



3 0 9 0 8 0

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

PATENTE DE INTRODUCCION

SOLICITANTE: D. VICENTE GARCIA DOLADO, de DESAMPARADA ALPERA BADIA Y de CARMEN GARCIA JUAN-SENABRE, todos de nacionalidad española.

RESIDENCIA:

VALENCIA, Avda. Giorgeta, 32, bajo A.

ENUNCIADO: "UN PROCESO DE CONSTRUCCION DE ELEMENTOS ORNAMENTALES APPLICABLES A LAMPIS TERIA"

Fuente de origen.-PREBEN JACOBSEN, de Dinamarca.

Prioridad: Patente n.º del

3 0 9 0 8 0

- 2 -



1 La Patente de Introducción que se solicita, reu-
ne las condiciones que señala el Estatuto vigente sobre Pro-
piedad Industrial, de fecha 26 de Julio de 1.929, texto re-
fundido publicado el 30 de Abril de 1.930.

5 El invento consiste, como indica el enunciado a-
un proceso de construcción de elementos ornamentales apli-
cables a lampisteria. La invención, que ha sido practicada
con éxito en el extranjero, proporciona una serie de ele-
mentos ornamentales mediante los cuales resulta posible --
10 construir lamparas y partes de lampara o similares bajo --
una estructuración ideal que, en principio, modifica las -
condiciones esenciales de los procedimientos al mismo fin-
conocidos.

15 El proceso objeto de la invención permite, inclu-
so y precisamente, construir elementos ornamentales aplica-
bles a lampisteria bajo fases operativas de desarrollo ele-
mental que, consiguientemente, reducen los costos de produc-
ción, adquiriendo simultaneamente los elementos ornamenta-
les contruidos según el proceso una estructuración parale-
20 la a las modernas tendencias constructivas de este género.

25 El proceso comienza con la utilización de una se-
rie de laminas flexibles en forma de cinta, a lo largo de-
cuyos bordes se han practicado sendos troquelados que abar-
can solamente una reducida parte del ancho de la cinta lle-
gando a cortar sus bordes, y cuyos troquelados determinan-
la formación de canales de ancho igual o muy aproximado al
espesor o grueso de dichas cintas, las cuales poseen, ade-
más, en sentido transversal, en paralelo con los troquela-
dos, un número determinado de hendidos por los cuales pue-
de doblarse la cinta en porciones determinadas para formar
30

3 09080

- 3 -



1 un poligono; siendo la longitud de cada cinta la suficien-
te para comprender, al menos, uno de los lados de dicho po-
ligono, y preferiblemente varios de ellos.

5 Otro objeto de la invención consiste en que las-
cintas utilizadas en el proceso se caracterizan tambien por
presentar en uno de sus extremos una aleta a través de la-
cual se unen con otras cintas para completar la longitud -
de los lados de un poligono y cerrar la figura.

10 Otro importante objeto del proceso consiste en -
que las cintas primeramente mencionadas se caracterizan por
el hecho de presentar, en algunos casos, sendas ranuras en
una misma línea longitudinal y con separación potestativa-
entre sí; quedando dichas ranuras preferiblemente situadas
cerca de uno de los bordes longitudinales de la cinta en -
15 cuestión.

Una ulterior característica del invento consiste
en emplear en combinación con las cintas ranuradas una lá-
mina de contorno igual o aproximado al poligono que ha de-
formarse con las cintas y de cuerpo mas resistente que e--
20 llas; cuya lamina troquelada poseerá al menos un número i-
gual de apendices o angulos salientes como ranuras presen-
te la cinta formadora inicial del poligono construido.

Otro objeto del invento consiste en emplear un -
molde para la formación de los poligonos o al menos el po-
25 ligono inicial, que se caracteriza por el hecho de estar -
constituido por una lámina de notable rigidez y espesor ma-
yor que las propias cintas, en que se ha previsto un recor-
tado igual al poligono a formar, cuyos bordes del recorta-
do sirven de horma para este fin.

