



289122 JUN

289122

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don Miguel SERRA CAMPS

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Navas de Tolosa, 315

por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FUNDAS

PARA PARAGUAS Y SOMBRILLAS PLEGABLES"

MEMORIA DESCRIPTIVA

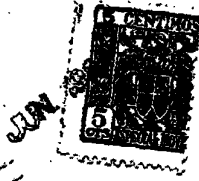
Esta Patente de Invención se refiere a un procedimiento original de fabricación de fundas para paraguas y sombrillas plegables, gracias al cual se logra simplificar y mejorar notablemente la producción industrial de tales artículos con todas las ventajas de orden comercial y económico que de ello han de derivar con la explotación de la Patente.

Se caracteriza dicho procedimiento por el hecho de que cada funda, que una vez formada consiste en una pieza tubular ligeramente troncocónica de material termosoldable y de



- tada de una escotadura longitudinal oñible por cremallera, se fabrica con ayuda de un molde consistente en un lecho me-
tálico establecido sobre una placa de dimensiones adecuadas, concretándose este lecho en un alojamiento de configuración y
5. profundidad apropiadas para dejar realizada la funda en posi-
ción de escotadura abierta, a cuyo efecto se coloca en dicho alojamiento una lámina termosoldable básica convenientemente dimensionada y, a continuación, una pieza también metálica -
aplanada y apta para quedar alojada en el interior del lecho
10. con interposición exacta de la lámina básica, la cual, por -
su parte, queda sobresaliendo del mismo con los bordes hacia arriba para formar posteriormente la escotadura de referencia, con la particularidad de que seguidamente se procede a la co-
locación, sobre dicha pieza metálica aplanada, de otra lám-
15. na de plástico termosoldable de forma trapecial alargada cons-
tituyendo la tapilla-fuelle enfrentada con la escotadura a -
los fines de limitar convenientemente su abertura en el momen-
to de enfundar el paraguas o similar, estableciendo, además, sobre esta tapilla, una cinta de cremallera con sus dientes se-
20. parados formando dos hileras divergentes, las cuales quedan --
guiadas, en esta posición de abertura, por medio de un pasama-
no metálico provisto inferiormente de las correspondientes ra-
nuras divergentes en donde se ubican los referidos dientes, -
estando provista finalmente la placa del molde de dos chapas i-
25. guales simétricamente establecidas una a cada lado del lecho -
central, las cuales son susceptibles, mediante guías colisas -
oportunas, de movimiento transversal de aproximación hacia el centro de aquél para producir el abatimiento horizontal de los bordes de la escotadura dejándolos aplicados sobre las cintas
30. textiles de la cremallera, efectuado lo cual se procede, segui

289122



damente, a la soldadura electrónica o costura mecánica equivalente si es preciso, de dichos bordes con los cuales quedan convenientemente unidos a la tapilla-fuelle con interposición de la cremallera.

5. Otra característica del mismo procedimiento estriba en que una vez obtenida la funda y rebordeada convenientemente por soldadura o similar la boca de la misma, se le da a su cuerpo tubular una vuelta completa introduciéndolo en un molde de madera apropiado, colocando luego en el extremo inferior de aquél un anillo rígido de llanta acanalada alrededor de la cual se sujeta el borde correspondiente con un elemento compresor alámbrico que queda totalmente oculto una vez vuelta nuevamente la funda en su correcta posición, formando, en definitiva, tal anillo el fondo abierto rígido de la misma.
10. Se caracteriza finalmente el procedimiento porque los tipos de funda con base ciega rígida se obtienen del mismo modo que los mencionados de base abierta pero sustituyendo el anillo por un disco o platillo con llanta asimismo acanalada para la aplicación y retención alámbrica del extremo inferior de la funda con eventual adición de un aro interno de fijación.
15. Para mejor comprensión de la presente Memoria, se describe seguidamente un ejemplo ilustrativo no limitativo de realización del procedimiento a que se contrae la presente Patente, para lo cual se acompañan tres láminas de dibujos en las cuales:
20. Figura 1, constituye una vista en perspectiva de la posición relativa adoptada por los distintos componentes de la funda y piezas auxiliares de moldeo de la misma.
25. Figura 2, representa una vista en planta del lecho moldeador de la funda.
- 30.

289122

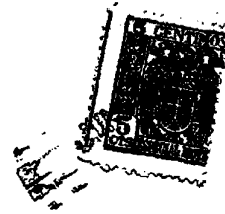


Figura 3, corresponde a una sección transversal de los mismos elementos representados en figura 1.

