



327167

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por D I E Z años

en España, a favor de D. JUAN BARCELÓ VERDÚ, de nacionalidad española, residente en SAX (Alicante), cuya Patente se refiere a:
" PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN, POR EXTRUSIÓN, DE LAMAS PARA PERSIANAS "

-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El invento se relaciona en general con la fabricación de persianas y más en particular comprende un procedimiento perfeccionado para obtener tablillas o unidades destinadas a formar persianas. Estas unidades son conocidas en el mercado con el nombre generico de lamas.

5.-

Más en particular, y esto a titulo de resultado industrial, el invento está encaminado a proporcionar un nuevo tipo de lama o tablilla hueca, que se obtiene preferentemente a partir de resinas termoplásticas artificiales, configurandolas mediante el correspondiente proceso de moldeo por extrusión.

10.-

Por la decisiva importancia que tiene las persianas de las viviendas en la calificación cualitativa de las mismas y por los resultados prácticos que reportan, la fabricación de los diversos tipos de persianas, hasta la actualidad creados, ha experimentado

327167



un importante crecimiento en cuanto a su producción y utilización

Un objeto del invento es el de proporcionar nuevos perfiles huecos a partir de materiales plásticos, que se destinan para la fabricación de persianas enrollables, del tipo conocido en el mercado como persianas alicantinas.

5.-

En el mercado nacional existe un tipo de persianas enrollables que está formada por tablillas o listones de madera dispuestos paralelamente y engarzados entre si por grapas articuladas. La particularidad de estas persianas se debe a que sus tablillas relativamente finas presentan sección sensiblemente romboidal, cuyas líneas permiten adaptar un listón a continuación de otro cerrando el paso de aire y de luz.

10.-

Tales persianas presentan dos inconvenientes importantes, uno debido a su considerable peso, y el otro es consecuencia del material en que están construidas, por lo que la madera al quedar sometida la persiana a la acción de la interperie sufre deterioramientos y deformaciones de una forma rapida, siendo necesario pintarla con el fin de defenderla de este tipo de acciones perniciosas, sin embargo tal solución no se puede tomar como definitiva.

15.-

El invento propone la resolución de tales inconvenientes mediante el empleo de lamas huecas fabricadas a partir de materiales plásticos configurados mediante el correspondiente proceso de extrusión.

20.-

Una lama así fabricada es muy deseable desde el punto de vista de su empleo, ya que, prácticamente, su duración es ilimitada ya que este tipo de material no se ve afectado por los fenomenos atmosfericos. Por otro aspecto permite la fabricación de persianas muy ligeras de peso, por lo que su accionamiento se realiza con gran facilidad de maniobra.

25.-

327167



Otro objeto del invento, es el de proporcionar un nuevo perfil para los fines comentados, que por ser hueco permite la fabricación de persianas muy ligeras, de fácil manejo y transporte.

- 5.- Otro objeto más del propio invento, es el de crear nuevos perfiles para la fabricación de persianas, en los que se da previsto la disposición de tabiquillos internos que aumentan considerablemente la resistencia mecánica del conjunto.

- 10.- Otros detalles que se relacionan con los beneficios y con la economía que del invento se derivan, se irán poniendo de manifiesto más adelante.

- 15.- De acuerdo con una forma preferida de llevar a la práctica la invención, se estimó conveniente el obtener tales perfiles a partir de resinas sintéticas que se configuran mediante un proceso de extrusión, durante el cual se forma un perfil de configuración poligonal de lados opuestos rectilíneos y curvilíneos. Durante éste proceso, simultáneamente se producen en el interior del perfil dos tabiquillos que se extienden entre los lados planos interiores, mediante cuyos tabiquillos se le otorga al conjunto una extraordinaria resistencia mecánica. Contando también dicho perfil, y en su interior, con dos salientes enfrentados.

- 20.- Por los planos exteriores de los lados rectilíneos y en coincidencia con la confrontación de los tabiques internos, se producen unos canales longitudinales que contrarrestan posibles deformaciones que en el perfil pudieran producirse como consecuencia de la contracción del material en que dichos perfiles están formados.

- 25.- En los lados extremos del perfil, se ha constituido un faldón formando un ala con una desviación curvilínea y en el



327167

opuesto cuenta en los dos lados enfrentados con terminaciones análogamente curvilíneas.