30 Un nuevo objeto del proceso consiste en emplear

3 0 9 0 8 0



1 en combinación un número variable de cintas troqueladas de
acuerdo con la longitud del cuerpo ornamental a obtener y-
en el que cada una de las cintas o grupos de cintas se do-
blan para formar un polígono, de manera que una vez forma-
5 dos varios de ellos se desfazan y se acoplan a través de -
los canales troquelados en sus bordes, tomando como elemento
inicial de la construcción una de las laminas troquela-
das con angulos salientes y un polígono formado con la cinta
ramurada sujetandose todo el conjunto por la simple presi
10 sión de las ranuras ayudada potestativamente con un pegamento
de que se impregnan los cruces de ajuste.

El proceso tambie se caracteriza por el hecho de-
que la propia lamina troquelada con angulos salientes es -
utilizada como molde cuando el polígono es de lados rectos.

15 En el proceso pueden combinarse entre sí polígo-
nos regulares de distinto contorno e incluso formas capri-
chosas para obtener un elemento ornamental variado.

Finalmente la lamina troquelada con angulos salientes
se caracteriza además por el hecho de presentar un ori-
20 ficio central para paso de un conductor o cable de sujec-
ción para colgar el conjunto de la construcción, con la adi-
ción potestativa de una lampara de iluminación.

Para ayudar a la comprensión de la idea expuesta
se ha confeccionado a titulo explicativo y sin caracter res-
25 trictivo alguno, una lámina de dibujos. Ilustra la presen-
te Memoria como un ejemplo de realización del objeto que -
nos ocupa.

La figura 1ª nos ofrece sendas vistas diagramati-
cas de la serie de cintas que se utilizan en el proceso de
30 construcción elementos de lampisteria según la invención.-

3 09080 5 -



1 Como puede observarse en a) se parte de una serie de tiras
-1- en forma de cinta a lo largo de cuyos bordes -2- se --
han practicado sendos troquelados -3- que abarcan solamente
una reducida parte del ancho de la cinta llegando a cortar
5 sus bordes. Estos troquelados -3- determinan la formación-
de canales de ancho igual o muy aproximado al espesor de -
dichas cintas los cuales pasan además en sentido transver-
sal, en paralelo a los troquelados -3- un número determina
do de hendidos -4- por los cuales puede doblarse la cinta-
10 en porciones determinadas para formar un poligono. Cierta-
mente la longitud de cada cinta -1- será suficiente al me-
nos para comprender uno de los lados de dicho poligono y -
preferiblemente varios de dichos lados.

15 b) Nos permite comprobar que las cintas utiliza-
das en el proceso presentan los cortes -3- practicados en-
solo uno de sus bordes -2- en tanto que en el borde opues-
to se hallan sustancialmente desprovistos de dichos cortes.
Sin embargo este tipo de cintas presenta, al igual que las
primeras hendidos transversales de referencia -4- en dispo
20 sición paralela respecto de los cortes -3-.

25 c) Es un tipo de cinta -1- que presenta, en al-
gunos casos sendas ranuras -5- en una misma linea longitu-
dinal y con separación potestativa entre sí, quedando di--
chas ranuras preferiblemente situadas cerca de uno de los-
bordes longitudinales -2- de la cinta en cuestión.

30 Por ultimo d) es un nuevo tipo de cinta -1- en--
cuyos bordes -2- se determina la provisión de troquelados-
-3- combinados con una pluralidad de hendidos transversales
-4- operativamente dispuestos para formar un poligono de -
contorno caprichoso.

3 09080 -



1 La figura 2ª corresponde a sendas vistas diagrama-
ticas de la construcción de elementos ornamentales según el
invento.

5 e) Corresponde a la fase operativa de formación -
de un polígono con cualquiera de las cintas -1- que inter--
vienen en el proceso, siendo además visible como las propias
cintas presentan en uno de sus extremos una aleta -6- a ---
través de la cual puede unirse asimismo por sus extremos o-
con otras cintas para comprender la longitud de los lados -
10 de un polígono y cerrar la figura.

f) corresponde a la formación de un elemento en -
el cual se ha empleado en combinación con las cintas -1- u-
na lámina -7- de contorno igual o aproximado al polígono que
ha de formarse con las cintas -1- y de cuerpo mas resisten-
15 te que ellas. Esta lamina troquelada poseerá al menos un nú-
mero igual de apéndice -8- o angulos salientes como ranu--
ras presente la cinta inicial formadora e) del polígono cons-
truido.

