

298648

26 MAR 19



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don José CORTÉS Grabulosa, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, calle de Puigjaner número 7, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TERMINALES DE CORTINAS "

La presente Patente de Invención, tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de terminales de cortinas, que permite mecanizar la colocación de terminales en los elementos colgantes de cortinas.

Este proceso se aplica especialmente a los elementos colgantes en forma de láminas planas, y se aplica a terminales metálicos de un material pesado, con lo que el terminal sirve a la vez de contrapeso para mantener la verticalidad del elemento colgante.

El procedimiento se caracteriza por una primera fase de troquelado de la plancha protectora de metal pesado del terminal, según la cual se ha de dar forma rectangular de vértices redondeados. En una segunda fase y mediante la matriz adecuada, se efectúa el doblado de la plancha protectora por su línea transversal media, con lo que forma un perfil de sección en U. En una tercera fase se introduce el extremo inferior del elemento colgante plano en la ranura interior comprendida



20

entre las ramas de la plancha en U comprimiéndose entre sus ramas. En una cuarta fase se verifica la sujeción entre terminal y extremo del elemento colgante mediante una o más grapas curvas, que se aplican con una máquina de colocar grapas, ya sea en la dirección vertical del elemento colgante o en la transversal. La grapa atraviesa las dos ramas de la pieza metálica y el elemento comprendido, presentando las ramas de la grapa rebatidas en la cara posterior de la rama de la pieza metálica maleable.

25

30

En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo se representa un caso de realización práctica del procedimiento para la fabricación de terminales de cortinas.

35

La fig. 1 muestra la plancha metálica de material de elevada densidad especialmente plomo, con las líneas de troquel. Las figuras 2 y 3, indican las posiciones inicial y final del matrizado. La fig. 4, representa, en corte esquemático, la prensa que permite sujetar la cinta elástica extrema entre las ramas del terminal. La fig. 5, representa el corte esquemático de la máquina que permite colocar las grapas que aseguran la unión del terminal con la cinta. La fig. 6, representa en perspectiva el terminal de cortina.

40

Siguiendo los dibujos, se advierte la lámina metálica -1-, que presenta las líneas de troquel -2- que limitan las placas rectangulares -3- que, en la operación de doblado, se colocan entre las matrices de doblado. La matriz superior -4- lleva el saliente -5- que constituye el núcleo sobre el que dobla la lámina. La matriz inferior lleva la cavidad -6- cuya longitud y espesor se corresponde con el espesor total de las dos ramas de la lámina y el núcleo o saliente -5-. La matriz inferior -7- lleva unos topes-guía laterales -8- para el centrado de la matriz superior en la última fase de su descenso.

45

50



La lámina o terminal -3- presenta, comprendida entre las ramas dobladas -9-, una ranura interior en la que se introduce la cinta plana -10- generalmente de material plástico, que constituye el elemento colgante de la cortina.

55 Para comprimir el terminal de la cortina entre las ramas -8- se utiliza la prensa de matrices -11-. Finalmente, se asegura la retención del extremo de la cinta colgante entre las ramas del terminal mediante la colocación de una grapa -12-, lo cual se realiza por una máquina de colocación de grapas de matriz móvil
60 -13- y matriz receptora fija -14-.

Para el procedimiento reivindicado, se emplearán las máquinas y dispositivos propios de la industria de fabricación de cortinas, pudiendo variar en cuantos detalles no se alterem cambie o modifique la esencialidad del proceso.

