

31



298208

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una Patente de Invención que, por veinte años, se reivindica para España, a favor de D. FELIX VELA PLACED, de nacionalidad española, domiciliado en Zaragoza, Paseo de Calvo Sotelo, 26, 6º D. - - - -

p o r

"PROCEDIMIENTO DE ENGARCE PARA MALLAS METALICAS"

Se reivindica la protección jurídica prevista en el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial por un procedimiento de engarce para mallas metálicas, cuya novedad con relación a cuanto se ha practicado en la materia hasta el momento presente, le hace acreedor del privilegio de explotación exclusiva

298208



que preceptúa el mencionado cuerpo legal.

En efecto, hasta ahora se han venido fabricando mallas metálicas sobre todo, las utilizadas en la construcción de sommieres del tipo denominado "americano", por un procedimiento a base de engarzar cadenas constituidas por eslabones, unidos por su ojo y pié cuyas cadenas se entrelazan entre sí por medio de engarces intermedios.

Las mallas así obtenidas presentan inconvenientes tales como: necesidad de hacer el gancho y ojo en cada eslabón lo cual representa complejidad de utillaje e inversión considerable de tiempo y material, en el proceso de fabricación; dificultades en el montaje de la malla debido al carácter independiente de los mencionados eslabones que hacen que las cadenas se enreden entre sí retrasando el periodo de montaje de cada malla; pérdidas de tensión en esta última por rotura de eslabones; ruidos molestos producidos en los puntos de engarce de dichos eslabones, etc..

Con el fin de dar solución racional a los inconvenientes apuntados se ha ideado un nuevo procedimiento de engarce a base de elementos constructivos unitarios cuyo ensamblaje origina unas cadenas rígidas en las que ha sido eliminado por completo el gancho o doblez, puesto que no existen eslabones, como luego se detallará.

La facilidad de montaje de la malla metálica construída según el procedimiento objeto de la presente invención, reduce costes, eliminándose la posibilidad de enredos a que se ha aludido anteriormente; realizándose al propio tiempo con mayor rapidez el engarce de los mencionados elementos constructivos para formar las cadenas rígidas que constituyen la malla en procedo de fabricación.



De las características acabadas de exponer se deducen en consecuencia: una mayor producción en menos tiempo; imposibilidad de abrirse cualquier eslabón y por tanto de interrumpir el tiro y tensión de la malla y evitación de enganches; eliminación de ruidos ya que, al no tener articulación entre eslabones, evita que al ceder la malla por el peso que se deposita en ella, pueda rechinar y producirse ruidos molestos; y por último, este procedimiento de cadena rígida, elimina el problema de fabricación que actualmente existe, debido a la necesidad de emplear muelles rectos y cruzados, ya que estas cadenas rígidas solo necesitan una clase de muelles para su montaje.

En la hoja de planos que se acompaña, se representa un posible caso de realización en la práctica, el cual se cita a título de ejemplo ilustrativo de la redacción de la presente memoria descriptiva y por consiguiente, sin carácter limitativo alguno.

La figura 1 muestra una vista en perfil y en planta del elemento constructivo izquierdo (A) de una cadena rígida.

La figura 2 representa igualmente un perfil y una vista en planta del elemento derecho (B) de la misma cadena.

En la figura 3 se indica la iniciación del enlace de ambos elementos (A) y (B).

Y finalmente, en la figura 4, queda representada una cadena rígida después de enlazados ambos elementos.

Haciendo referencia a la numeración convencional dada en la hoja de planos a las diversas partes y piezas componentes del objeto, a continuación se detalla su construcción y características.

El presente procedimiento se basa fundamentalmente en el engarce de dos alambres sueltos y suficientemente rígidos (A) y (B) conformados según se aprecia en las figuras 1 y 2, los cua-



les se entrelazan entre sí (figura 3) para quedar unidos formando la cadena rígida (figura 4).