g) Corresponde a una sección de la lámina -7- pro-
20 vista de los salientes, en la cual se observa la provisión-
de un orificio central -9- para paso de un conductor o ca--
ble -10-destinado a colgar el conjunto de la construcción -
con la adición potestativa de una lampara de iluminación.

h) Corresponde a la formación de un polígono a --
25 partir de la doblez de las tiras -1- d) por las líneas trans-
versales de hendido -4-, de modo que se observa la forma---
ción de un lado de polígono de contorno caprichoso.

i) Nos muestra una figura poligonal constituida -
por doblez de las laminas -1- d), pudiendo estar obtenida -
30 dicha figura por una lamina continua -1- doblada por los --

3 09080

- 7 -

17 MAR 1954



1 hendidos -4- o bien por dos laminas -1- unidas entre sí por
sus extremos a través de la aleta -6- de que las propias la
minas disponen a tal fin.

5 j) Corresponde ahora a la construcción de un ele-
m-ento para lampisteria combinando por ejemplo tiras -1- a)
en lineas de trazos con tiras -1- d) de manera que estas ul-
timas queden acopladas con las primeras en función de los -
troqueles que son característicos a sus bordes correspondien-
tes.

10 Eventualmente la propia lámina -7- dotada con a--
pendices o angulos salientes -8- podrá ser utilizada como -
molde para la formación del elemento ornamental cuando el -
poligono que se obtiene sea sustancialmente de lados rectos.

15 La figura 3ª corresponde a una vista en perspecti-
va de una lampara ornamental obtenida según la invención. -
En efecto, en este caso se emplea en combinación por ejem--
plo una tira -1- c) en cuyo interior se monta la lamina ri-
gida -7- de modo que sus apendices o angulos salientes -8--
atraviesan las ranuras practicadas en la primera; una serie
20 de laminas -1- d) que quedan acopladas por los troqueles --
previstos en sus bordes a los troqueles que corresponde a -
la lamina -1- c); una serie de tiras intermedias -1- a) que
quedan comprendidas entre las laminas -1- d) ajustandose a-
estas a través de los troqueles correspondientes y al menos
25 una lamina -1- b) con la cual se constituye la zona inferior
de la lampara acoplándose a la tira -1- d) que la antecede -
por medio de los troqueles a tal fin practicados en las ci-
tadas tiras.

30 La figura 4ª corresponde a sendas vistas esquema-
ticas de otras cintas para construcción de elementos orna--

3 09080



1 mentales.

Según k) un tipo de cinta -10- que presenta en --
sus bordes -11- troqueles de referencia -12- y hendidos -13-
para dobléz se combina con otro tipo de cinta -14- de acuer
5 do con l) a la cual se dota en solo uno de sus bordes con -
troqueles -15- operativamente dispuestos para establecer un
acoplamiento con los primeros. Asi podemos obtener poligo--
nos regulares de distinto contorno e incluso combinar for--
mas caprichosas para obtener un elemento ornamental variado,
10 por ejemplo que adopte configuración de estrella.

La figura 5ª corresponde a una vista en perspecti
va de un tipo de molde que puede emplearse en el proceso pa
ra formar los elementos ornamentales. Dicho molde se halla--
constituido por una lamina de notable rigidez en la cual se
15 ha previsto un recortado -17- igual al poligono a formar, -
por ejemplo la antedicha estrella sirviendo los bordes -18-
de dicho recortado de horma para este fin.

Finalmente la figura 6ª corresponde asimismo a --
una vista en perspectiva de la lamina rigida que en este ca
20 so se utiliza en combinación con las cintas que componen el
elemento ornamental. En efecto, la citada lamina -19-, más-
rigida que dichas cintas presenta un perimetro generalmente
estrellado comportando asimismo el orificio central -20- --
destinado a permitir el paso de un cable o conductor para -
25 colgar el conjunto de la construcción con la adición potes-
tativa de la lampara.

