestra la ranura practicada para la salida del accionador manual 40 (Fig. 11ª) o la automática. Con el 20 se señalada la prolongación de la misma para su ajuste en el casquillo 23, sirviendo los orificios 20 y 21 para su mejor ajuste al puño. Siendo los números 21 y 22 también señalados como ranura colocada en su otro extremo para la salida del accionador manual 40 (Fig. 11ª) la sección interior del otro larguero exagonal.

130

En la figura sexta se muestra con el 24 un saliente o borde del tubo 1, al igual que dos más 25 y 26 interiores para darle mayor ajuste a los tubos interiores.



135 Con el 6 se representa la corona circular que va montada junto con el casquillo 30 para ajustar las varillas 7 en sus huecos 28, los cuales forman espas 29 para unir el cable de unión de dichas varillas.

140 En la figura septima con el número 7 se representa el varillaje que se une una a otra por medio de la abrazadera 41. El resto de números representados en dicha figura ya han sido descrito anteriormente.

La figura octava se representa el accionador 32 del mecanismo automatico de cierre, el cual lleva el saliente 35 que encajará en el tubo exagonal interior .

145 La figura novena unicamente cabe señalar el número 40 que representa el saliente accionador del mecanismo manual del paraguas. La figura 10ª representa el mecanismo accionador automatico, cuyos salientes 37, 36 y 35 son los que ajustan en uno u otros orificios o ranuras para su sujeción en una u otra posición. La Figura 11ª se muestra con el número 38 otro saliente ajustador, siendo su parte 39 la que hace de nivelador y su parte fina 5 el cuello que dispone el saliente 40 en posición de salida o introducción según los casos del movimiento manual. La figura 12ª representa como ya se indicó el casquillo interior para la sujeción del puño, siendo su parte 42 el saliente o borde exterior y su parte cilindrica 23 la que va por dentro y ajustada al puño o bastón.

150

155

160 La figura 13ª es el anillo circular con reborde 45 para que en su interior 44 pueda encajarse las puntas del varillaje del paraguas en el momento de su cierre total, las cuales únicamente podrán pasar hasta un interior señalado con su parte 46, ya que la otra parte cilindrica de menor diámetro 43 será la que va ajustada al casquillo (Fig. 12) y parte del puño.

-7-283087



165

La figura 14ª muestra la puntera 48, la cual llevará una espiga 47 que irá a introducirse en la parte cilíndrica del tubo interior 3.

170

Las ventajas que se consiguen con esta invención son numerosas y prácticas, ya que solo con usar una mano basta para que el paraguas pueda ser abierto por el usuario, así como correrle también con una sola mano y sin esfuerzo alguno, ya que apretando el botón de accionamiento automático, éste queda totalmente cerrado con empleo de la otra mano.

175

Otra de las ventajas que se consiguen es que no solamente puede realizarse estas operaciones, en la que el paraguas queda acortado por el empleo de tal mecanismo automático, sino que en aquellos casos que el usuario deseara mayor altura de la tela puede emplear el sistema normal o manual tanto en su cierre como en su apertura en ambos casos.

180

#### NOTA

185

Por último y una vez descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, se hace constar que la presente invención podrá fabricarse en cualquier clase de materiales, tamaños y colores, siendo por tanto lo que se solicita una Patente de Introducción por diez años en España, la cual queda recogida en las siguientes

#### REIVINDICACIONES

190

1ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, caracterizándose porque el mismo estará dotado de dos mecanismos, uno de cierre y apertura automático y el otro de forma manual.

195

2ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según la anterior reivindicación, caracterizándose porque para la consecución de ambos mecanismos es preciso el empleo de tres tubos o largueros huecos longi-



tudinales, los cuales irán introduciéndose uno dentro del otro de forma telescópica.

200

3ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque el tubo de mayor diámetro y por consiguiente el exterior de todos ellos llevará una ramura en su extremo bajo a fin de que por la misma pueda salir el accionador en aquellos casos de que sea empleado el mecanismo de forma manual.

