

286 000



286006

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don Juan Molist Viver

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Grassot, nº 59

por:

"PROCEDIMIENTO PARA EL RIBERADO DE PANTALLAS
PARA LAMPARAS DE ILUMINACION"

MEMORIA DESCRIPTIVA

Destinada a simplificar el proceso de fabricación de pantallas para lámparas diversas de iluminación, la presente patente de invención se refiere a un procedimiento cuya aplicación determina precisamente la simplificación aludida y, -
5. por ende, un menor coste de fabricación para el producto terminado, sin merma alguna de su acabado y de su calidad suntuaria.

El procedimiento en cuestión se inicia con ciertas modificaciones que afectan al cabezal de una máquina de coser, en



5. el sentido de dotarla de un dispositivo alimentador de la cinta que ha de formar el ribeteado de los bordes de la pantalla, así como de proveerla de un contrapisador de cremallera en el que figuran talladas unas muescas o vaciados que favorecen la continuidad del cosido de aquellos ribetes, inclusive en las zonas - en que a los aros filiformes que forman las bases de la pantalla, se unen los tramos perpendiculares de alambre que completan la armadura de la misma y que, a no ser por tales muescas, significarían el consiguiente obstáculo en el curso del cosido.

10. Con el conjunto del dispositivo así formado coopera una placa alabeada de la que sobresale una nervadura en sentido longitudinal que se ofrece permanentemente como una guía eficaz para el avance progresivo de los aros de alambre que han de quedar encerrados por el ribeteado y que constituyen las armazones de la

15. boca o bocas de la pantalla.

Con objeto de que puedan ser apreciadas con mayor abundancia de detalles las particularidades que caracterizan el procedimiento de la invención, a continuación se describe una forma preferida de aplicación práctica que, a solo título de ejemplo -
20. y sin carácter limitativo, se refiere a una hoja de dibujos que se acompaña y en los que:

La figura 1 es un detalle convencional que muestra la - disposición del ribete y su fijación a la armadura de la pantalla

25. La figura 2 indica, parcial y esquemáticamente, la posición básica del dispositivo resultante de la aplicación del procedimiento, en el cabezal de una máquina de coser de brazo cilíndrico con poste de lanzadera oscilante.

Las figuras 3, 4 y 5 se refieren a sendas vistas del contrapisador de cremallera, correspondiendo la figura 4 a una sección según un corte practicado por la línea IV-IV que se señala
30.

286006



en la figura 3.

Las figuras 6, 7 y 8 manifiestan la particular configuración de la placa alabeada que se sujeta sobre el poste de la máquina, siendo la figura 7 una sección transversal que corresponde a un corte practicado según la línea VII que se indica en la figura 6.

Las figuras 9 y 10 son dos vistas esquemáticas, en mutua proyección ortogonal, en las que se representa el dispositivo alimentador de la cinta que ha de componer los ribetes de la pantalla.

Finalmente, la figura 11 muestra una vista en alzado, semiseccionada, de una pantalla terminada.

En todas las figuras indicadas se señalan con una referencia idéntica las partes o piezas que se repiten en ellas.

El procedimiento que motiva este registro está destinado a simplificar las operaciones de fijación de la cinta que constituye el ribete (1) con que se guardan los aros filiformes extremos (2) de las armaduras de las pantallas para lámparas de iluminación, constituidas usualmente por dos alambres formando anillos de igual o distinto diámetro y unidos entre sí por cierto número de alambres rectilíneos (3) cuyos extremos se sueldan a los aros referidos, quedando la armadura resultante rodeada corrientemente por una lámina de pergamino (4), de papel, tela, u otra materia que resulte conveniente.

De conformidad con el plmo adjunto, este procedimiento se desarrolla por completo sobre una máquina de coser (figura 2) provista de un brazo cilíndrico (5) y de tensores del hilo (6), tira-hilos, canilla para la bobina inferior y medios de impulsión eléctrica o mecánica cuya minuciosa descripción se omite por cuanto son normales en una gran variedad de máquinas de coser de este

286006

MAR



tipo.

Para la aplicación del procedimiento se parte de una adaptación del contrapisador de cremallera (7) y que consiste en practicar en el mismo un pronunciado escote (8), a la par que en limitar el número de dientes (9) en una estricta zona extrema del contrapisador y practicar en el labio laminar restante (10) unas muescas (11) cuyo radio es sensiblemente igual al de los alambres (3) que componen los tramos verticales de la armadura de la pantalla - y con el objeto de que éstos puedan introducirse en aquellas muescas (11) para no entorpecer el avance uniforme y progresivo de los bordes que son objeto de cosido.

Este contrapisador (7) oscila en el poste de la máquina entre la zona vaciada (12) de una placa alabeada (13) (figuras 6, 7 y 8) que contiene un tetón tubular (14) para guía de la aguja de coser (15), partiendo de uno de los lados del mismo tetón (14) una rina nervadura (16) cuya altura desciende progresivamente hasta quedar reducida a un valor cero en las proximidades de uno de los extremos de la propia placa (13), estableciéndose este nervio (16) como tope de contacto del aro (2) de la pantalla en su avance hacia el punto de cosido, favoreciéndose así la correcta alineación de las puntadas (17), una vez convenientemente fijada la placa (13) al brazo (5) de la máquina mediante tornillos apropiados que la sujetan por sus orificios (18).

