



305924

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DON RAMON BIGAS CUNILL, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE
EN BARCELONA, Portugalete nº. 3.

sobre

PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE PERSIANAS
ARROLLABLES.



Esta patente tiene por objeto garantizar la explotación en exclusiva de los perfeccionamientos introducidos en la fabricación de persianas arrollables.

Los citados perfeccionamientos se refieren concretamente al montaje y ligado de los listones que forman la persiana, mediante la disposición de varias líneas de enganches articulados, siendo la finalidad de los citados perfeccionamientos, el simplificar al máximo esta operación, racionalizando en extremo el trabajo, a la par que ofrecer en su acabado una garantía de sujeción más acentuada que la obtenida por los métodos clásicos, con el consiguiente aumento de la productividad y beneficios resultantes, además de la eliminación de un acentuado riesgo que actualmente acecha al operario.

Los métodos clásicos a que se ha aludido consisten en el claveteado a mano de los enganches articulados sobre los listones mediante un método en el cual el trabajo del operario se ve entorpecido por las dificultades que presenta el sostener en su apuntado los pequeños clavos que se emplean para unir los enganches a sus respectivos listones. Colocando éstos sobre una superficie dura, preferentemente un pasamano de hierro, el operario va claveteando los enganches sobre los listones, a razón de un mínimo de dos clavos por enganche y listón o de uno si es una gropa. Esta operación requiere, en primer lugar, la utilización de las dos manos del operario, por lo que debe disponer la persiana sobre un lugar del que no se caiga y que a la vez le sea accesible. En segundo lugar serán varios los golpes de martillo que deberá dar sobre cada clavo.

Los clavos, al ser golpeados, atraviesan el listón de madera y al encontrar el duro obstáculo de la base de trabajo se doblan, incrustándose dentro del mismo listón. Este doblado se efectúa variablemente según el acierto y potencia del martillazo, por lo que no hay garantía de que los clavos que sujetan un enganche



se doblen correctamente en forma de grapa cerrada, sino que se doblarán indistintamente hacia cualquier lado.

- Todos estos inconvenientes son solventados mediante la aplicación de los perfeccionamientos descritos en esta patente, consistentes en la utilización de un engrapado mecanizado que al regularizar la operación, permite que esta sea rápida y correcta, colocándose las grapas con exactitud en su emplazamiento y cerrándose las mismas con uniformidad. Esta racionalización del trabajo queda en primer lugar garantizar por que en la base de una engrapadora se
- 5.- disponen unas pestañas laterales que permiten la instantánea colocación de aquellas sobre la zona exacta del enganche, para encajar éste con dichas pestañas en sentido lateral, mientras que en sentido transversal queda la engrapadora centrada por sus bordes. De esta manera, el operario colocará la engrapadora sobre el enganche,
- 10.- encajando pestañas y bordes en el mismo, labor facilitada por la ligera conicidad de éstos, sin preocupación alguna de la situación de los orificios del enganche, ya que éstos automáticamente quedan situados en el preciso lugar donde la grapa vaya a asomar para ser claveteada.
- 15.-
- 20.- Por último, la especial forma de los extremos de la grapa, y la regularidad de dirección del empuje, etc., harán que al ser ésta claveteada, sus extremos o patas queden cerradas correctamente hacia adentro, garantizando un cierre perfecto.
- Complementando lo anteriormente expuesto, se añade en una hoja
- 25.- gráfica un diseño que representa una realización práctica de los perfeccionamientos objetos de esta patente.
- En la Figura 1ª., se esquematiza la composición de un grupo de grapas.
- La Figura 2ª., muestra el esquema de una engrapadora, complementada por la vista frontal dibujada en la Figura 3ª.
- 30.- Finalmente las Figuras 4ª y 5ª., dibujan la aplicación de los elementos centradores de la engrapadora sobre el enganche articulado.