205

4ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque dicho tubo exterior llevará asimismo unas estrias circulares en dicha parte baja, una en su borde y dos interiores a fin de darle mayor ajuste al otro tubo interior.

210

5ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque asimismo en dicho tubo irá ajustada una corona para el ajuste del varillaje.

215

6ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque dicha corona irá provista de espas separadas para que entre una y otra puedan introducirse los extremos de las varillas de dos en dos y unidas en su parte baja por una abrazadera.

220

7ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque la unión de dichas varillas a la corona se realizará por un pasador circular que atravesando a todas e incluso a las espas de la corona llega a cerrarse en sus extremos.

225



230

8ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque las varillas irán separándose después de la abrazadera para unirse una de cada a las correspondientes de su lado exterior para llegarse a juntar ambas otra vez con abrazaderas otras de la varilla o armazón de la tela.

235

9ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque por dentro del tubo exterior vá otro que sale de la empuñadura, el cual presentará en su parte baja una ranura para la salida del pulsador automático de cierre.

240

10ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque dicho tubo llevará asimismo en su otro extremo una terminación exagonal para que en el mismo pueda encajar el tercer tubo del larguero del paraguas.

245

11ª.- Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque el tubo exagonal será el encargado de llevar en su interior el mecanismo manual, sobresaliendo en su extremo bajo una ranura para el encaje del mecanismo automático en el momento de ser accionado por su apertura.

250

12ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque dicho tubo estará provisto de varios taladros en los cuales quedarán encajados los salientes de los mecanismos, tanto manual como automático para sus diferentes posiciones.

255

13ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura



260 y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque dicho tubo en la parte de la tela llevará adosado una corona ajustada para que en ella se unan las varillas de la tela por su parte interna y por su parte externa un casquete que las afiance.

265 14ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque asimismo en su extremo o punta el tubo llevará adosada la puntera, provista de una espiga para su ajuste al mismo en forma de presión.

270 15ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque en el interior de dicho tubo exagonal irá el mecanismo manual, consistente en una pieza alargada.

275 16ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque dicho mecanismo manual llevará en uno de sus extremos un saliente accionador que atravesando todos los tubos pueda accionarse desde el exterior cuando sea preciso el empleo de este mecanismo manual.

280 17ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque en su otro extremo presentará otro saliente de ajuste al orificio practicado en su trayecto de apertura o cierre en el tubo exagonal más interno.

285 18ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque asimismo dicho mecanismo llevará una curvatura que servirá de punto de apoyo sobre el interior del tubo exagonal y pueda sacar o introducir el accionador manual cuando se tenga que sacar o guardar si fuese usado

283087



290

el otro mecanismo automático.

295

19ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque el mecanismo automático irá instalado en el extremo bajo del tubo central e intermedio, saliendo el botón accionador por una ranura en el practicada.

300

20ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque dicho mecanismo consistirá en una varilla provista en uno de sus extremos de un saliente para ajustarse también en los orificios practicados en el tubo interior exagonal.

305

21ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque existirá otro saliente situado en la parte media baja de tal mecanismo para igualmente ajustarse cuando cambie de posición el paraguas.

310

22ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque existirá un tercer saliente situado en el otro extremo del mecanismo que por medio de un diente pueda introducirse o salirse de la ranura practicada en el tubo interno exagonal cuando el paraguas es accionado para su apertura automática.

315

23ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque también constará de otro saliente o botón de mando que sobresale del tubo intermedio por una ranura practicada en el a fin de que el mismo pueda ser accionado desde el exterior.

320

24ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y

283087



cierre automático, según las anteriores reivindicaciones caracterizándose porque el tubo exterior y su parte correspondiente a la empuñadura llevará un casquillo intermedio para su ajuste total de ambas piezas.