Una idea más completa del objeto que constituye ésta Patente de Introducción, la proporciona la descripción siguiente

- 5.- al hacer referencia a los dibujos que a ésta memoria se acompañan, en los que de manera un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo, se representan los conjuntos y detalles más característicos de la idea del invento al hacer referencia a un posible caso de realización práctica.
- 10.- Esta exposición sirve únicamente como base para proporcionar una idea del invento; sugiere un conjunto práctico del mismo, sin embargo la invención no queda rigurosamente limitada a los detalles exáctos que aquí quedan expuestos, por tanto ésta memoria debe ser considerada desde un punto de vista ilustrativo, más bién que desde un punto de vista restrictivo.
- 15.- En los dibujos:
- La figura 1ª, corresponde a una vista de perfil con cortes esquemáticos, en la que se encuentra un tambor sobre el que se enrolla la persiana preconizada en éste invento. Es de observar
- 20.- que en ésta figura, que el tambor está formado por una construcción de madera, determinando un cuerpo de enrollamiento sensiblemente cilíndrico y dotado en su extremo de la consiguiente polea para la cinta de tracción. El corte convencional efectuado en éste dibujo, se ha producido con el fin de mostrar claramente
- 25.- la sección de las lamas o tablillas que forman las persianas.
- La figura 2ª, muestra una vista parcial y esquemática en la que se representa la capacidad de movimiento articular entre dos lamas recíprocamente relacionadas.
- La figura 3ª, muestra el fragmento de una vista frontal,

327167



aneja a la sección transversal de unas tablillas, cuando éstas se encuentran en su posición máxima de separación, de acuerdo con las características de su mutuo enlace.

5.- La figura 4ª, representa el mismo conjunto de la figura 3ª, variando tan sólo la posición adoptada por las lamas, organizándose la hermeticidad relativa del cierre.

10.- Comentando éstos dibujos, se hace la aclaración de que mediante el número -1-, se indica el tambor de arrollamiento, siendo -2- la polea que aloja superiormente la cinta de tracción. El número -3- señala, en general, las lamas que forman la persiana y -4- los tornillos de fijación con los que se sujetan las tablillas formadoras del tambor de arrollamiento. Cada una de las lamas se encuentran constituidas por un cuerpo general hueco provisto en su interior de los tabiquillos -5- y -6- transversales que se extienden, sin solución de continuidad, por toda la longitud de la pieza formando dos compartimientos -7- y -8-.

15.- En el borde superior y delantero de éstas lamas, según la posición de montaje, se ha previsto la formación de un faldon -9- formando un ala con una desviación curvilínea -10- de borde desviado para formar un tope -11-, destinado a limitar el giro entre cada dos lamas, evitando que puedan desengancharse.

20.- En el límite de los dos compartimientos -7- y -8-, cuenta, externamente y hacia afuera, en la confluencia de los dos tabiquillos -5- y -6-, con dos depresiones longitudinales -12- y -13- que se deslizan paralelamente por toda la longitud del perfil; contando además en el interior del recinto -8- con dos salientes -14- y -15- enfrentados, situados lateralmente dentro del recinto indicado.

25.- El compartimiento -16-, que ocupa la posición más inferior,

327167

25



se encuentra limitado por los faldones -17- y -18- presentando entre ambos una abertura por la que se introduce la zona -10- del faldón -9- de otra lama; señalándose con 19- la porción rectilínea desviada ortogonalmente del faldón y rematado por una porción curva -20-.

El faldón -18- es de configuración curvilínea, al igual que toda la porción lateral de la pieza donde se encuentra situado, contando con un quiebro curvilíneo -21- en su terminal.

El anteriormente mencionado faldón -9- cuenta en su núcleo con una pluralidad de aberturas -22- a modo de ventanas con objeto de permitir, cuando la persiana esté en posición de cierre, el paso de aire y de luz.

Finalmente se hace la aclaración de que facultativamente, en cualquiera que sea estructuración laminar que la lama compone, se prevé la disposición de un núcleo resistente, que proporcione, a la misma, la rigidez adecuada a las características del trabajo que se le encomienda.

Descrita 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.

- N O T A -

Se declaran como de novedad y propiedad en España, el contenido de las siguientes