===== N O T A =====

65 Se reivindica:

1.- Un procedimiento para la fabricación de terminales de cortinas, caracterizado por una primera fase de troquelado de la plancha protectora de metal pesado del terminal, según la cual se dá forma rectangular de vértices redoneados. En una segunda
70 fase y mediante la matriz adecuada, se efectúa el doblado de la plancha protectora por su línea transversal media, con lo que forma un perfil de sección en U. En una tercera fase se introduce el extremo inferior del elemento colgante plano de la ranura inferior comprendida entre las ramas de la plancha en U, comprimiéndose entre sus ramas. En una cuarta fase se verifica la su-
75 jeción entre terminal y extremo del elemento colgante mediante una o más grapas curvas, que se aplican con una máquina de colocar grapas, ya sea en la dirección vertical del elemento colgante o en la transversal. La grapa atraviesa las dos ramas de la pieza metálica y el elemento comprendido, presentando las ramas de la
80

- 4 298648
26 MAR. 1964



grapa rebatidas en la cara posterior de la rama de la pieza me -
tálica maleable.

2º.- Un procedimiento para la fabricación de terminales de cor -
tinas.

85 Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas
86 y escritas de una sola cara.

Barcelona, 26 de Marzo de 1.964.

P. A.

M. LLORT

P. P.

298648

FIG.1

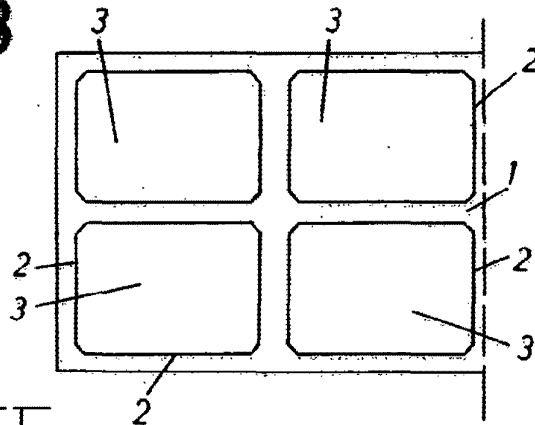


FIG.2

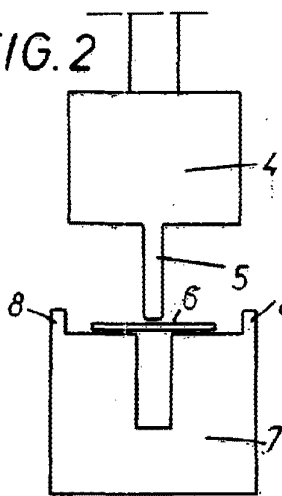
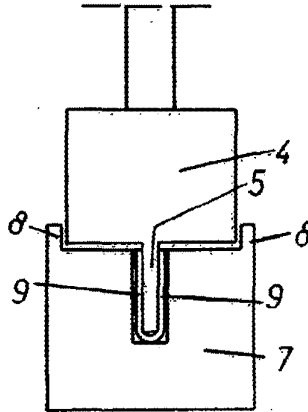


FIG.3



298648

FIG.4

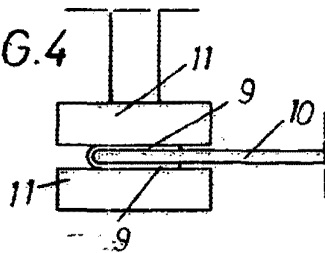


FIG.5

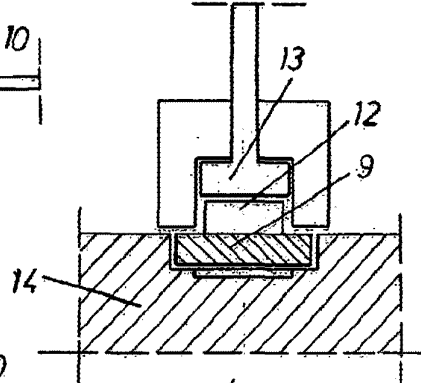
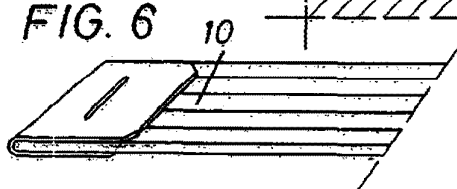


FIG.6



BARCELONA 26 DE Mayo DE 1964,
 P. A.
 M. LLORT
 P. P. *[Signature]*