

EX-GB
VIG/55111



301059

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía, a
favor de:

BRIGHT MANUFACTURING COMPANY LIMITED
entidad británica, con domicilio en Meteor
Works, Torrington Avenue, Coventry, Warwick,
Inglaterra, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LAS ABRAZADERAS"

=====

Inventor: Robert Granville Bright



301059

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta invención se refiere a abrazaderas para utilizar en la fijación de tiras exclusoras de corriente de aire o de tiras de recubrimiento a una pestaña de soporte, siendo tales abrazaderas de perfil en sección transversal substancialmente en "U" invertida y estando destinadas a cabalgar sobre la pestaña de soporte en la que están montadas. Tales abrazaderas pueden estar incorporadas en la tira de manera que formen una parte integrante de ésta o pueden estar separadas de ella, rodeando usualmente o la tira o un material de revestimiento a la abrazadera de forma que ésta quede oculta a la vista. - - - - -

Además, tales abrazaderas pueden acoplarse friccionalmente a la pestaña de soporte directamente o a través de la parte central de la tira o revestimiento o pueden estar formadas de manera que pasen por encima de una o más proyecciones laterales de la pestaña o una serie de puntas elásticas montadas sobre la pestaña. - - - - -

Es muy deseable que tales abrazaderas sean capaces de movimiento universal de doblado y se doblen con un pequeño radio o curvatura. - - - - -

El principal objeto de la invención es desarrollar una abrazadera que pueda manufacturarse económica y fácilmente

301059



a partir de material en tira tal como por ejemplo acero dulce o de resorte o aluminio y sin desperdicio de material y que además sea capaz de movimiento universal de doblado. - -

5 Una abrazadera para el fin especificado y de acuerdo con la presente invención es de forma en sección transversal substancialmente en "U" invertida, fabricándose la abrazadera a partir de material en tira, u hoja que se hiende transversalmente en puntos espaciados, estirándose longitudinalmente el material después del hendido para abrir las
10 hendiduras y aumentar su longitud efectiva y hacer por ello capaz a la abrazadera acabada de movimiento universal de doblado. - - - - -

Con referencia a los planos anexos: - - - - -

15 La Figura 1 es una vista en planta parcial de la pieza de partida hendida, a partir de la cual se fabrica la abrazadera; - - - - -

Las Figuras 2 y 3 son respectivamente una vista en alzado y una vista en planta de la abrazadera; - - - - -

20 Las Figuras 4 y 5 son secciones por la línea A-B y C-D, respectivamente, de la Figura 2; - - - - -

La Figura 6 es una sección de la abrazadera que tiene púas y un tejido u otro revestimiento. - - - - -

Las Figuras 7, 8 y 9 son vistas en perspectiva de la abrazadera que ilustran distintas disposiciones de púas. -

301059



5 La abrazadera acabada comprende una serie de partes espaciadas en vértebra de espinazo y una serie de patas pendientes espaciadas que pueden ser rectas o curvas en toda su longitud y si se desea estar vueltas hacia adentro por sus extremos inferiores, de una manera conocida. Las partes vueltas hacia adentro pueden ser puntiagudas para acoplarse por fricción a la pestaña y si es necesario perforar el revestimiento usual, o bien las patas pueden formarse con púas estampadas puntiagudas, para un fin similar. - - - - -

10 Aunque está dentro del marco de la invención formar las abrazaderas a partir de cualquier material apropiado se prefiere construir las a partir de acero dulce o aluminio. - -

15 Como se observará claramente en la Figura 1, la pieza de partida 1 está hendida transversalmente en 2 desde sus bordes opuestos en puntos espaciados en toda su longitud, siendo las hendiduras de una longitud tal que queda un estrecho espinazo o vértebras 3 que se extiende a lo largo de la pieza de partida. El espinazo o vértebras está dividido por un número de hendiduras espaciadas 4 que se extienden desde el centro de la pieza de partida hasta puntos de cerca de los bordes longitudinales de ésta. Las hendiduras 2 y 4 forman entre sí una serie de patas espaciadas 5. - - -