Hecha la descripción precedente es necesario añá-
dir que los detalles de realización de la idea expuesta pue
den variar sin que por ello cambie la esencia de la inven--
30 ción que es la que se desprende de los párrafos que antece-



1 den y lo que se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen: La Patente de Introducción que se solicita, ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

5 1ª.- "UN PROCESO DE CONSTRUCCION DE ELEMENTOS ORNAMENTALES APLICABLES A LAMPISTERIA", caracterizado esencialmente por el hecho de utilizar una serie de laminas flexibles en forma de cinta, a lo largo de cuyos bordes se han practicado sendos troquelados que abarcan solamente una reducida parte
10 del ancho de la cinta llegando a cortar sus bordes, y cuyos troquelados determinan la formación de canales de ancho igual o muy aproximado al espesor o grueso de dichas cintas, las cuales poseen, además, en sentido transversal, en paralelo con los troquelados, un numero determinado de hendidos por los
15 cuales puede doblarse la cinta en porciones determinadas para formar un poligono; siendo la longitud de cada cinta la suficiente para comprender, al menos, uno de los lados de dicho poligono, y preferiblemente varios de ellos.

20 2ª.- UN PROCESO, de acuerdo con la reivindicación primera, en el que las cintas se caracterizan, tambien, por presentar en uno de sus extremos una aleta a través de la cual se unen con otras cintas para completar la longitud de los lados de un poligono y cerrar la figura.

25 3ª.- UN PROCESO, en el que las cintas de la reivindicación primera, se caracterizan por el hecho de presentar, en algunos casos, sendas ranuras en una misma linea longitudinal y con separación potestativa entre sí; quedando dichas ranuras preferiblemente situadas cerca de uno de los bordes longitudinales de la cinta en cuestión.

30 4ª.- UN PROCESO, de acuerdo con las reivindicacio--

3 09080^{-10 -}



1 nes anteriores, que se caracteriza por el hecho de emplear -
en combinación con las cintas preparadas, de acuerdo con la
reivindicación tercera, una lamina de contorno igual o aproxi
5 mado al poligono que ha de formarse con las cintas y de cuer
po mas resistente que ellas; cuya lamina troquelada poseerá
al menos un número igual de apendices o angulos salientes co
mo ranuras presente la cinta formadora inicial del poligono-
construido.

5ª.- UN PROCESO, en el que con preferencia se emplea
10 rá un molde para la formación de los poligonos, o al menos -
el poligono inicial, que se caracteriza por el hecho de estar
constituido por una lamina de notable rigidez y espesor mayor
que las propias cintas, en que se ha previsto un recortado--
igual al poligono a formar, cuyos bordes del recortado sir--
15 ven de horma para este fin,

6ª.- UN PROCESO, que se caracteriza esencialmente -
por el hecho de emplear en combinación un numero variable de
cintas como las de la reivindicación primera, de acuerdo con
la longitud del cuerpo ornamental a obtener, y en el que ca-
20 da una de las cintas o grupos de cintas se doblan para for--
mar un poligono, de manera que una vez formados varios de -
ellos se desfasan y se acoplan a través de los canales tro--
quelados en sus bordes, tomando como elemento inicial de la-
construcción una de las laminas de la reivindicación cuarta-
25 y un poligono formado con la cinta de la tercera reivindica-
ción sujetandose todo el conjunto por la simple presión de -
las ranuras ayudada potestativamente con un pegamento de que
se impregnan los cruces de ajuste.

7ª.- UN PROCESO, que se caracteriza esencialmente-
30 por el hecho de que la propia lamina de la reivindicación --

3 09080⁻¹¹⁻



1 cuarta, es utilizada como molde cuando el poligono es de -
lados rectos.

5 8ª.- UN PROCESO, de acuerdo con las reivindicacion
nes anteriores, que se caracteriza por el hecho de combinar
entre sí poligonos regulares de distinto contorno e incluso
formas caprichosas para obtener un elemento ornamental va--
riado.

10 9ª.- UN PROCESO, en el que la lamina de la cuarta
reivindicación, se caracteriza ademas, por el hecho de pre-
sentar un orificio central para paso de un conductor o ca--
ble de sujección para colgar el conjunto de la construcción
con la adición potestativa de una lampara de iluminación.