70 En estas cadenas quedan previstos unos ojos (C) en los que quedan sujetas las grapas que unen las cadenas entre sí. Naturalmente, estas grapas podrán ser de medida y formas variables, así como dichos ojos, los cuales, además de redondos como se indica en la anexa hoja de dibujos, podrán ser igualmente romboidales, cuadrados o cualquier otra configuración  
75 apropiada a su mejor enlazado.

Los tramos de alambre (D) comprendidos entre los ojos (C) podrán ser de cualquier longitud y grueso; siendo característica esencial en la presente invención el sistema de unión de los mismos.

80 Según se observa en la anexa hoja de planos, los elementos funcionales (A) y (B) quedan unidos entre sí gracias a las curvaturas (E) después de haberse trenzado o entrelazado ambos elementos, cuya especial torsión y engarce produce el grado necesario de rigidez, resistencia e indisolubilidad de la cadena  
85 formada.

Independientemente de la finalidad que se cita a título enunciativo en el comienzo de esta descripción, queda sobreentendido que las mallas industriales obtenidas con el procedimiento reivindicado son aplicables en decoración, fabricación  
90 de cercados, jaulas o protecciones metálicas; asientos o respaldos de muelles; en la fabricación de los llamados somieres metálicos, tanto en los tipos denominados comerciales, como en los combinados o en los planos, siendo indistinta su aplicación en la forma longitudinal como en la transversal que se empleará  
100 según conveniencia, tanto si van acoplados con grapas, como in-



dependientes, con aditamentos de resortes, como en acoplamiento rígido.

Descrito y representado el objeto de esta memoria, se declara como de propia invención y como no practicado en España.  
105 Se hace la salvedad de que los detalles accidentales de forma, tamaño y materiales utilizados en su construcción podrán ser objeto de alteración, sin que tal modificación desvirtúe la esencialidad que caracteriza a dicho objeto.

N O T A

110 EN RESUMEN: La presente Patente de Invención que, por veinte años se solicita para España, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

115 1ª.- "PROCEDIMIENTO DE ENGARCE PARA MALLAS METALICAS", caracterizado esencialmente en la previsión de dos elementos constructivos constituídos por dos alambres independientes, suficientemente rígidos y conformados; merced a cuya conformación los alambres, una vez sometidos a torsión, se entrelazan entre sí, quedando unidos para formar una cadena rígida unitaria.

120 2ª.- "PROCEDIMIENTO DE ENGARCE PARA MALLAS METALICAS", según la reivindicación anterior, caracterizado porque los elementos constructivos citados se encuentran doblados formando a distancias prefijadas, unas curvas mayores y menores, de modo que al quedar unidos los dos alambres, las curvas mayores originan unos ojos en los que quedan sujetas las grapas que unen las  
125 cadenas entre sí; y las curvas menores sirven de medio de unión y retención a los mencionados alambres después de haberse trenzado o entrelazado éstos, quedando la cadena formada con el necesario grado de rigidez, resistencia e indisolubilidad, sin elemento de unión accesorio ninguno.

130 3ª.- Por último se reivindica la protección jurídica que, por

- 6 - 2 982 08

31



veinte años se solicita para España - - - - -

p o r

"PROCEDIMIENTO DE ENGARCE PARA MALLAS METALICAS"

135 Todo conforme queda expresado en la presente memoria descriptiva que consta de seis folios escritos a máquina por una sola cara y una hoja de planos que se acompaña.

Madrid, 31 MAR 1964

P.A.

PEDRO FELIPE MAÑA  
P.A.