325 25ª.-Procedimiento de fabricación de paraguas de apertura y cierre automático, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque superpuesto a dicho casquillo irá otro que con una embocadura asimismo circular y de mayor diámetro será el encargado de desplazarse o meterse las puntas del varillaje de tela en su interior cuando sea recogida o soltada para su plegado.

320 26ª.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PARAGUAS DE APERTURA Y CIERRE AUTOMATICO, todo tal y como queda descrito en la presente memoria que consta de doce hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y se representa en las tres de dibujos adjuntas.

335

Madrid, 4 de Diciembre de 1.962

F. SANCHEZ VALLADARES  
P.P.

MANUEL GARASAIN HERNANDEZ

283087

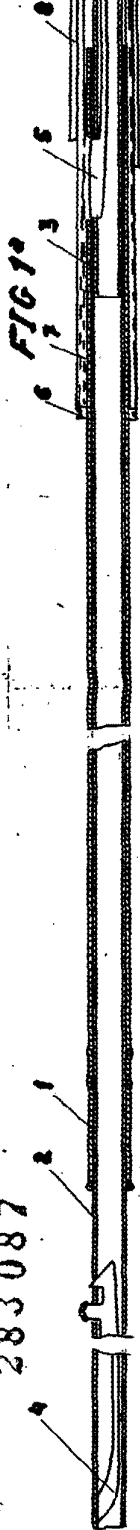
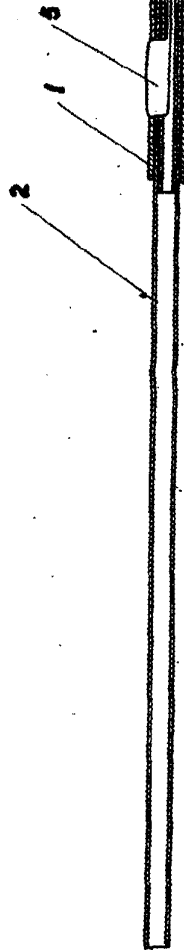
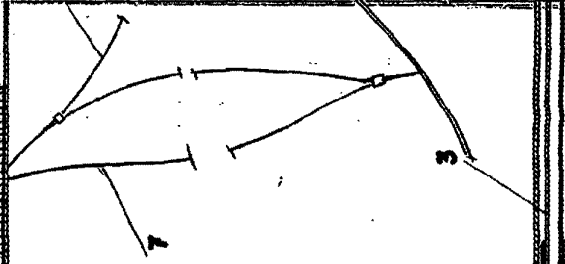