El dispositivo en cuestión se completa con un alimentador de cinta (figuras 9 y 10), asimismo incorporado a la placa extrema del brazo (5) de la máquina, que consiste fundamentalmente en dos pequeños cilindros (19) y (19') de los que el primero puede girar sobre dos puntos fijos de una armadura (20), mientras que el restante (19') depende de una brida (21) que está vinculada a un elemento tensor (22) que procura una presión de valor uniforme y



5. constante sobre la cinta (1) que discurre entre ambos cilindros en su avance hacia una nuez (23) donde, a merced de la configuración particular de ésta y de un núcleo (24) contenido en ella, la cinta sufre un plegado transversal simultáneamente con un --
acodado, a los efectos de que sus bordes queden situados frente a la trayectoria operativa de la aguja de coser (15), en tanto que contra el fondo de la inflexión de la misma cinta (1) se aplica la zona correspondiente del aro de alambre (2) tal como esquemáticamente refleja la figura 2.

10. Merced al dispositivo indicado se consigue que la aplicación de los ribetes (1) en uno o en ambos extremos de la pantalla, tal como manifiesta la figura 11, tenga lugar según un -
proceso ininterrumpido sobre cada aro (2), puesto que no oponen obstáculo alguno a la operación la cantidad ni la distribución
15. de los restantes tramos (3) que componen el armazón de la pantalla, resultando de tal condición que las puntadas (17) queden uniformemente interdistanciadas dando la impresión de un trabajo pulcramente ejecutado.

20. Como se comprende, la aplicación del procedimiento que motiva esta Patente no queda estrictamente limitado a la forma -
descrita y representada sino que, por el contrario, es susceptible de adquirir diversas variaciones de detalle sin que por ello se altere la esencialidad ni el alcance de la invención.

N O T A

REIVINDICACIONES

25. Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

1^ª.- Procedimiento para el ribeteado de pantallas para lámparas de iluminación, que consiste esencialmente en aplicar
30. el ribete de cinta sobre los bordes de la pantalla mediante un



- dispositivo que se une adecuadamente a la misma máquina de coser y en el que figura un contrapisador móvil de arrastre cuyos dientes están configurados para que en ellos se definan una cremallera extrema y unas oquedades de radio equivalente al de los alambres que componen la armadura de la pantalla, así como una placa de apoyo en la que queda prevista una pestaña que es de altura coincidente con el diámetro del alambre anular que ocupa los extremos de la armadura de la misma pantalla, completándose el dispositivo con una amazona para la guía y conducción de la cinta ribeteadora, constituida tal amazona por unos pequeños cilindros que pueden regularse en distancia entre sí para que por su ranura intermedia pueda discurrir aquella cinta con presión adecuada y desde los que se dirige a una nuez extrema en cuyo interior se dobla transversalmente y se acoda la propia cinta para ofrecer sus bordes frente a la zona dentada de la cremallera y de la trayectoria de la aguja de coser, de modo que ésta pueda desarrollar el cosido de dichos bordes después de que en el interior del doblado formado por la cinta quedan situados el alambre anular de la armadura y los extremos de las uniones periféricas de los restantes, así como el borde coincidente del arrollamiento laminar constitutivo de la pantalla propiamente dicha.
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.

- 2^a.- Procedimiento para el ribeteado de pantallas para lámparas de iluminación, según la primera reivindicación, que se caracteriza por el hecho de dotar al brazo cilíndrico de una máquina de coser apropiada, de un contrapisador de cremallera en el que se define una corta zona extrema dentada para producir el avance de la boca de la pantalla que se ribetea, cual zona se prolonga mediante un labio laminar lateral en el que figuran talladas unas muescas o vaciados semicirculares con un radio que es sensiblemente igual al de los alambres que componen los tra-
- 25.
- 30.



mos verticales de la armadura de la pantalla; encajando estos tra-
mos en aquellas muescas para no obstaculizar el avance de la panta-
lla que, desarrollada o cerrada, está expuesta el curso operati-
vo de la costura de sus ribetes, teniendo lugar las oscilaciones

5. del contrapisaador por el interior de la muesca rectangular de una
placa alabeada que asimismo se halla incorporada y sujeta al ci-
tado brazo de la máquina, siendo esta misma placa portadora de un
tetón tubular que se aplica como guía de la aguja y conteniendo
una fina nervadura que obra de elemento de guía del aro extremo
10. de la pantalla, apreciándose en la propia nervadura una altura má-
xima que coincide con la del tetón tubular y que, a partir de és-
te disminuye progresivamente hasta alcanzar un valor nulo en las
proximidades de uno de los extremos de la propia placa alabeada.

