

305798

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

en España a favor de D. ALVARO CRUZAT SALAZAR, de nacionalidad española, residente en Bilbao, calle de Principe nº 5-5º; cuya Patente se refiere a: "PERFECCIONAMIENTOS EN EQUIPOS PARA LA FABRICACION DE ESPEJOS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

El invento se refiere a la fabricación - de espejos, en los cuales se forma una superficie lisa reflectora, mediante la aplicación de tensión a una hoja de fine metálico o material de hoja de metal, y su objeto es proporcionar medios perfeccionados de tensión, con lo cual es posible producir reflectores que posean la condición óptica de

POOR
QUALITY

30 5798

lisos y que sean aceptables como sustitución de -
los espejos de cristal plateados convencionales.

5.-

El invento proporciona un equipo para -
uso en la fabricación de espejos, comprendiendo -
los medios para soportar una hoja reflectora en -
posición sustancialmente lisa, medios para suje-
tar la hoja o bordes opuestos y medios para apli-
car succión neumática a una cara de la hoja, a lo
largo de una o más zonas seleccionadas o una zona

10.-

periférica, de modo que la desviación lateral de
la hoja en las zonas mencionadas es efectiva para
proporcionar tensión uniforme a la parte o partes
de la hoja limitada por dicha zona o zonas.

15.-

El equipo para uso en la fabricación de
espejos de acuerdo con el invento, comprende una
base anular, los instrumentos asociados con dicha
base anular que forman un canal continuo a lo larg
go del límite interno, y los utensilios necesarios
para aplicar la succión neumática al interior de

20.-

dicho canal, de tal modo que una hoja de material
reflectante quede segura alrededor de dicha base -
anular y así se estira y cubre enteramente dicho
canal, yél efecto de vaciar el espacio comprendi-
do dentro del canal y la cara sujeta de la hoja es

25.-

imponer sustancialmente una tensión uniforme en -
la parte de la hoja, de la cual la pared interior
del canal forma la periferia.

Un armazón de espejo para recibir la ho

ja tensora puede ser colocado en contacto con la anterior y ser unido a ella adecuadamente para formar un espejo rígido.

La forma en que puede llevarse a efecto el invento se describe a continuación con referencia a los dibujos esquemáticos que acompañan a la especificación provisional, en la cual:

La figura 1ª, es una sección transversal del equipo tensionador, mostrando el film re-
10.- flexor bajo tensión.

La figura 2ª, muestra dos métodos alternativos de la forma de adaptar el film al arma-
zón.

El equipo de la figura 1ª toma la forma de un canal metálico anular -1-, cuya forma -
15.- tiene bordes exteriores e interiores, respectivamente indicados en -2- y -3-, y el borde exterior -2- es usado para soportar el canal sobre un soporte -4-. Dichos bordes están preferiblemente -
20.- recortados, de modo que sus caras superiores son planas, y la cara del borde -3- puede ser plana de acuerdo con la del borde -2-. La estructura del canal es suficientemente fuerte como para permitir al borde exterior -2- servir como base anu-
25.- lar, lo que es una de las características del invento. Una conexión por tubo -5- está fijada en la base del canal, como se muestra en la parte izquierda de la figura 1ª, para permitir que

30 57 8

una "fuente" de succión neumática sea acoplada al interior del canal.

- En el uso, se coloca una hoja -6- de film metalizado o material de hoja de metal o película transparente de poliestor que tiene una capa metálica por un lado, por el lado metalizado para arriba, a través de una base anular, de modo que esté en contacto con los bordes -2-, -3-, como se muestra en líneas seguidas en la figura 18.
- 5.- El borde de las hojas -6- se asegura en posición lisa sustancialmente el borde exterior del -2- por medio de una tira -8- de cinta adhesiva adecuada o material similar. La succión se aplica a -5- y el canal -1- queda vaciado a baja presión, con el resultado de que las partes -7- de la hoja -6- que extienden el canal -1-, están sometidas a un efecto de succión por el cual está obligado a ocupar la posición mostrada en la línea punteada.

