

9 MAR



285317 - 2 -

15 una pantalla o sombrerete. En esta clase de lámparas, co-
nocidas hace ya bastante tiempo, se ha venido empleando
la rosca como medio de unión de la tulipa a la pantalla
o sombrerete, con el inconveniente de que, dadas las fi-
nas paredes de que se fabrican las tulipas, con miras a
la reducción de peso y costes, éstas adquieren una exce-
siva flexibilidad que da lugar a que, al presionar la tu-
lipa, se desprenda fácilmente de la pantalla o sombrere-
te, pues las espiras de rosca no aseguran la fijación
20 al ser finas y poco profundas.

Los perfeccionamientos que motivan la presente
invención están encaminados a resolver los citados incon-
venientes, para lo cual, en el procedimiento de fabrica-
ción, se modifican esencialmente el dispositivo de unión
25 a rosca entre la tulipa y la pantalla o sombrerete, sus-
tituyéndolo por otro de mejores resultados y mas fuerte
y permanente unión, a la vez que al cuerpo de la tulipa
se le conforma de modo que adquiere mayor rigidez, cuyas
dos disposiciones, actuando combinadas en el conjunto,
30 hacen que se logre una lámpara mas perfecta, logrando un
nuevo resultado industrial.

En esencia, este procedimiento consiste en mol-
dear junto a la boca superior de la tulipa de la lámpara,
y alrededor de todo su perímetro, un grueso nervio o bor-
dón circular situado en el centro de una franja lisa y
35 conformar tambien por moldeado, en el cuello o tabique ver-
tical de la pantalla o sombrerete, un amplio canal circu-
lar de formas correspondientes al nervio o bordón, de mo-
do que encajando a presión este bordón circular de la tu-
lipa, en el canal tambien circular de la cara interna del
40



45 cuello de la pantalla, se acoplan y ensamblan a presión
ambas partes, quedando fuertemente unidas en un ajuste
duradero que no puede deshacerse aunque se presione el
cuerpo hueco de la tulipa. Con el fin de que este cuerpo
huevo de la tulipa adquiriera una mayor rigidez, no obs-
tante sus finas paredes, éstas se conforman con una sec-
ción en zig-zag de manera que tanto interna, como exter-
namente, dispone de unos canales y nervios alternados,
dispuestos longitudinalmente.

50 Para una mas fácil comprensión de las caracte-
rísticas generales anteriormente expuestas, se acompaña
una lámina de dibujos en los que se representa un ejem-
plo de una de estas nuevas lámparas, fabricada según el
procedimiento de la invención, con la salvedad de que de-
55 be interpretarse ampliamente y sin sentido restrictivo
alguno.

Los mencionados dibujos, nos muestran en sus
figuras como sigue:

60 Fig. 1.- Media vista en alzado y media sección ver-
tical de una lámpara.

Fig. 2.- Planta por la parte superior.

Fig. 3.- Parte superior de la tulipa, en una vista
parcial en alzado.

65 Fig. 4.- Detalle en sección de la pantalla o sobre-
rete.

De acuerdo con dichos dibujos, vemos que el
ejemplo de realización en ellos representado, consta de
los siguientes elementos y partes. La tulipa se designa
con -1-, viéndose que todo su cuerpo tiene unos pliegues
70 o plisados -2- que dan lugar a una sección en zig-zag con

9 MAR 1967



75 formadora de nervios y canales alternados, que dan al
cuerpo de la tulipa una consistencia y rigidez mucho ma-
yora que la que tendría sin dichos pliegues, para el mis-
mo grueso de sus paredes. En esta tulipa -1- hay que se-
ñalar el hecho de que en la franja lisa -3- de su parte
superior, junto al borde de la boca, hay un nervio cir-
cular -4-, a modo de bordón, que se extiende alrededor
de todo el perímetro y en el mismo plano horizontal, cuyo
80 bordón ofrece una sección de ángulo diedro en el cual el
plano o lado superior, es mas ancho y mas inclinado para
facilitar la penetración a presión en el cuello -5- del
sombbrero o pantalla -6-.

85 En el mencionado cuello -5- o paredes vertica-
les de forma circular que tiene la pantalla o sombrero
-6- en su cara inferior, hay que destacar el canal -7-,
destinado a recibir al nervio o bordón -4- que se encaja
y ajusta a presión, quedando ambas piezas -1- y -6- fuer-
temente unidas por ensamblamiento, como se aprecia en la
parte en sección de la figura 1.

90 En la parte superior de la pantalla -6- y en
su cúspide, debemos señalar la depresión troncocónica -8-
el orificio central -9- y los ocho orificios -10-, dis-
puestos en círculo, que sirven para la ventilación del
interior de la tulipa, cuyos orificios son ya conocidos
95 en su aplicación y funciones en esta clase de lámparas.

100 Por último conviene reseñar la posibilidad de
que este procedimiento se aplique a lámparas de diversas
formas, tamaños y ornamentación, siempre que persistan
las características propias del invento que se resumen
en la siguiente

285317

- 5 -

N O T A



Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para su reivindicación en esta Patente de Invención, son:

105

110

115

1º.- Procedimiento de fabricación de lámparas decorativas de plástico, consistente en efectuar la unión de la tulipa a la pantalla o sombrerete mediante un ensamblamiento a presión de ambas partes, a cuyo fin se conforma, mediante moldeo, un bordón o nervio circular con toda su extensión dispuesta en un mismo plano y en el centro de una franja lisa existente junto al borde de la boca superior de la tulipa, mientras que en el cuello o tabique vertical circular existente en la cara inferior de la pantalla o sombrerete, se moldea un canal circular de formas correspondientes al bordón o nervio citado, al objeto de que se acoplen a presión uno dentro del otro para su fuerte unión solidaria.

