



309577

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE PERSIANAS METÁLICAS DE HOJAS PLEGABLES", a favor de D. JOSE ELIAS VILAGUT, de nacionalidad española residente en BARCELONA, Travesera de Gracia nº 6.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a perfeccionamientos en la fabricación de persianas metálicas de hojas plegables.

Más concretamente se refiere la invención a la obtención de las hojas que han de componer las persianas y a su disposición articulada para permitir el plegado completo por superposición de unas hojas sobre las otras alternativamente.

En la invención entra en consideración, un proceso que comprende las siguientes fases:

10. a) - Preparación de la chapa metálica



b) - Troquelado y embutición

c) - Unión de las hojas mediante las bisagras

- La chapa metálica está integrada por un fleje galvanizado, que en la segunda fase pasa por un proceso de
5. troquelado para obtener las rejillas de la persiana, conformando a este fleje por un proceso de embutición por laminación en frío que producen el conformado de las hojas, cuyo conformado se concreta esencialmente a la obtención en los bordes longitudinales/ de sendas molduras formadas por una
10. canal longitudinal a la cual sigue una elevación o caballón según su longitud y en trazado semicilíndrico, que termina en una aleta plana al exterior y al propio nivel del cuerpo de la hoja en lado y a nivel ligeramente inferior en el lado opuesto.
15. Estas aletas, sirven para establecer una sucesión alternada de las hojas cuando se ha de constituir la persiana la cual es aplicable a los tipos de ventana corrientes o especiales empleados en la construcción.
- En cada flanco exterior de cada caballón, se sueldan o fijan por cualquier otro medio, las palas de los dos
20. cuerpos de cada bisagra, quedando con ello ligadas colateralmente una hoja a la contigua.
- Con esta realización resultan enlazadas con sus
25. bisagras los cuerpos de persiana de uno y otro juego, afianzándose al marco con las aletas exteriores del tramo de hoja marginal y reuniendo los tramos del borde central mediante un cierre que afianza una con otra las aletas de este lado estableciendo fácilmente el ajuste para el cierre



El plegado se efectua haciendo girar cada hoja sobre su bisagrada y debido a que estas bisagras quedan en posición elevada, merced a su posición en los caballones, puede hacerse el giro y la coincidencia de hojas según un plegamento en zig-zag.

5.

La invención, dentro de su esencialidad puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de las indicadas a título de ejemplo para la descripción a las cuales alcanzará igualmente

10.

la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con el número de hojas articuladas más adecuado a cada caso, utilizando los medios de cierre convenientes en cuanto a la eficacia de la invención, por quedar todo ello comprendido en el objeto de las reivindicaciones.

3 09577



N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevos y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Perfeccionamientos en la fabricación de persianas metálicas de hojas plegables, colateralmente, caracterizado esencialmente por el hecho de constituir sus hojas a base de flejes de chapa galvanizada, a los cuales se les trabaja por troquelado y por laminado en frío entre rodillos conformadores, obteniéndose en esta operación los bordes caballones
 10. 2. Perfeccionamientos en la fabricación de persianas metálicas de hojas plegables, colateralmente, caracterizado esencialmente por el hecho de constituir sus hojas a base de flejes de chapa galvanizada, a los cuales se les trabaja por troquelado y por laminado en frío entre rodillos conformadores, obteniéndose en esta operación los bordes caballones resistentes a la flexión y unas aletas exteriores planas, a distinta altura con respecto del plano central del fleje; en establecer la ligazón colateral de cada fleje, mediante la interposición de bisagras las cuales se solidarizan por sus palas respectivamente a una y otra hoja sobre los laterales de
 15. los bordes caballones, de tal suerte que el cuerpo de las bisagras resulte con su juego de espiga y hueco en posición elevada con respecto del plano general del conjunto de hojas de la persiana.
20. 2. Perfeccionamientos según la anterior reivindicación, en los cuales los bordes de cada hoja, de acción resistente a la flexión, están constituidos por caballones que forman moldura semicilíndrica en alto, marginada, por el lado interior, por una acanaladura, y por el lado exterior, por una aleta plana que alcanza toda la longitud de la hoja.



3. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2 en los cuales las aletas planas que resultan en los bordes de esta hoja se encuentran paralelas y a diferente altura con respecto al plano central de la hoja, siendo la diferencia de altura la apropiada para una correcta yuxtaposición colateral al formar el frente de persiana.

4. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 3, en los cuales, las bisagras se fabrican de manera que sus palas formen cierta curvatura y por el hecho de soldar o fijar esta zona curvada en cada parte de bisagra contra la cara externa de la moldura caballón de resistencia, en cada lado de la hoja, quedando la situación de la bisagra sobre la zona de aletas exteriores solapadas.

5. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 4, en los cuales bajo la aleta que resulta solapada, en la zona central del conjunto de la persiana, se fija mediante bisagras una pletina a todo lo largo, cuyos extremos encuentran respectivos asientos de ajuste en placas de tope dispuestas en la zona superior e inferior del hueco de la ventana.

6. Perfeccionamientos en la fabricación de persianas metálicas de hojas plegables.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina.

Madrid, a 19 de Febrero de 1965

P. a. JAIME ISERN

P. P.