Consecuentemente la hoja es sometida a una tensión sustancialmente uniforme sobre toda el área, que está periféricamente limitada por el borde -3-. Por razón de la cualidad plana de dicho borde -3- la región así tensionada adquiere el requisito optico de lisa.

25.- El armazón del espejo es colocado en contacto con la superficie superior de la parte tensionada de la hoja -6- y unido a ésta antes de que ceda la tensión. A este efecto se coloca un -

305798

soporte -9- adecuado debajo de la hoja, y se proporciona el conveniente equipo, con lo cual el soporte -9- puede levantarse muy ligeramente sobre el plano del borde -3- cuando se aplica el armazón. Tal soporte -9- puede ser provisto de un refuerzo -10- de goma esponjosa o un material semejante elástico. En posición alternativa, el borde interno -3- puede adaptarse para servir como soporte rígido para el armazón del espejo durante el momento de fijar el último a la hoja -6-.

La parte izquierda de la figura 2ª muestra la forma de adaptación a la hoja reflectora de un armazón -11- de construcción tubular. En este caso se consigue que la hoja -6- se adhiera al armazón por medio de una tira -12- de cinta adhesiva por ambos lados de uno de los cuales se fija al armazón antes de aplicar el último a la hoja. Cuando se completa la apartación, se refleja la succión al canal, y la cinta -2- se quita y después el margen de la hoja -6- se fija sobre el tubo del armazón por medio de cinta de metal adecuado, plástico, y el exceso de material se recorta.

La parte derecha de la figura 2ª muestra el modo de adaptación a la hoja reflectora del armazón -13- de sección transversal rectangular. Queda entendido que la cara del marco a la cual se fija la hoja -6- debe ser verdaderamente plana y un método convenientemente sencillo y económico de asegurar tal condición de plana con

siste en aplicar a la cara del armazón una cantidad de resina termo-creadora de poliéster y después colocar el armazón en la cara cubierta hacia abajo sobre una mesa o plancha a la cual se haya aplicado un agente de "relajación". La resina debe ser tal que no se extienda o no encoja al colgarla.

Una agente adecuado es la cara de milicoma. El armazón se deja en posición hasta que la resina se ha adaptado, y después se quita y los bordes agudos se alisan limando. En la figura 2ª el cuerpo de resina, que ha sido alisado como se ha descrito, se designa con el nº -14-.

Describe convenientemente la naturaleza de la actual Patente de Introducción, como asimismo la forma de poderla llevar a la práctica para convertirla en una realidad industrializable, se hace constar que en la misma serán susceptibles de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan no se cambie altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

NOTA

Se declaran como de novedad y propiedad para todo el territorio español el contenido de las siguientes:

REIVINDICACIONES

- 13.- "Perfeccionamientos en equipos para la fabricación de espejos", de acuerdo con cuyos perfeccionamientos, se constituyen un equipo
- 5.- para uso en la fabricación de espejos que comprenden de los medios o utensilios para soportar una hoja reflectora en posición sustancialmente lisa, elementos para sujetar la hoja a los bordes opuestos, y elementos para aplicar succión neumática a una
- 10.- cara de la hoja a lo largo de una o más zonas seleccionadas, o una zona periférica, de modo que - la flexión lateral resultante de la hoja en dicha zona, sea efectiva para permitir tensión uniforme a la parte o partes de la hoja limitadas por dicha zona o zonas.
- 15.-

- 24.- "Perfeccionamientos en equipos para la fabricación de espejos", que comprende una base anular, elementos asociados con dicha base anular, formando un canal continuo a lo largo del
- 20.- límite interior y elementos para aplicar succión neumática al interior de dicho canal, de tal modo que una vez haya sido sujeta una hoja de material reflector sobre dicha base anular, de forma que - se extienda y cubra enteramente dicho canal, al -
- 25.- efecto de vaciar el espacio comprendido dentro - del canal y la cara subyacente de la hoja de material, tiene que producir tensión sustancialmente uniforme, en la parte de la hoja de la cual la pa

red interior del canal forma la periferia.