5.- Siguiendo los diseños se aprecia la grapa (6) unida a sus compañeras por la zona (7), dejada ya de troquel en su fabricación. Los extremos (8) de la grapa están biselados hacia adentro en una iniciación del doblado de la misma. El grupo de grapas (9) se coloca en el interior del cargador (10) de la engrapadora, siendo empujadas hacia la parte delantera (12), colocando la primera grapa bajo la cizalla pisadora (13). El resorte accionador (11) precisará un eje central (14) de guía para evitar salga de su posición normal de trabajo.

10.- Dentro del cuerpo (12) se desliza la cizalla pisadora, accionada al ser golpeada la cabeza (15), regresando a su posición primitiva por la acción del resorte (16), alojado en el cuerpo y apoyado sobre la arandela (17) del soporte (18) de la cuchilla pisadora (13). Un mango (19) sirve para un fácil manejo por parte del

15.- operario, sujetándolo con una mano, mientras con la otra golpeará el cabezal de la cizalla con ayuda de un martillo de cabeza semi-blanda, por ejemplo.

El método de trabajo es como sigue: Colocada la engrapadora sobre uno de los enganches articulados que deban engraparse (20) quedará automáticamente situada en posición adecuada por la acción de los topes laterales (21), mientras que el propio cuerpo (12) de la engrapadora encaja entre las envolventes (22) del enganche. Queda así la engrapadora colocada sobre el enganche y éste sobre el listón (23) de la persiana por lo que al clavetearse la grapa (6) sus

20.- extremos (8) tropiezan con la dura superficie de trabajo (24) cerrándose hacia el interior y proporcionando una sujeción perfecta.

25.-

Las formas exteriores y dimensiones, así como los materiales que se emplean en la realización práctica de los perfeccionamientos anteriormente descritos y que son objeto de esta patente, no influirán en nada en la esencialidad de la misma, que viene reivindicada en los puntos de la siguiente

30.-

NOTA



305924

-5-

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

- 1a Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de persianas arrollables, caracterizados por lograr una racionalización de la concreta labor de fijación de los enganches articulados sobre sus respectivos listones, mediante grapas que son claveteadas accionando una engrapadora cuya boca de salida tiene los dispositivos necesarios para su centrado automático en relación con los orificios correspondientes de los enganches articulados a clavetear, de forma que basta con llevar la engrapadora sucesivamente a su posición correcta sobre cada enganche y accionarla para que se obtenga el claveteado regular y uniforme de la persiana.

- 2a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de persianas arrollables, caracterizados porque el centrado automático de la engrapadora, en relación con los orificios del enganche articulado a clavetear, se obtendrá con ayuda de una guía ofrecida por unas pestañas de la engrapadora que la alinearán en relación con la cadena formada por los enganches a clavetear y con ayuda de los eslabones salientes de dichos enganches que obligarán al centrado de la máquina en relación con sus orificios de claveteado, de forma que bastará con acomodar la engrapadora sobre la cadena continua de enganches para que se pueda accionar la misma y fijar cada enganche a su listón mediante la correspondiente grapa clavada mecánicamente y con regularidad.

- 25.- 3a.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE PERSIANAS ARROLLABLES.

Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 11 de novbre de 1964

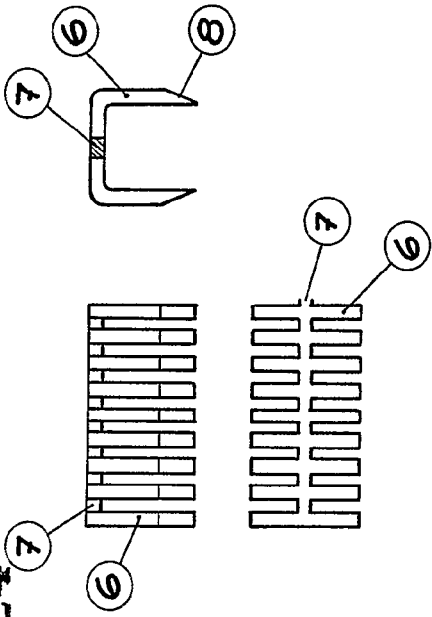


FIG. 1

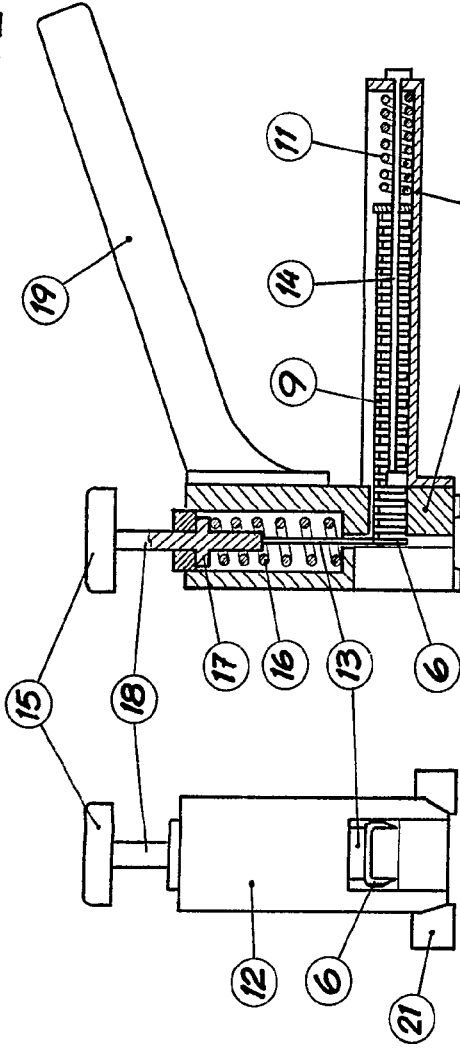


FIG. 3

FIG. 2

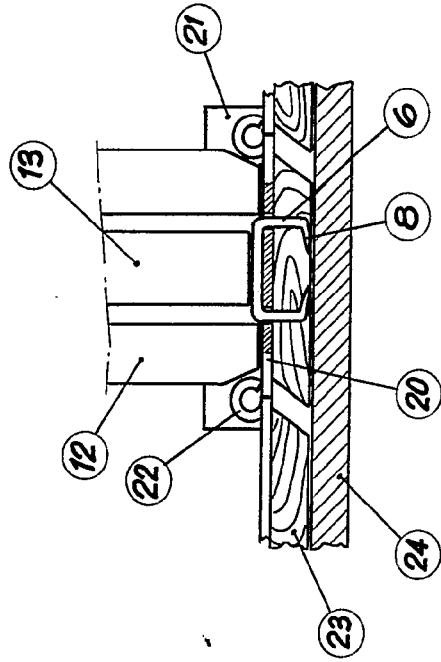


FIG. 4

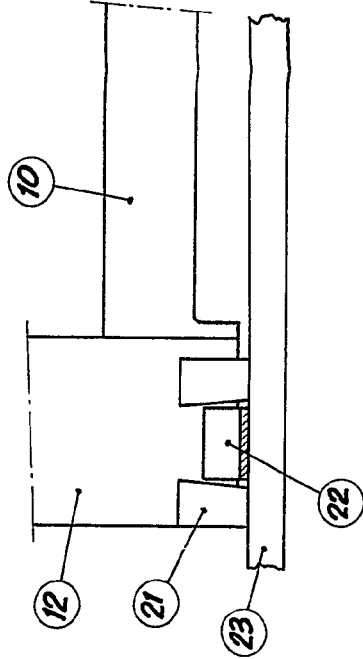
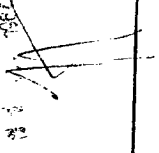