Figura 4, es otra sección similar a la precedente pero con los distintos elementos en su posición de moldeo.

5. Figura 5, da idea de la forma como queda definitivamente fabricada la funda con su cremallera abierta, detallándose inferiormente un corte parcial de aquélla para que quede visible el elemento de retención del anillo.

10. Figura 6, representa una vista similar a la de figura 5, pero con la cremallera en posición de cierre.

Figura 7, corresponde a una vista en planta de la misma representación de figura 5, y

15. Figura 8, detalla, a mayor escala, la forma práctica de sujeción y retención del casquillo acanalado que constituye el fondo de la funda en el caso de que este último sea de tipo cerrado.

En todas estas figuras, de por sí muy claras a los efectos de comprender fácilmente el desarrollo técnico del procedimiento, sólo hace falta señalar los distintos elementos con las referencias numéricas de identificación correspondientes, a cuyo efecto se ha indicado por (1) la base metálica del molde provista centralmente del lecho o alojamiento (2) en el que se coloca la pieza metálica aplanada (3) con interposición previa de la lámina básica de material termosoldable (4). Esta lámina (4), convenientemente dimensionada y configurada a tenor de las proporciones definitivas de la funda (5), queda sobresaliendo del molde, una vez colocada la pieza (3), por los bordes (6) y (7) que son los que posteriormente han de constituir los límites longitudinales de la escotadura (8). Por la referencia (9) se indica, además, la tapilla-fuelle, también -

20.

25.

30.

289122 W.



de material termosoldable, la cual se aplica longitudinalmente sobre la referida pieza (3), quedando aplicada, a su vez, sobre esta tapilla, la cremallera (10) en posición abierta para mantener la cual se dispone del pasamano (11) provisto de las ranuras divergentes (12) y (13) en las que quedan alojadas y perfectamente guiadas las hileras dentadas (14) y (15) de la cremallera. Una vez dispuestos tales elementos en la forma claramente grafiada por figura 4, se procede, seguidamente, al abatido de los bordes (6) y (7) de la lámina (4), hasta la posición horizontal de aplicación sobre las correspondientes cintas textiles (16) y (17) de la cremallera, lo que se consigue por medio de las chapas laterales (18) y (19), cuyos desplazamientos transversales se verifican a través de guías colisas (20) sobre la placa (1) del molde. En tales condiciones se tiene, pues, la funda en condiciones de soldadura o costura lineal que debe --

5. efectuarse a lo largo de las líneas (21) y (22), para dejar -- así mutuamente unidos los bordes (6) y (7) con la tapilla-fuelle (9) y con las cintas textiles (16) y (17) de la cremallera. También se llevan a cabo, al término de la operación, y ya de-

10. definitivamente extraída la funda del molde, las soldaduras terminales (23) y (24) de la boca superior (25), mientras que la formación del fondo rígido (26), se realiza volviendo sobre sí mismo el cuerpo tubular de la funda (5) para colocar entonces el anillo rígido (27) si su fondo ha de quedar abierto, como en figura 5, o bien el disco acanalado (28) si el fondo ha de ser ciego tal como representa figura 8. Como puede observarse también fácilmente en tales figuras 5 y 8, la sujeción del anillo (27) con la funda vuelta por medio de molde de manera apropiado, se realiza con el simple alambre bloqueador (29), en tanto que la

15. del fondo discoidal (28), viene efectuada con ayuda de un alam-

20.

25.

30.

289122



bre similar (30) y del arco interno (31) de retención y bloqueo complementarios. Todos estos elementos de fijación quedan, en ambos casos, totalmente ocultos y protegidos al dejar nuevamente vuelta la funda en su posición correcta de utilización, tal como indican las figuras 5 y 6 anteriormente descritas.

5. Serán independientes del objeto a que se contrae la presente Patente de Invención, la forma dimensiones y materiales empleados en la práctica y explotación del procedimiento, siempre que con ello permanezca inalterada su esencialidad que es la que se resume y concreta en los términos de la siguiente

N O T A

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

15. 1^a.- Procedimiento de fabricación de fundas para paraguas y sombrillas plegables, que se caracteriza esencialmente por el hecho de que cada funda, que queda terminada según una pieza tubular ligeramente troncocónica de material termosoldable y dotada de una escotadura longitudinal ceñible por cremallera, se obtiene con ayuda de un molde consistente en

20. un lecho metálico establecido sobre una placa de dimensiones adecuadas, concretándose este lecho en un alojamiento de configuración y profundidad apropiadas para dejar realizada la funda en posición de escotadura abierta, a cuyo efecto se coloca

25. en dicho alojamiento una lámina termosoldable básica convenientemente dimensionada y, a continuación, una pieza también metálica aplanada y apta para quedar alojada exactamente en el interior del lecho con interposición de la lámina básica, la cual, por su parte, queda sobresaliendo del mismo con los bordes dirigidos hacia arriba para formar posteriormente la esco-

30.