FIG 2



FIG 3



ESCALA VARIABLE

22

apv

3 PLANOS. HOJA 1.  
283087

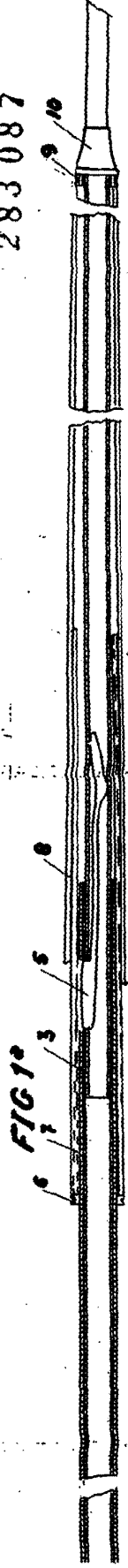


FIG 1°

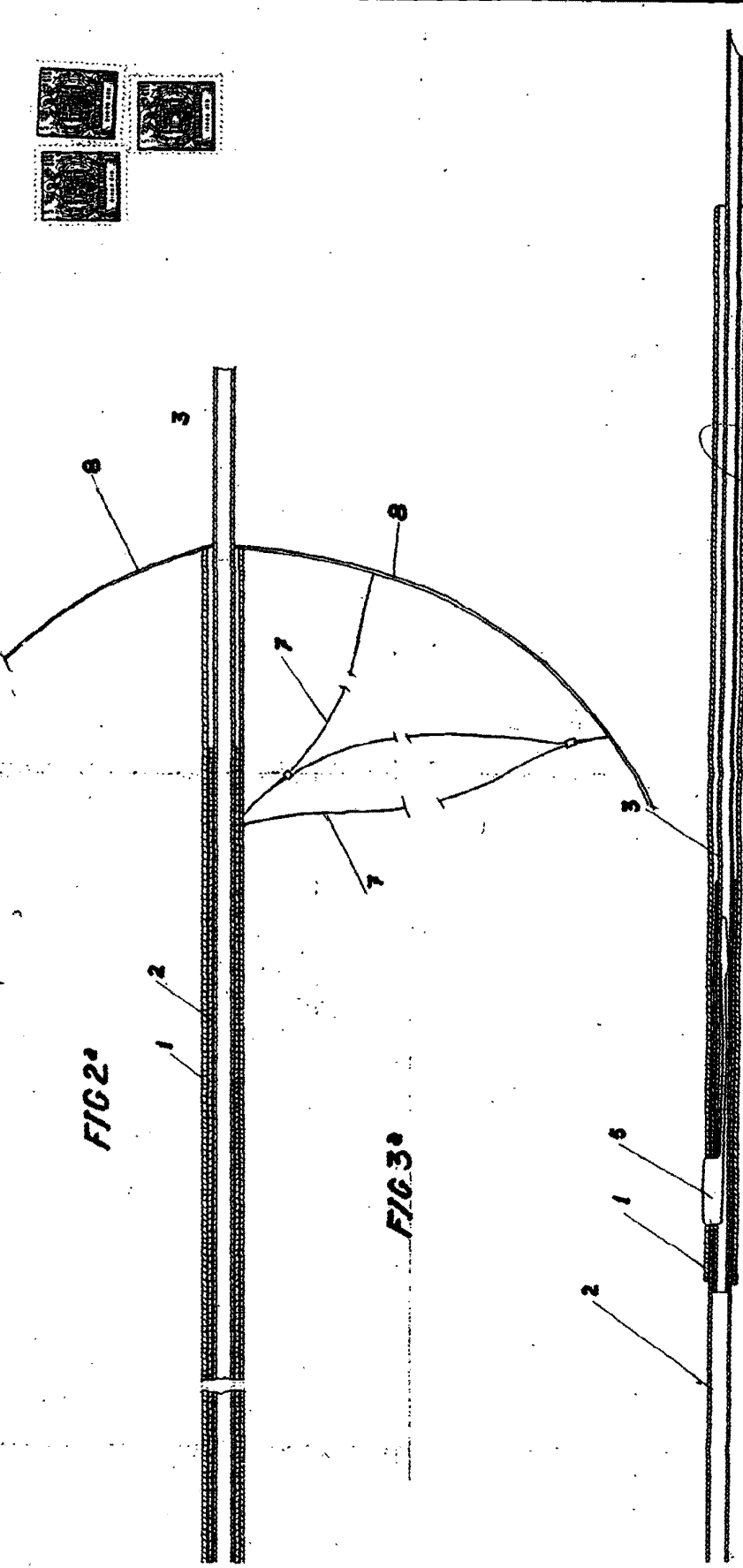
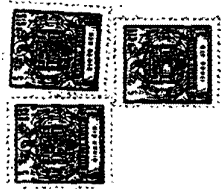
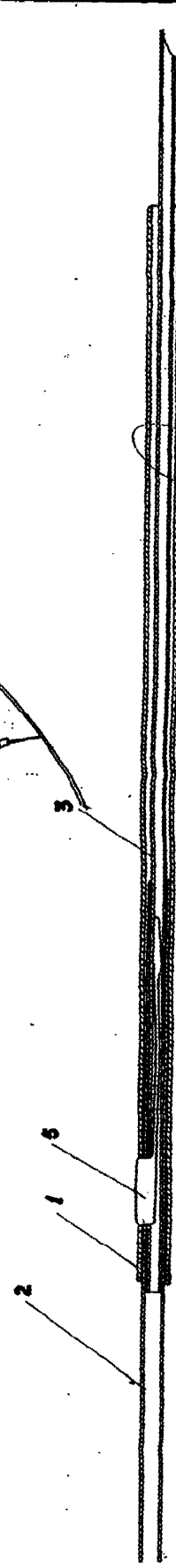


FIG 2°

FIG 3°



MADRID 24 DIC. 1962  
F. SANCHEZ VALLADARES  
P.R.