FIG. 5

Escala variable



305924

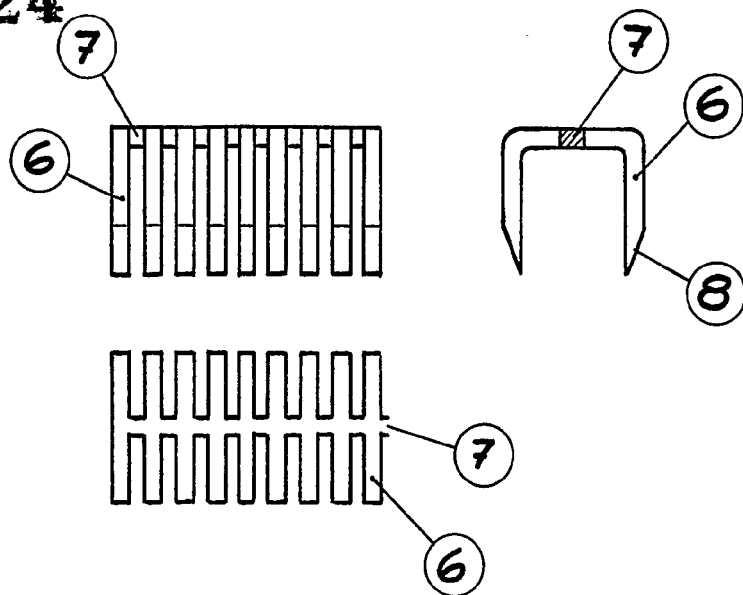


FIG. 1

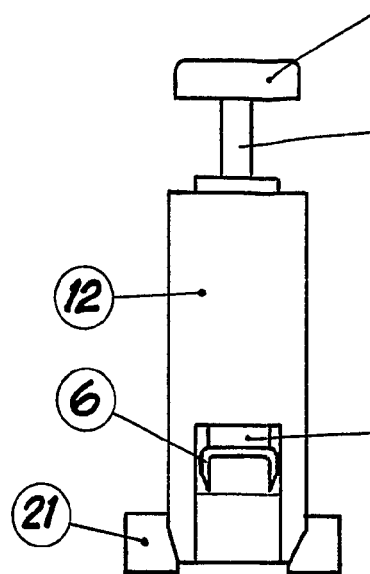
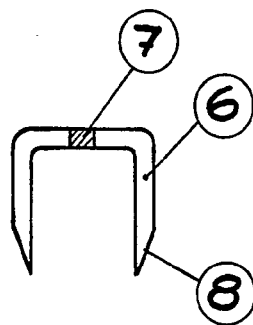