327167



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

- 1ª.- Procedimiento de fabricación por extrusión, de lamas para persianas, de acuerdo con el cual y mediante un proceso de extrusión se forman perfiles huecos que después de fraguado el material se fraccionan a longitudes predeterminadas, procediéndose a su engarce en forma corrediza para formar la persiana, caracterizándose por el hecho de producir en éstos perfiles, durante su fase de moldeo una expansión longitudinal, en la zona delantera de su borde superior, creando un ala laminar sobre cuyo borde libre se origina una desviación curvilínea, rematada por una nervadura angular de tope para constituir una disposición mecánica de suspensión articulada entre cada par de tablillas.
- 5.-
- 10.-
- 2ª.- Procedimiento de fabricación por extrusión, de lamas para persianas, caracterizado por el hecho de producir durante el proceso de extrusión y sobre los bordes inferiores de cada tablilla, sendos faldones laminares, longitudinal y curvilíneo, respectivamente, teniendo el primero de ellos una desviación ortogonal rematada en una porción curva, y el segundo un remate curvilíneo, determinando dichos faldones un receptáculo longitudinal en el que se alberga la totalidad del ala superior de la tablilla inmediata cuando la persiana constituida se encuentra en posición de cierre.
- 15.-
- 20.-
- 3ª.- Procedimiento de fabricación por extrusión, de lamas para persianas, por el que en el proceso de extrusión de los perfiles, se dispone en la boquilla de moldeo dos compartimientos de lados mayores curvilíneos en su lateral derecho y longitudinales en el opuesto, para crear perfiles huecos de cuerpo general angulado con vértices redondeados que facilitan la adaptación de la lama al tambor de arrollamiento.
- 25.-



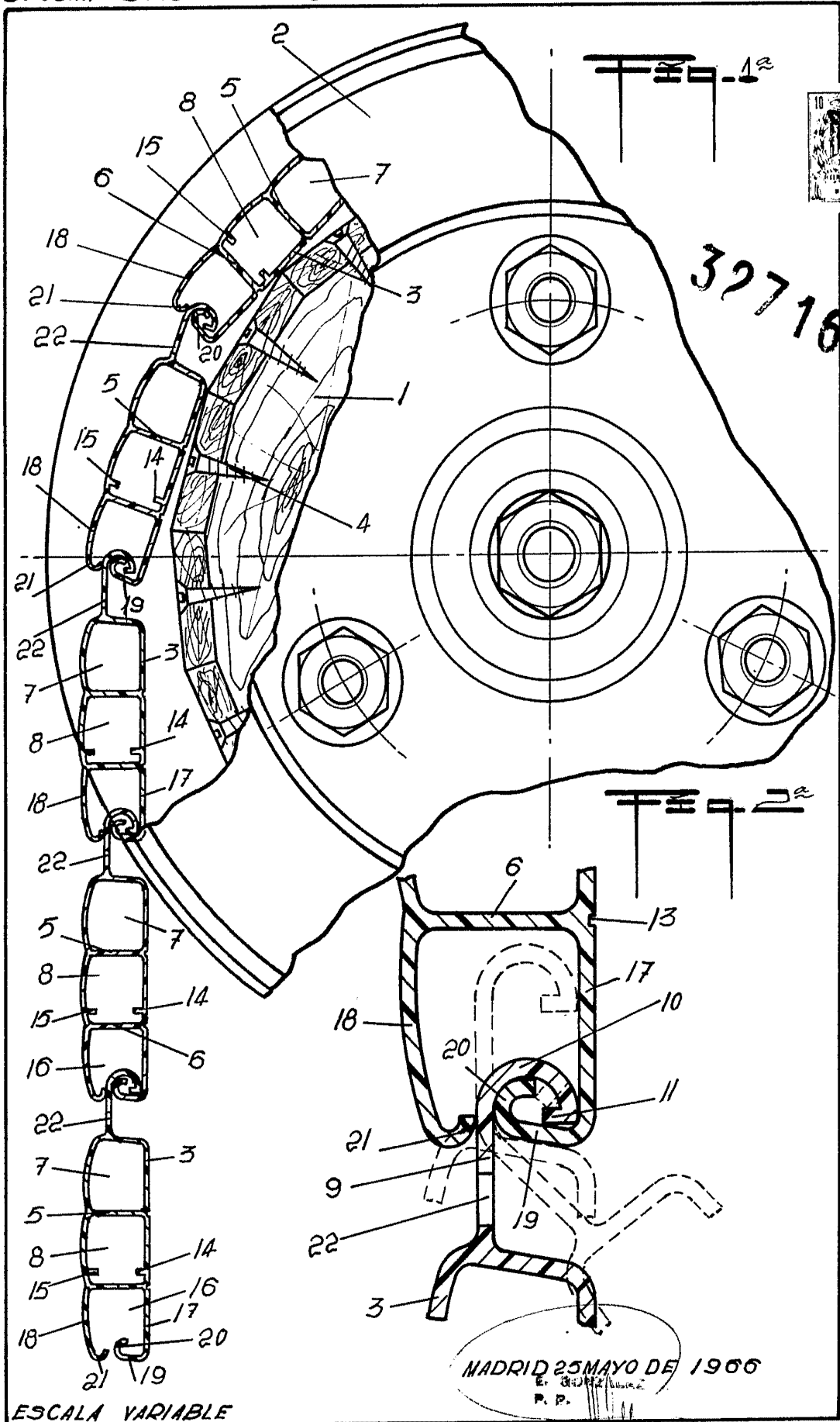
327167

4a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR EXTRUSION, DE LAMAS PARA PERSIANAS".