283087

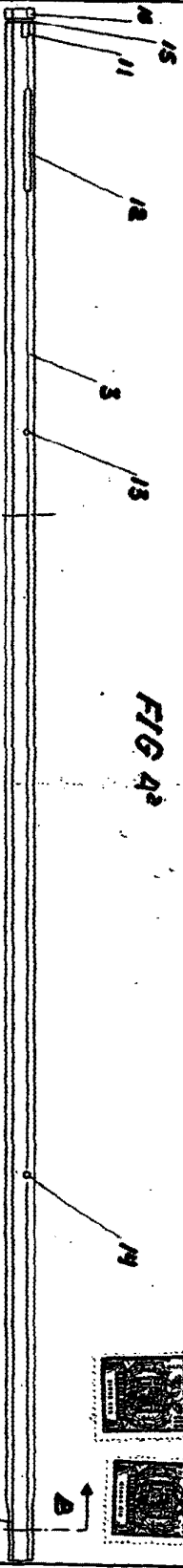


FIG 4.

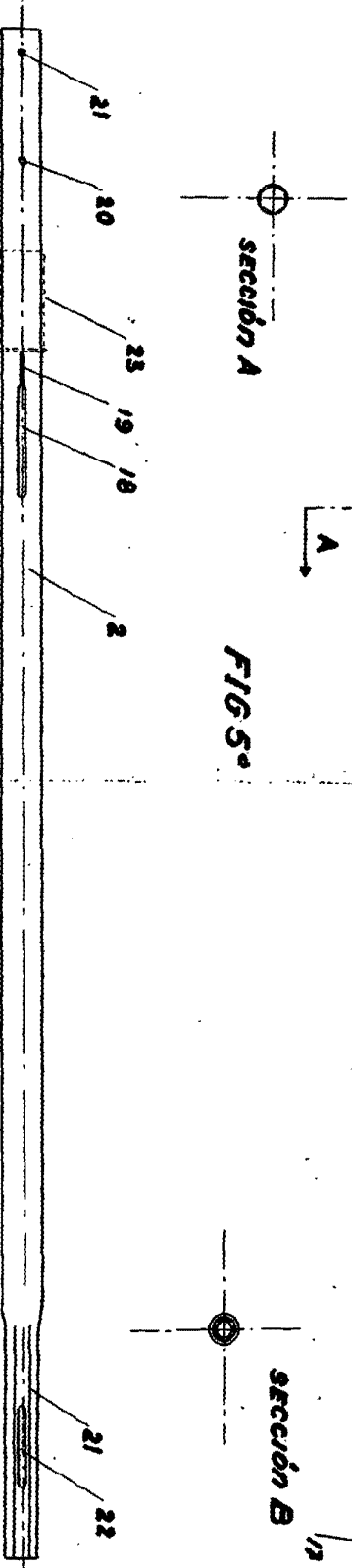


FIG 5.