3^a.- Procedimiento para el ribeteado de pantallas para

15. lámparas de iluminación, según las reivindicaciones 1 y 2, carac-
terizado por determinar la incorporación al brazo de una máquina
de coser adecuada, de un alimentador de cinta que comprende dos
cilindros, de dimensiones convenientes, de los que uno de ellos
puede girar libremente alrededor del eje fijo de su armadura de
20. sustentación, en tanto que el restante depende de una brida que
está conjugada con un elemento tensor que proporciona una presión
conveniente entre ambos cilindros para ejercer una acción de plan-
chado sobre la cinta de ribetear que avanza entre ellos para diri-
girse a una nuez situada en punto contíguo a la zona donde tiene
25. lugar el cosido, y en cuya nuez, merced precisamente a su parti-
cular configuración, la cinta aludida sufre un acodado y un do-
blado transversal simultáneos, a los efectos de que sus bordes --
queden expuestos a la trayectoria operativa de la aguja de coser,
en tanto que en el fondo de la inflexión de la misma cinta queda
30. alojado el borde de la lámina constitutiva de la pantalla y la zo

- 8 - 286006



na correspondiente del aro de su amadura.

4.^o.- PROCEDIMIENTO PARA EL MONTAJE DE RANFALLAS PARA
LAMPARAS DE ILUMINACION.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con
la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de ocho páginas
foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de
una hoja de dibujos aclarativos.

Barcelona, 6 de Marzo de 1.963.

P.A.

R. VOLART PONS
P. P.



Fig. 1

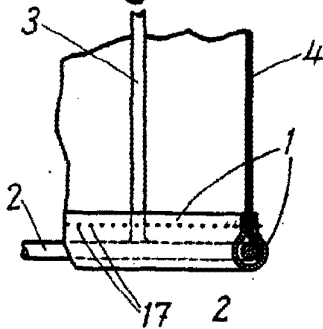


Fig. 2

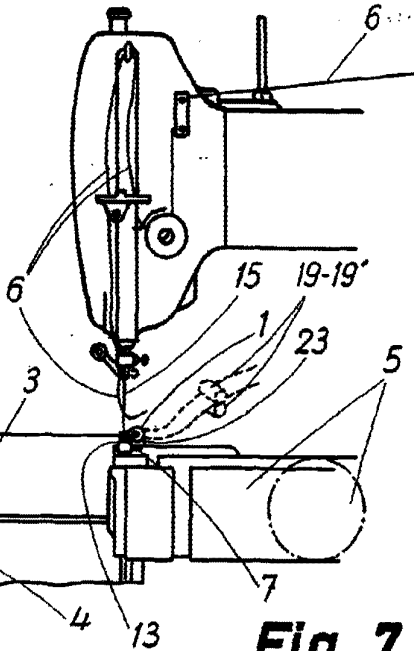


Fig. 4

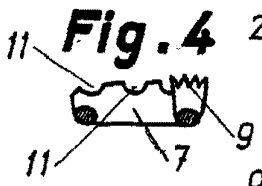


Fig. 3

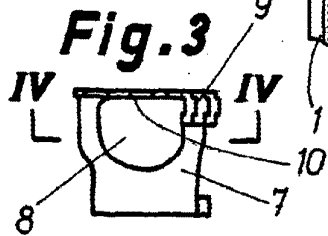


Fig. 5

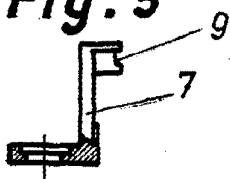


Fig. 6



Fig. 7

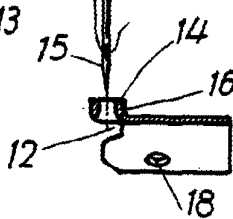


Fig. 8

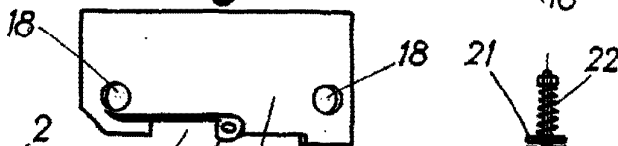


Fig. 11

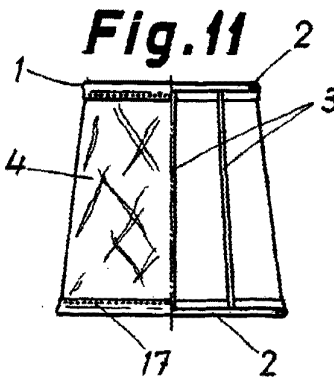


Fig. 9

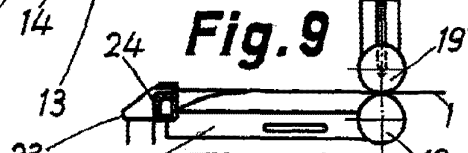
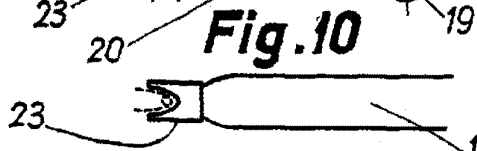


Fig. 10



Barcelona, 6 Marzo 1963

p.a.

Escala variable.