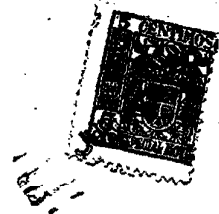
289122



- tadura de referencia, y con la particularidad de que seguidamente se procede a la colocación, sobre dicha pieza metálica aplanada, de otra lámina de plástico termosoldable de forma trapecial alargada que constituye la tapilla-fuelle protectora y limitadora de la abertura de la escotadura en el momento
5. de enfundar el paraguas o similar, estableciéndose luego, sobre esta tapilla, un cierre de cremallera con sus dientes separados formando dos hileras divergentes, las cuales quedan guiadas por su parte en tal posición de abertura, por medio
10. de un pasamano metálico provisto de las correspondientes ranuras divergentes ubicadoras de los referidos dientes, estando provista, finalmente, la placa del molde, de dos chapas simétricamente establecidas sobre la misma, una a cada lado del lecho central, las cuales son susceptibles, mediante guías colisas oportunas, de un movimiento transversal de aproximación
15. hacia el centro de aquél, que sirve para producir el consiguiente abatimiento horizontal de los bordes de la escotadura y de definitiva su adecuada aplicación sobre las cintas textiles de la cremallera, efectuado todo lo cual se procede seguidamente
20. a la soldadura electrónica o costura mecánica equivalente, si es preciso, que une finalmente los bordes de la escotadura y la tapilla-fuelle con interposición de dicha cremallera.

- 2º.- Procedimiento de fabricación de fundas para paraguas y sombrillas plegables, según la reivindicación anterior, caracterizado asimismo porque una vez obtenida la funda y rebozada convenientemente por soldadura o similar la boca de la
25. misma, se le da a su cuerpo tubular una vuelta completa introduciéndolo para ello en un molde de madera apropiado, efectuado lo cual se coloca, luego en el extremo inferior de aquél un
30. anillo rígido de llanta acanalada a cuyo alrededor se sujeta el

289122



borde correspondiente con un elemento compresor alámbrico que queda totalmente oculto una vez vuelta nuevamente la funda en su correcta posición de utilización, formando de tal suerte dicho anillo el fondo abierto rígido de la misma.

5. 3^o.- Procedimiento de fabricación de fundas para paraguas y sombrillas plegables, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado por el hecho de que para la formación de fundas con base ciega rígida se sustituye el anillo por un disco o platillo con llanta asimismo acanalada para su aplicación y retención alámbrica en el extremo inferior de la funda completándose esta retención con la eventual adición de un aro interno de fijación.
- 10.

4^o PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FUNDAS PARA PARAGUAS Y SOMBRILLAS PLEGABLES.