5.- Todo ello, conforme se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva, que consta de OCHO hojas, escritas a máquina por una sóla de sus caras y láminas de dibujos que la ilustran.

Madrid, 25 de Mayo de 1.966

E. GONZALEZ VAGAN
P. P.



ESCALA VARIABLE

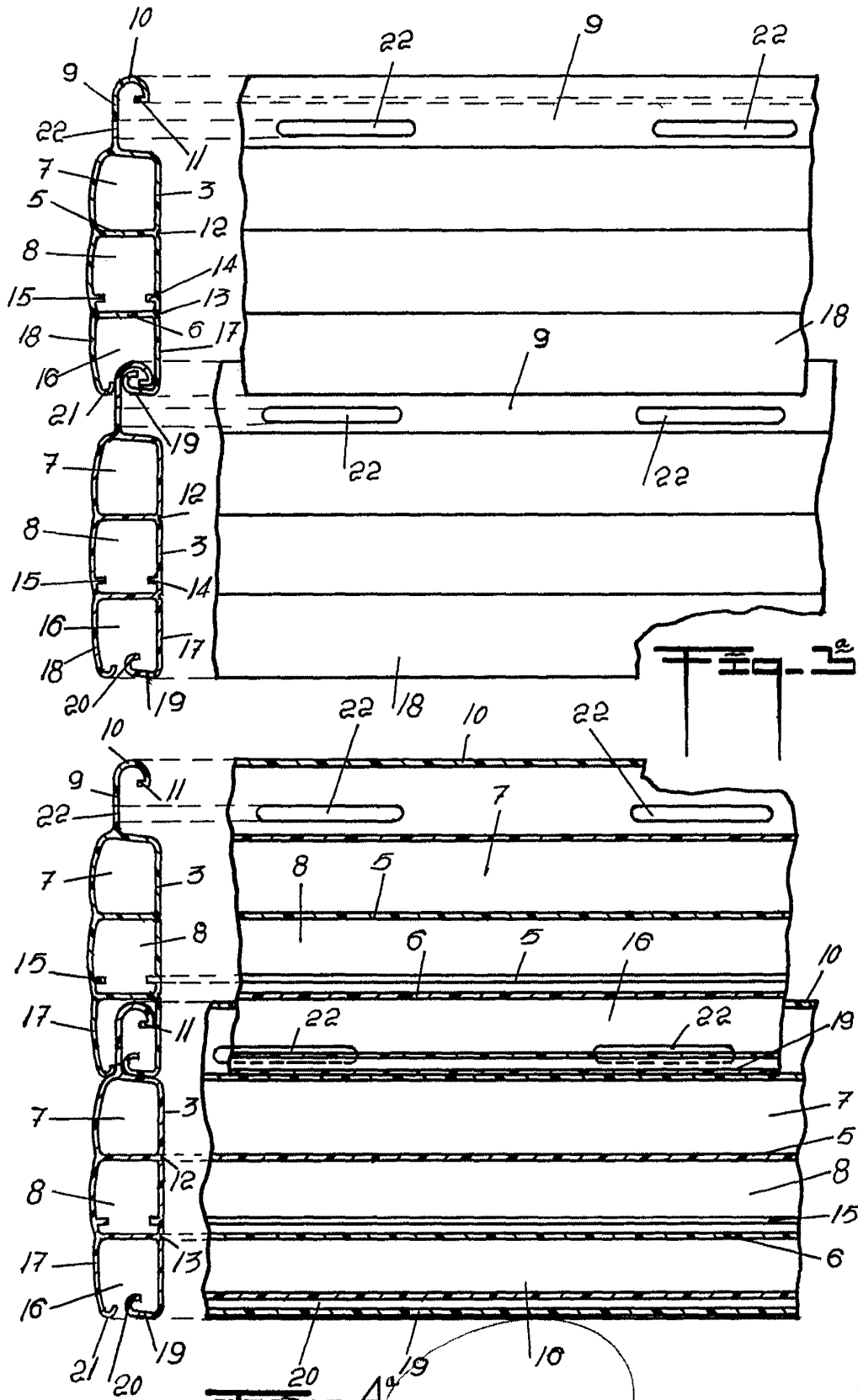
MADRID 25 MAYO DE 1966

P. P.

327167

D. JUAN BARCELO VERDU

2 HOJAS 2^a



9966

ESCALA VARIABLE

MADRID 25 MAYO DE 1966

GONZALEZ
P. P.