15 10ª.- Se reivindica por ultimo como objeto sobre-
el que ha de recaer la Patente de Introducción que se soli-
cita, "UN PROCESO DE CONSTRUCCION DE ELEMENTOS ORNMENTALES-
APLICABLES A LAMPISTERIA".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en-
la presente Memoria que consta de once hojas escritas a má-
quina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

20 Madrid, 6 de Febrero de 1.965

ALFONSO UNGRIA

P.P.

25

30

3 090 80



figura 1^a

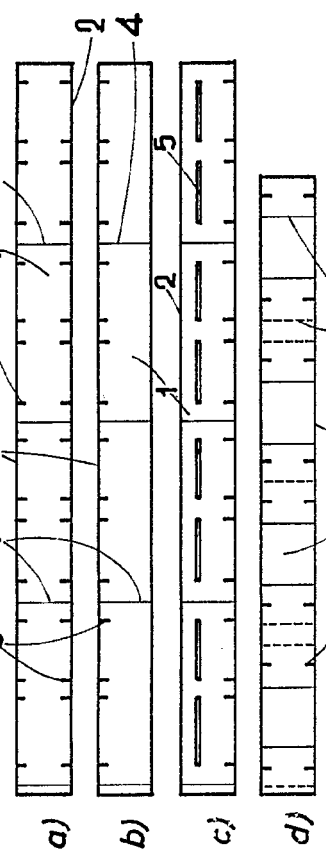


figura 4^a

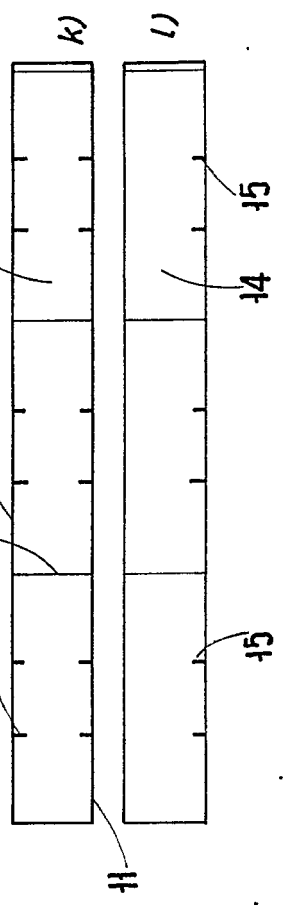


figura 2^a

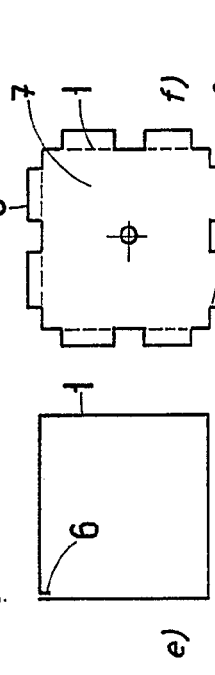


figura 3^a

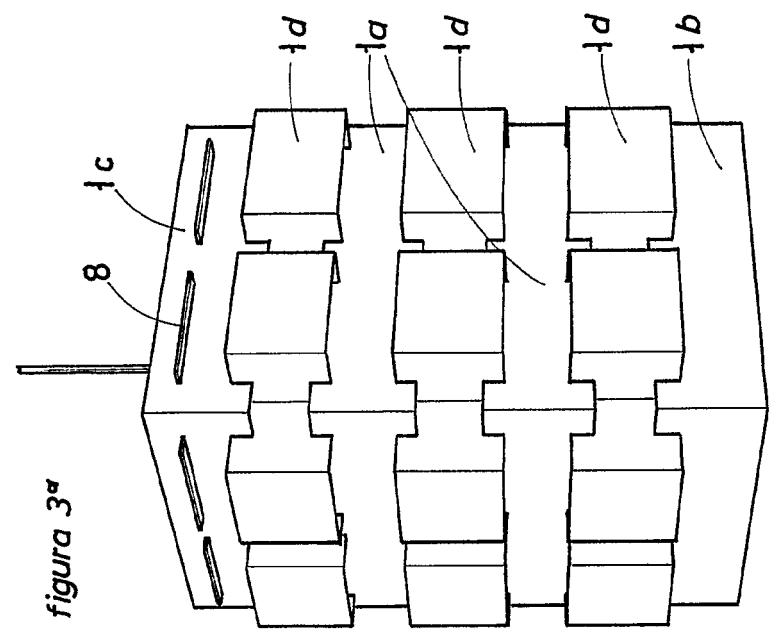


figura 5^a

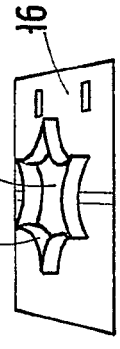
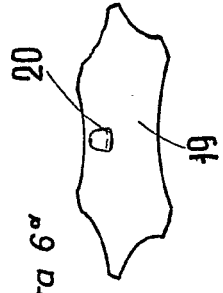
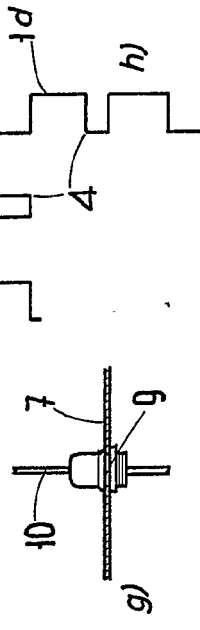


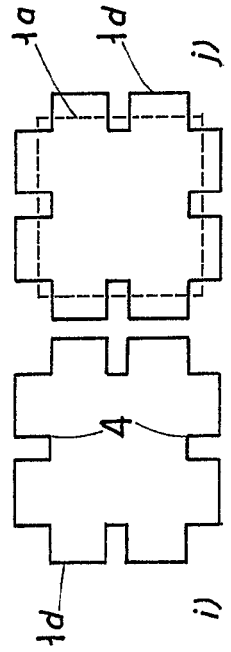
figura 6^a



e)



1d



Madrid, de 196
 ESCALA VARIABLE
 de
 ALFONSO UNGRIA
 P.P.