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

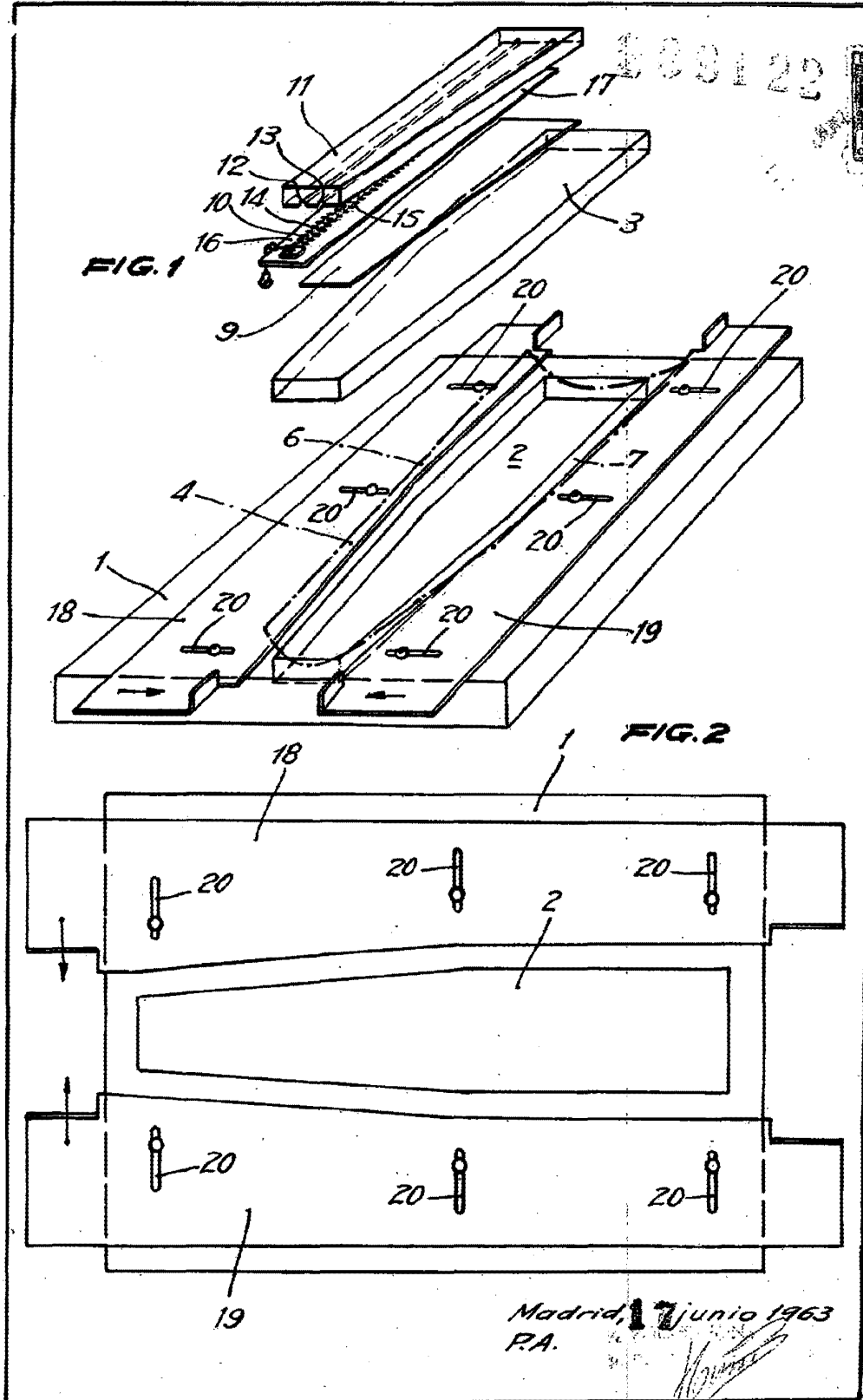
Consta la presente Memoria descriptiva de ocho páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de tres hojas de dibujos aclarativos.

Madrid, 17 de Mayo de 1.963.

P.A.

R. VOLART PONS

* P.



Madrid, 17 junio 1963
P.A.

239122



FIG. 3

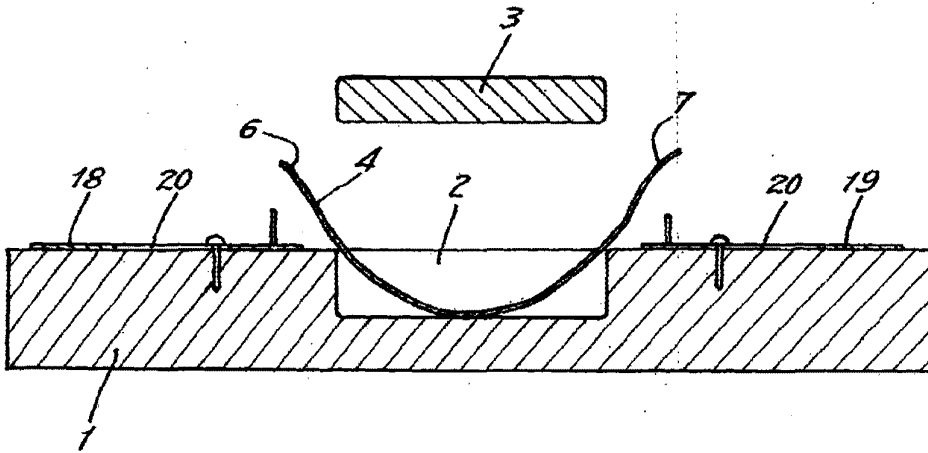
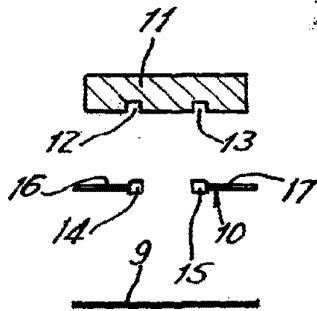
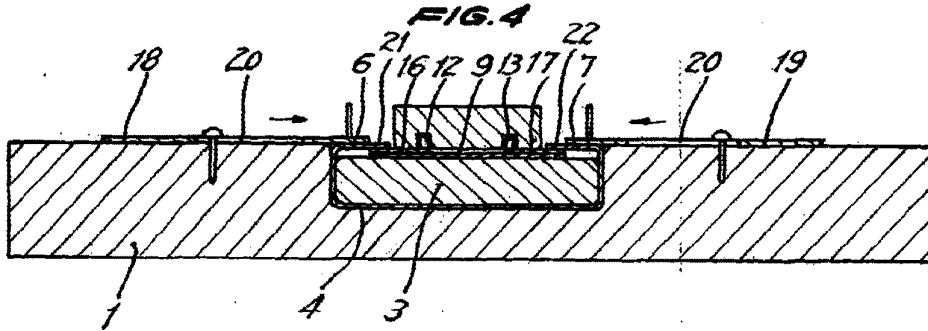