298208

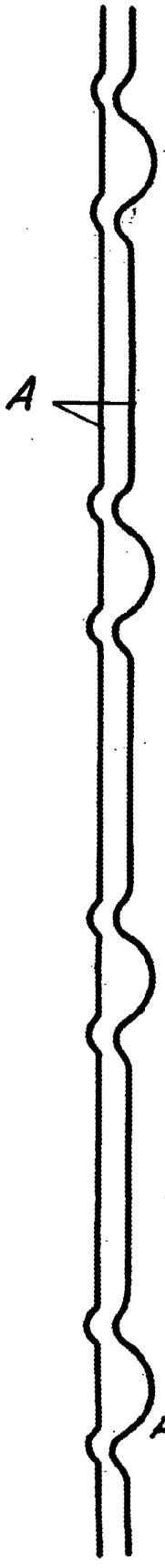


Fig. 1

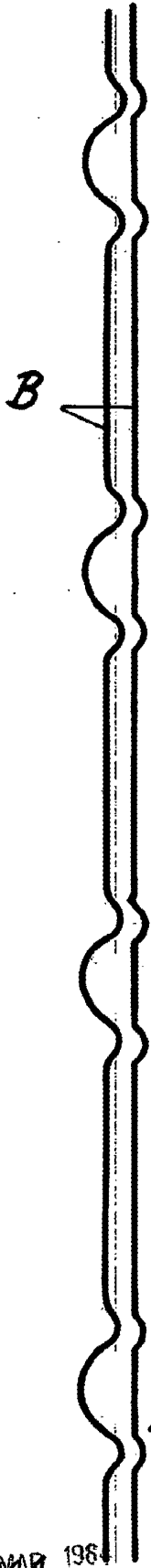


Fig. 2

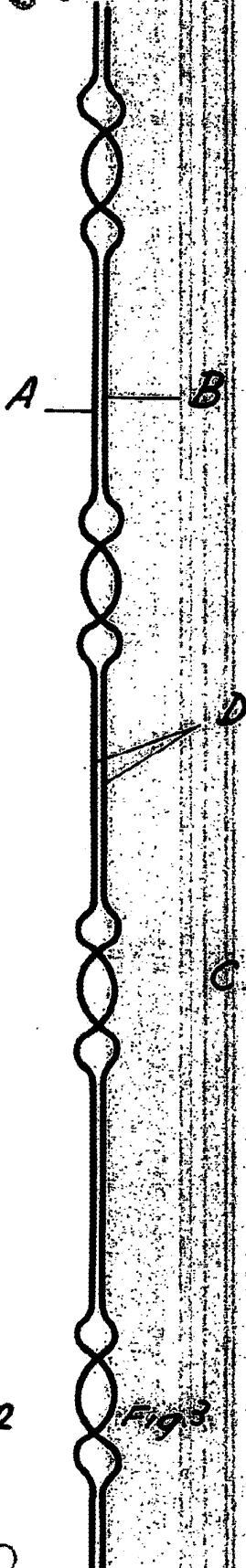


Fig. 3

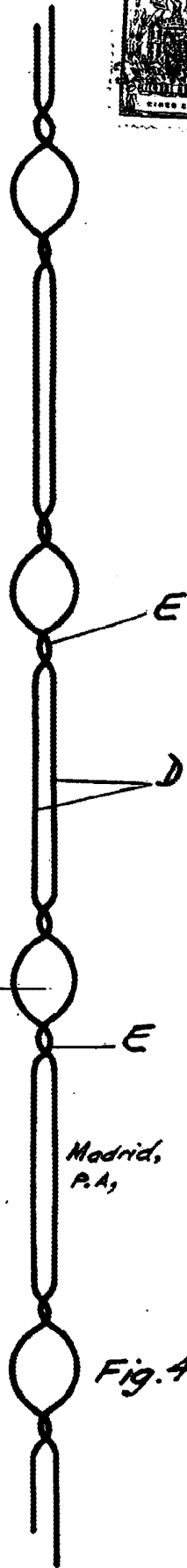


Fig. 4

Madrid,  
P.A.

MADRID, 31 MAR. 1964  
P.R. PEDRO FERRER  
P.R. *[Signature]*

Escala Variable