309080

D. VICENTE GARCIA DOLADO, D^º DESAMPARADOS ALPERA BADIA y

figura 1^ª

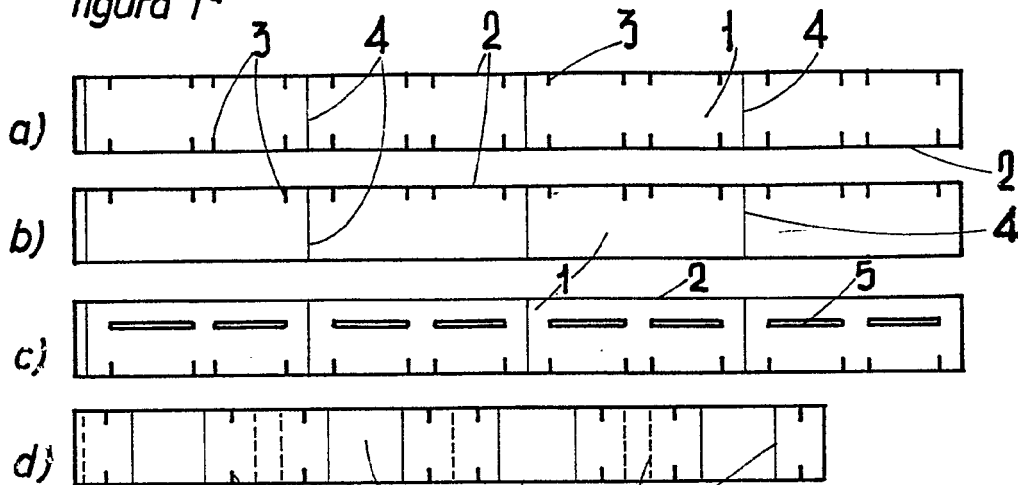


figura 2^ª

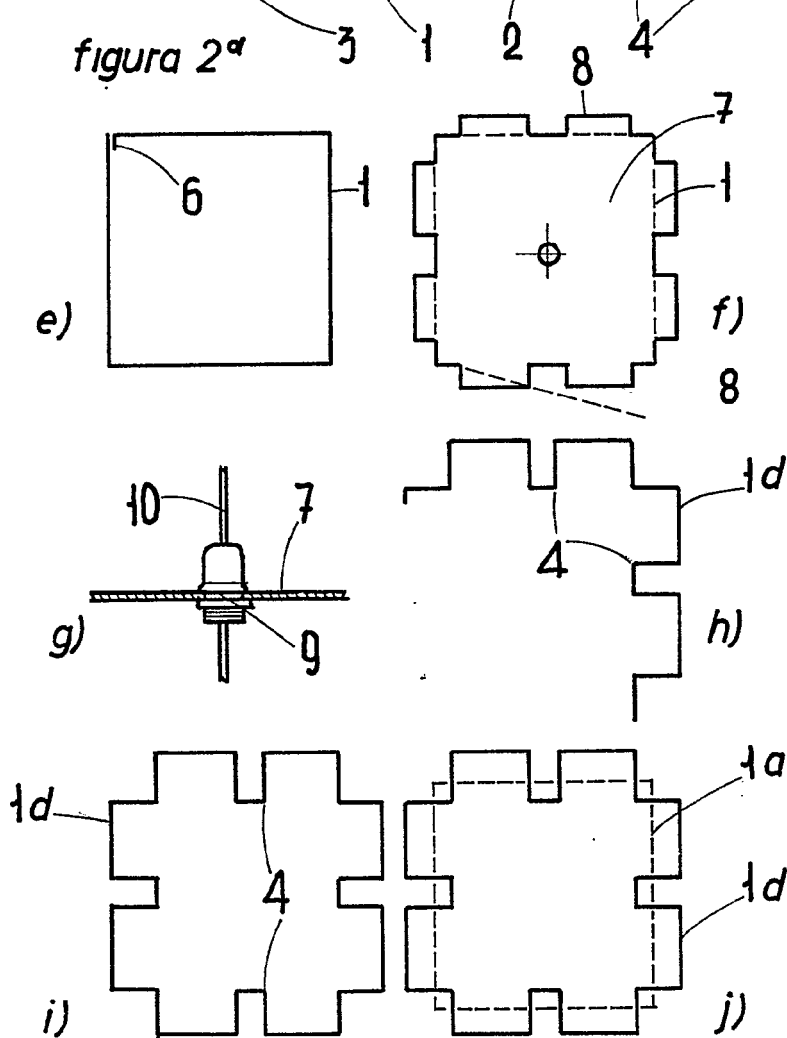
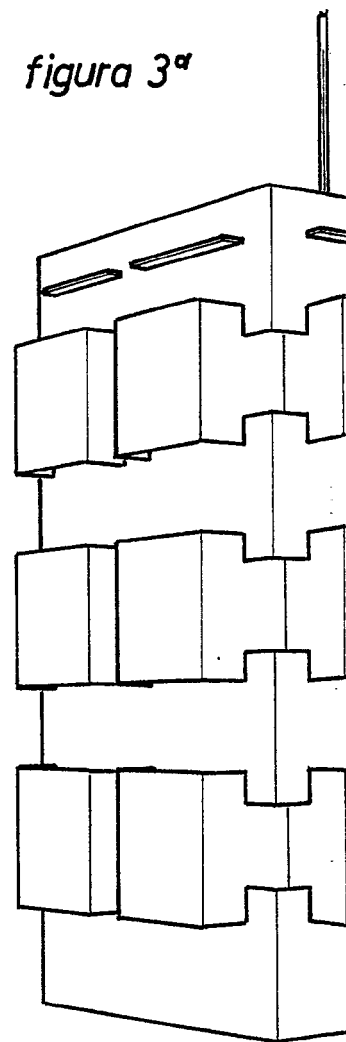