25 La pieza de partida 1 se dobla transversalmente en forma substancialmente de "U" invertida y antes o después del doblado transversal, la pieza de partida se estira por los extremos de forma que la pieza de partida en forma de "U" invertida asuma el perfil ilustrado en las Figuras 2 y 3 en

3010



que las partes 3 de espinazo o vértebras, y las patas 5 están espaciadas en una cantidad superior a su anchura, aunque está dentro del marco de la presente invención variar tal espaciado como se desee. Se apreciará, sin embargo, que espaciando las partes substancialmente como se ilustra habrá una considerable economía de material reduciendo por ello muy substancialmente el coste de fabricación. - - - - -

Preferentemente los extremos inferiores de las patas 5 están vueltos hacia adentro como en 6 en la Figura 7 o formados con púas 7 dirigidas hacia adentro de cualquier perfil apropiado, tal como se ilustran en las Figuras 6, 8 o 9.

Las púas 7 pueden perforar, como se ilustra en la Figura 6, un tejido u otro revestimiento 8 empleado normalmente para cubrir la abrazadera, llevando o comprendiendo el revestimiento en algunos casos una goma u otra sección de sellado. - - - - -

Como se observará claramente de los planos, el estirado de la pieza de partida causa que las hendiduras 4 se abran hasta un perfil substancialmente en doble "V", asumiendo las restantes hendiduras un perfil substancialmente en "V". - - - - -

Las abrazaderas ilustradas están destinadas principalmente a montarse sobre una pestaña de soporte, haciendo las púas o partes vueltas hacia adentro de las patas acoplamiento de fricción directo o indirecto con la pestaña para asegurar firmemente la abrazadera en posición sobre aquella. -



301059

Se apreciará que estirando el material de la abrazadera para abrir las hendiduras, puede fabricarse una abrazadera de una longitud determinada a partir de una tira de material de aproximadamente la mitad de la longitud requerida anteriormente, a la vez que no habrá desperdicio de material en la formación de las hendiduras, formándose las últimas por medio de una operación de cortado o estampado, no extrayéndose material por la operación de hendido. - - - -

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Perfeccionamientos en las abrazaderas, del tipo utilizado en la fijación de tiras exclusoras de corriente de aire o tiras de recubrimiento y de perfil en sección transversal substancialmente en "U" invertida, caracterizados porque la abrazadera se fabrica a partir de material en tira u hoja que se hiende transversalmente en puntos espaciados, estirándose el material longitudinalmente después del hendido para abrir las hendiduras y aumentar su longitud efectiva y hacer capaz por ello a la abrazadera acabada de movimiento universal de doblado. - - - - -

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, ca-



301059

5 racterizados porque la pieza de partida de la que se fabri-
 ca la abrazadera está formada en toda su longitud con una
 serie de hendiduras transversales espaciadas que se extien-
 den a través del eje longitudinal de la pieza de partida
 hasta puntos de cerca de sus bordes longitudinales y con u-
 na serie de hendiduras intermedias que se extienden desde
 sus bordes opuestos hasta puntos de cerca del centro longi-
 tudinal para formar una serie de partes de espinazo o vér-
 tebras espaciadas que llevan hacia abajo patas espaciadas
 10 pendientes. - - - - -

3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 2, ca-
 racterizados porque las hendiduras transversales, cuando la
 pieza de partida se estira se abren para formar aberturas de
 perfil substancialmente en doble "V" y "V". - - - - -

15 4.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivin-
 dicaciones precedentes, caracterizados porque los bordes in-
 feriores de las patas están vueltos hacia adentro el uno ha-
 cia el otro. - - - - -

20 5.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivin-
 dicaciones 1 a 3, caracterizados porque las patas están for-
 madas con partes de púas dirigidas hacia adentro. - - - - -

6.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS ABRAZADERAS". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la pre-

301059



sente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecano-
grafiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de di-
bujos que la ilustra.

BARCELONA, 6 JUN 1964

P.A.