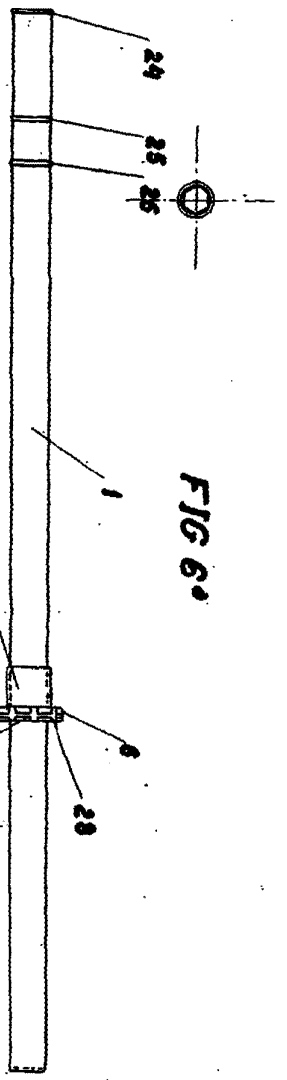
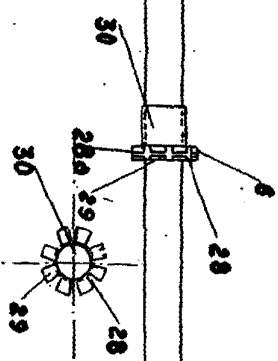


FIG 6.