figura 3^ª



309080

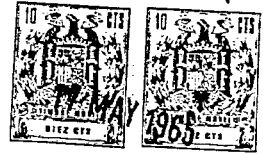
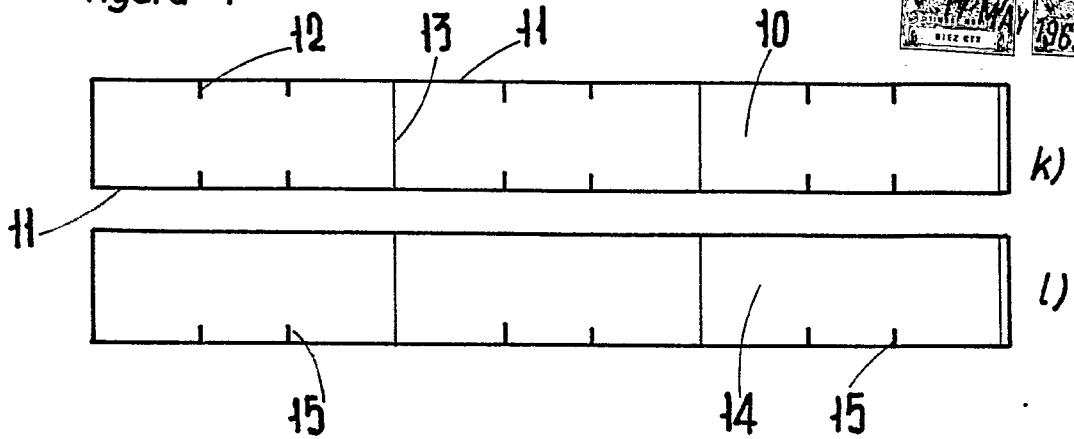


figura 4^a



3^a

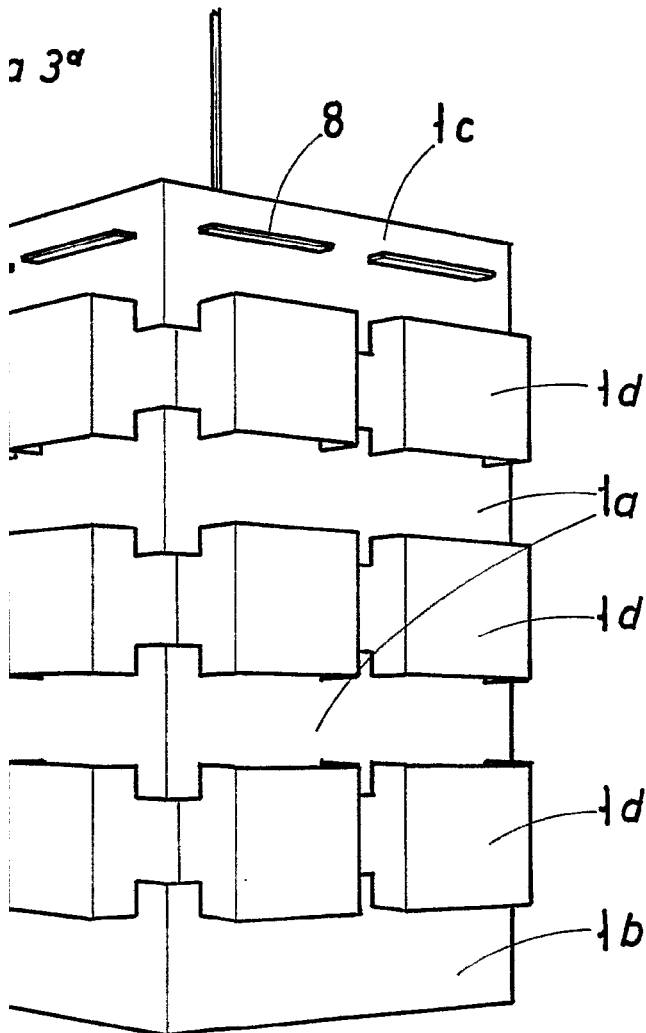


figura 5^a

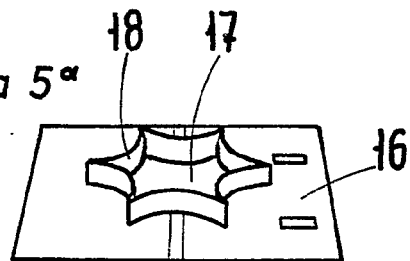
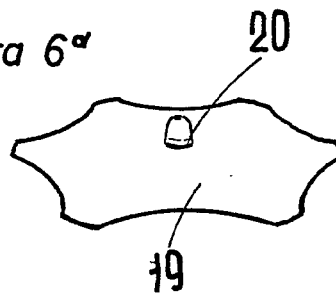


figura 6^a



ESCALA VARIABLE

Madrid, de de 196
ALFONSO UNGRIA
p.p.