FIG. 3

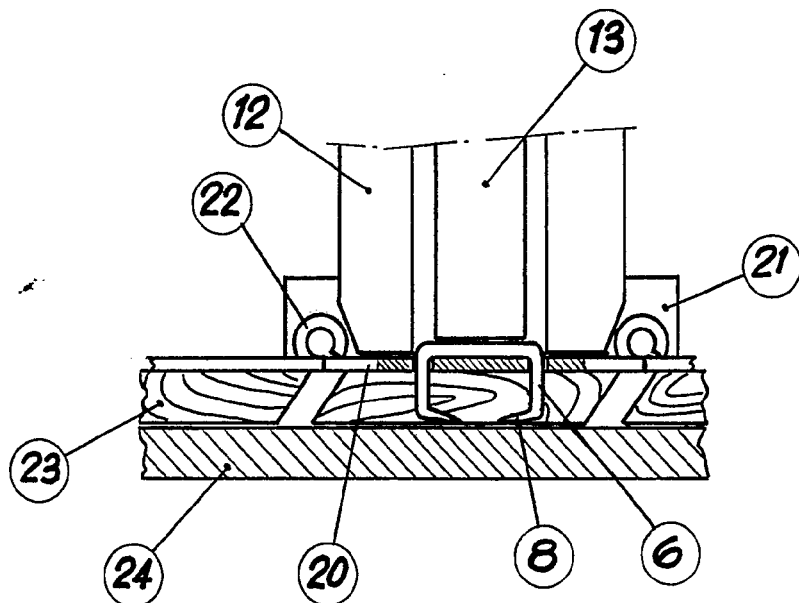


FIG. 4



305924

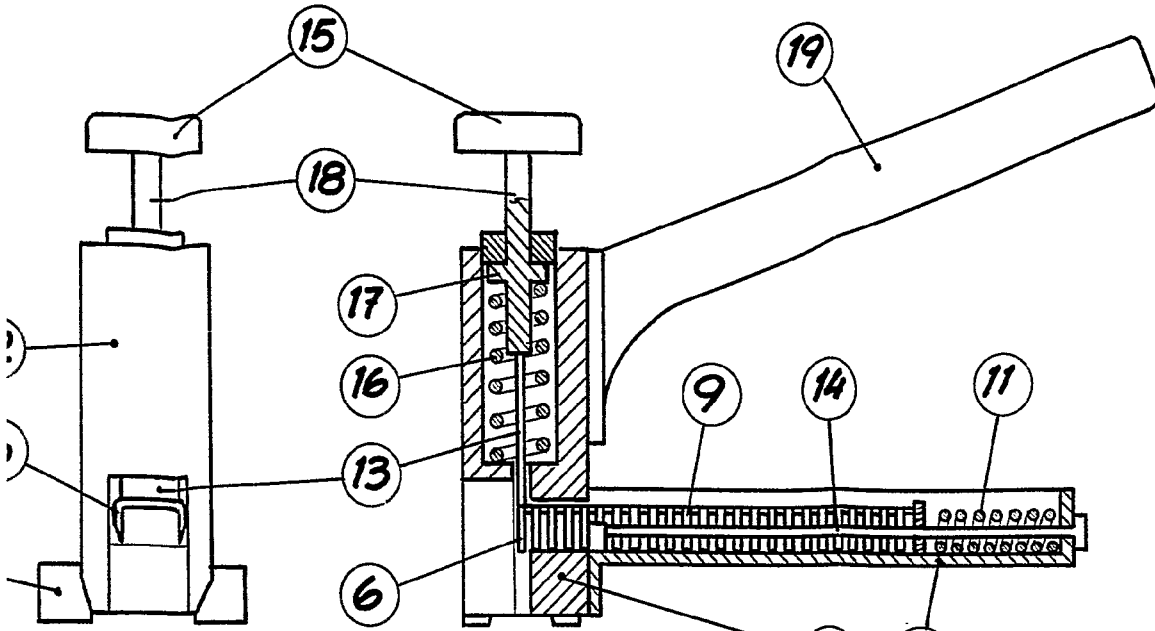


FIG. 3

FIG. 2

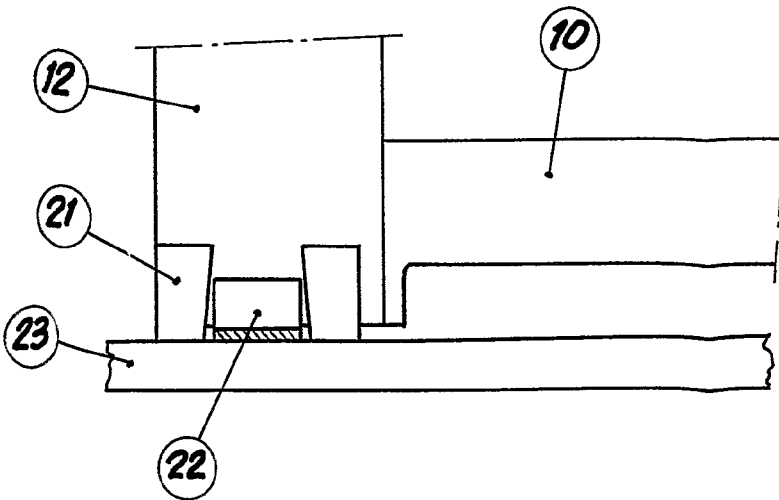


FIG. 5

Escala variable

13 9 1977 1967