120

125

2º.- Procedimiento de fabricación de lámparas decorativas de plástico, consistente en aumentar la consistencia y rigidez de las finas paredes de plástico de la tulipa, conformándolas por moldeo con unos pliegues longitudinales que dan lugar a unos canales y nervios alternados, que contribuyen a evitar que la deformación de la tulipa al presionarla, pueda motivar la separación del sombrerete o pantalla montado y unido a ella mediante el dispositivo de ensamblamiento a presión citado en la precedente reivindicación. Y

130

3º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LAMPARAS DECORATIVAS DE PLASTICO", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la

285317 - 6 -



precedente memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de SEIS hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 132 líneas.

Valencia, 9 de marzo de 1963

Por autorización de la interesada.

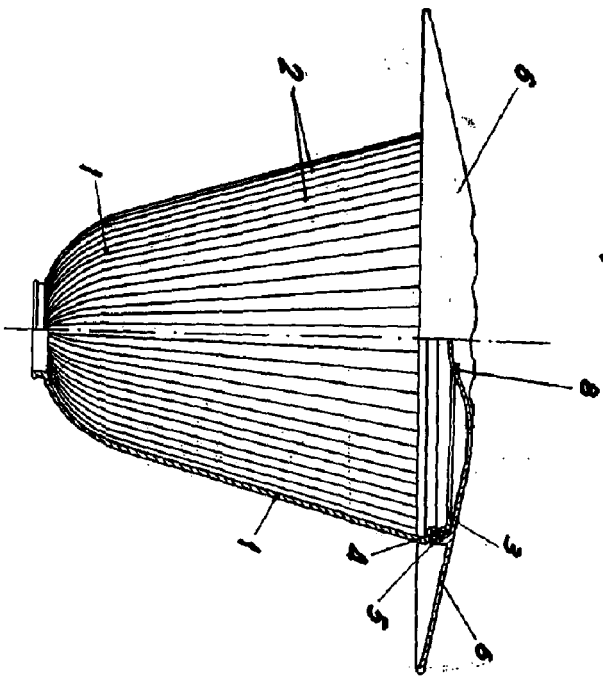


Fig. 1

Fig. 4

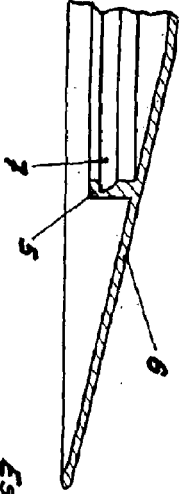


Fig. 3

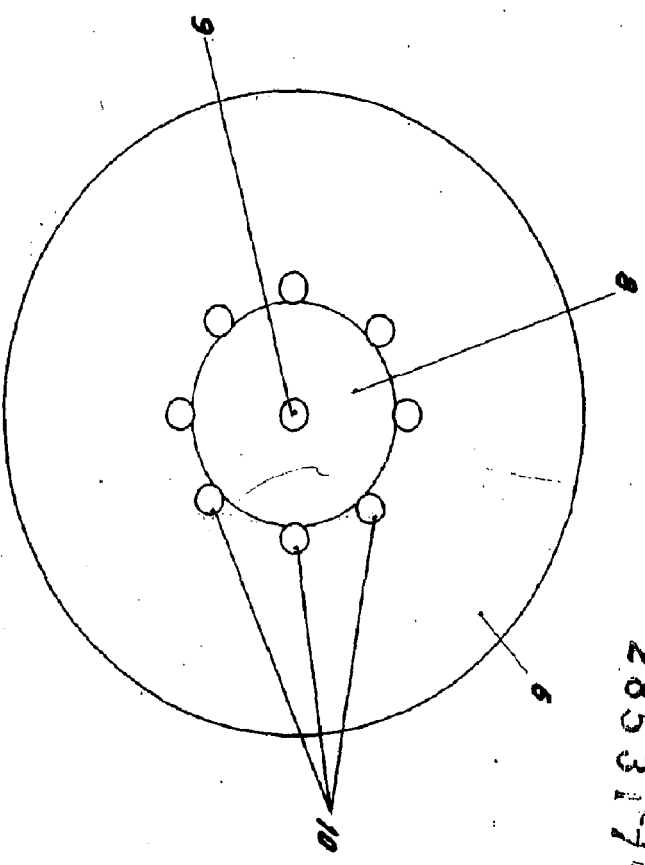
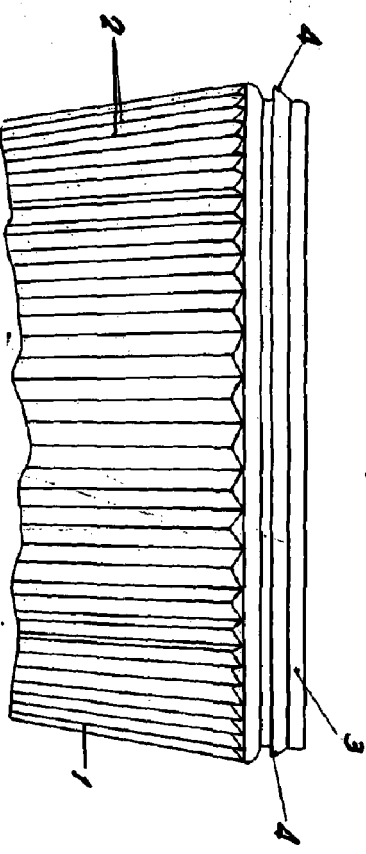


Fig. 2



Escola Variable

Valencia, Febrero 1903

P. A.



2853124 REE