ESCALA VARIABLE



MADRID, 4 DIC. 1962  
 S. SANCHEZ VILLADARES

283087

3 PLANOS HOJA 3ª

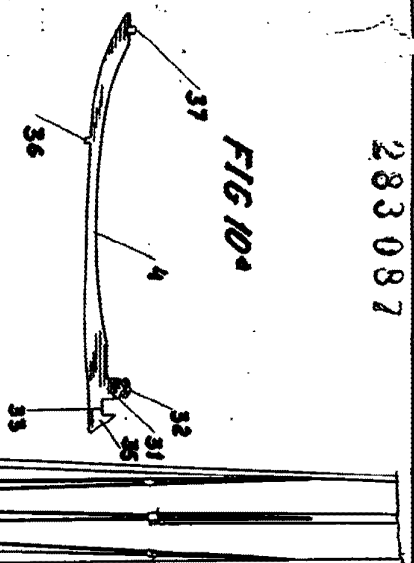


FIG 10ª

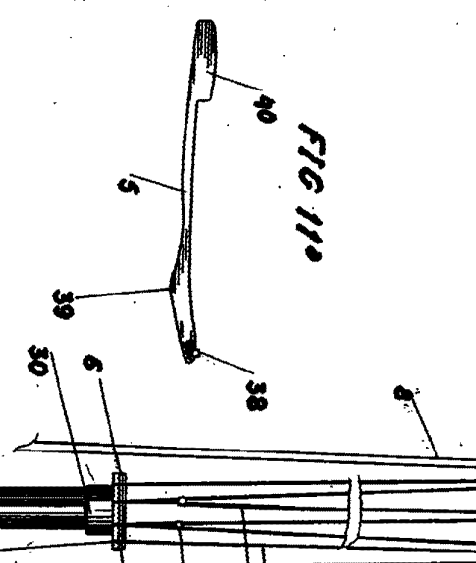


FIG 11ª

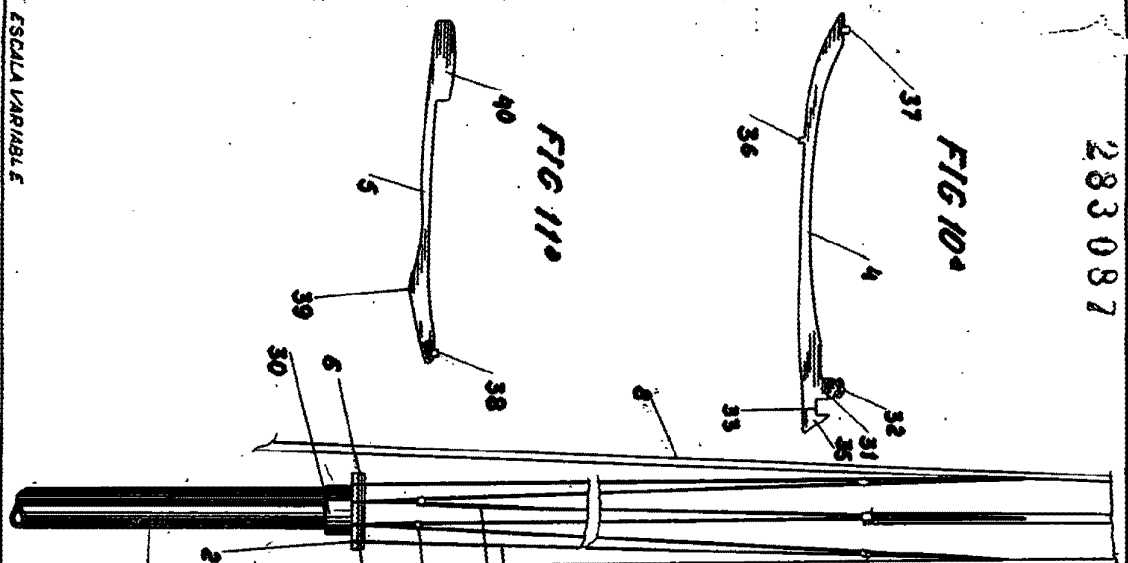


FIG 7ª

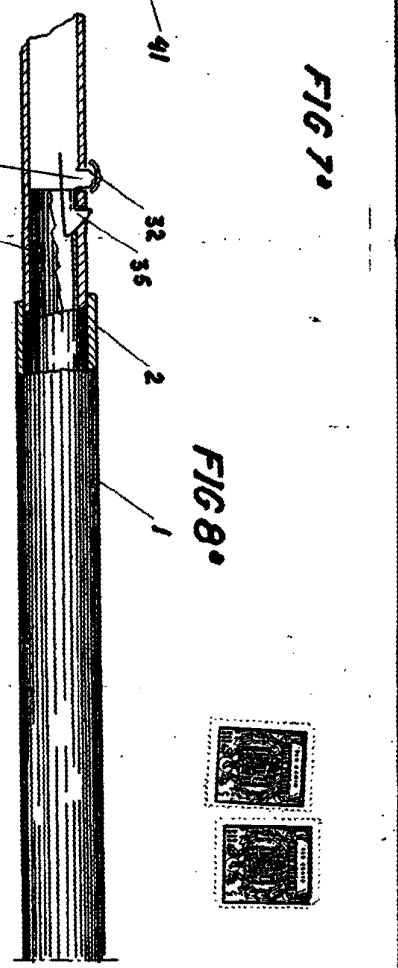


FIG 8ª

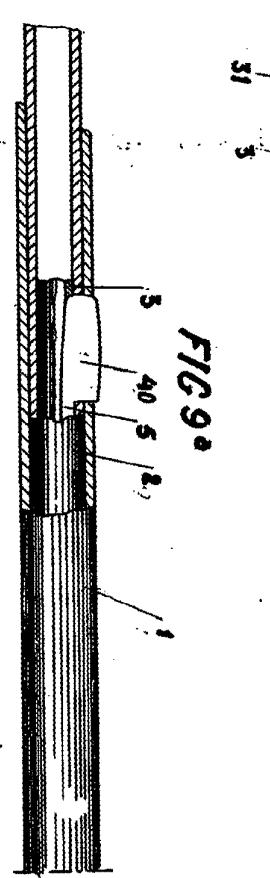


FIG 9ª

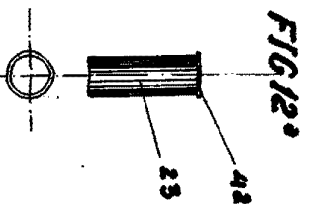


FIG 12ª

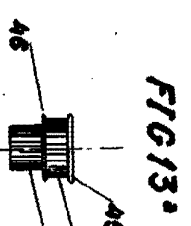


FIG 13ª

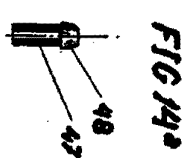


FIG 14ª

MADRID 4 DIC. 1962

ESCALA VARIABLE