FIG. 4



Madrid, 1 Junio 1963
P.A.

ESTADO ESPAÑOL
DE PATENTES
Y MARCAS
Y
[Signature]

289122



FIG. 5

FIG. 6

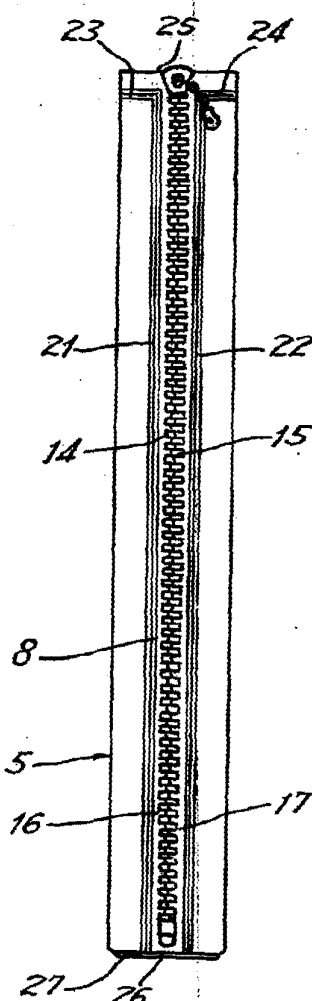
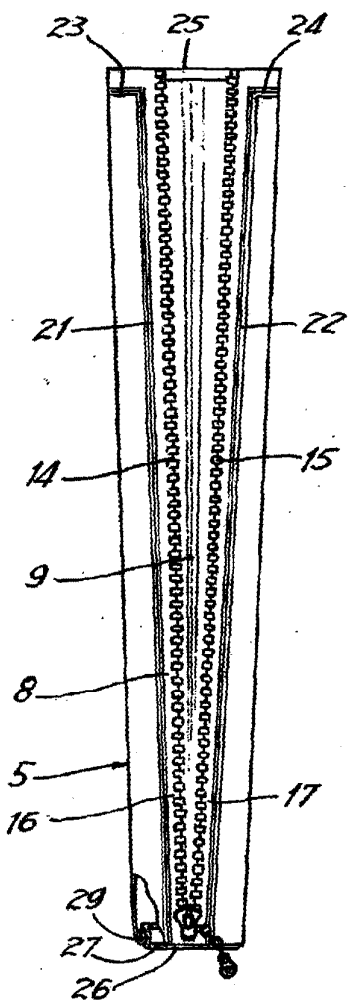
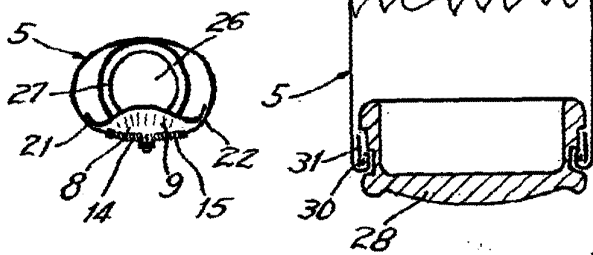


FIG. 8

FIG. 7



Madrid, 7 junio 1963
P.A.