- 5.- 3a.- "Perfeccionamientos en equipos para la fabricación de espejos", que esencialmente se caracterizan por el hecho de soportar una hoja de material de película reflectora en posición sustancialmente lisa, sujetando dicha hoja a bordes opuestos contra la tensión centripeta aplicando succión neumática a la cara de la hoja a lo largo de una o más zonas seleccionadas, de tal modo que se produzca flexión lateral de la hoja en dicha zona, con lo cual se ejerce tensión en la parte o partes de la hoja limitadas por dicha zona o zonas, y adaptando un armazón preparado de forma plana a la hoja tensa.
- 10.- 4a.- "Perfeccionamientos en equipos para la fabricación de espejos", según reivindicación 2ª, que se caracteriza porque la base anular está constituida por un borde periférico exterior de canal anular.
- 15.- 5a.- "Perfeccionamientos en equipos para la fabricación de espejos", según reivindicación 4ª que se caracteriza porque el canal tiene un borde sustancialmente coplano con un borde exterior.
- 20.- 6a.- "Perfeccionamientos en equipos para la fabricación de espejos", según reivindicaciones 2ª, 4ª y 5ª, que se caracterizan por la combinación con elementos situados dentro del espejo

3 798

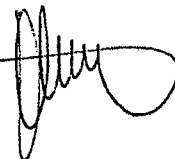
cio comprendido por el canal, para soportar la parte baja de la hoja cuando se fija al armazón a ella.

7º.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EQUIPOS PARA LA TRANSMISION DE ESPEROS".

Todo ello, conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de NOVENA hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 7 de Noviembre de 1.964

D. GONZALEZ VACA
P.^a



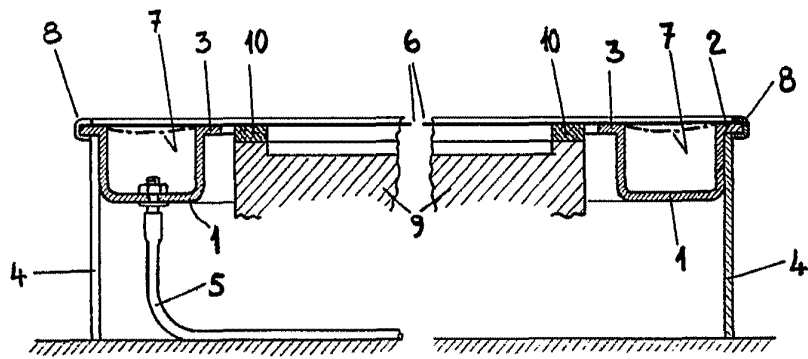


Figura 1ª

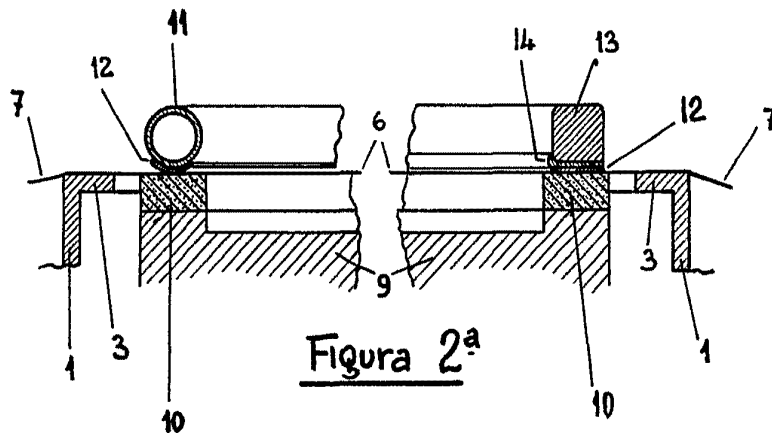


Figura 2ª

MADRID 7 NOVIEMBRE DE 1964

P.A.

E. GONZALEZ VACAS

Escala variable