M. CURULL SUÑER

301059

BRIGHT MANUFACTURING COMPANY LIMITED

Hoja única

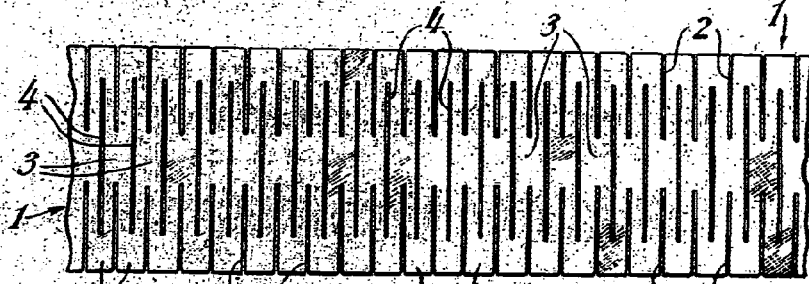


Fig. 1.

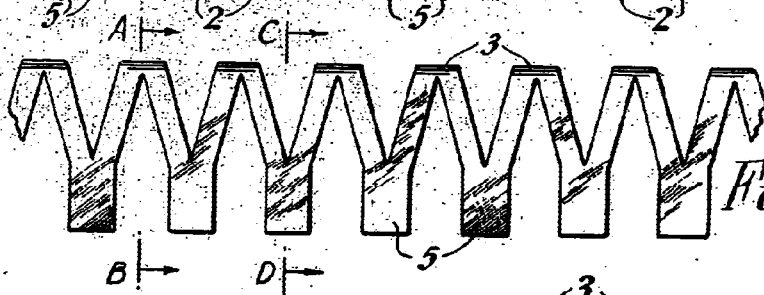


Fig. 2.

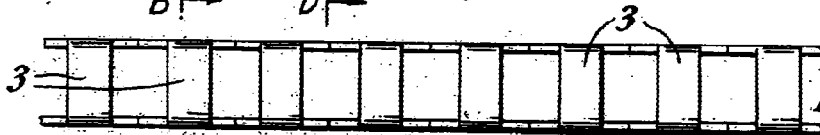


Fig. 3.

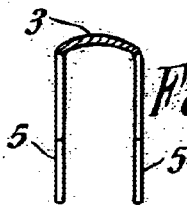


Fig. 4.

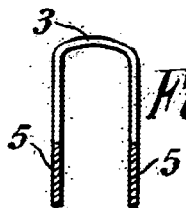


Fig. 5.

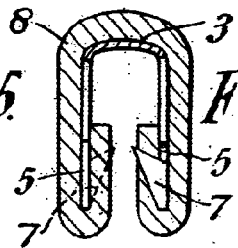


Fig. 6.

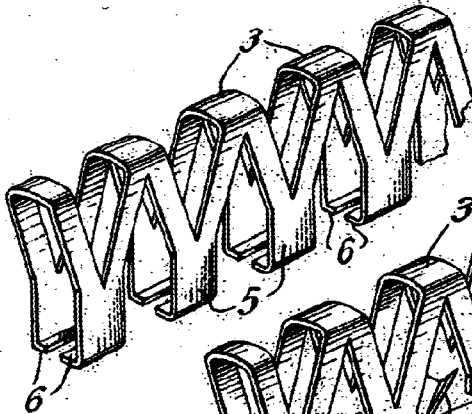


Fig. 7.

BARCELONA, 16 JUN 1964

P. A.

[Signature]
 Fig. 8. RELA. SUPLEN.

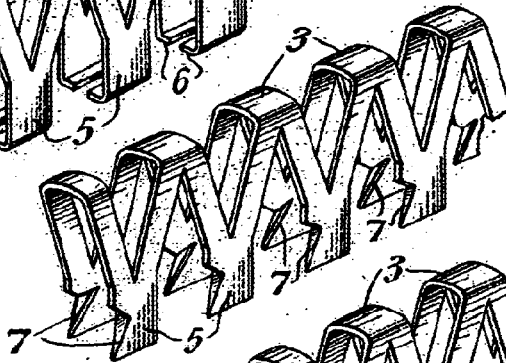


Fig. 9.