

328396

25



328396

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. JOSE ESPEJO MARTINEZ, de nacionalidad española, residente en OLLERIA (Valencia) C/ Prolongación Avda Jose Antonio s/n, cuya Patente se refiere a:

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LAMAS HUECAS, POR EXTRUSION, PARA PERSIANAS ARTICULADAS "

-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 articuladas y más en particular comprende un procedimiento de fabricación de perfiles o lamas huecas, que se enlazan entre si, articuladamente y en forma sucesiva, para constituir un conjunto capaz de cubrir el hueco de una construcción, por ejemplo, una ventana, con posibilidad de deslizarse entre dos carriles guía y poder enrollarse sobre un tambor general, accionado mediante una cinta de tracción.

Por la decisiva importancia que tienen 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



328396

25

un importante crecimiento en cuanto a su producción y utilización.

Son conocidos diversos tipos de persianas construidas en madera a partir de listones o tablillas, que se enlazan entre sí, mediante laminillas de suspensión, con orificios rasgados, para permitir, cuando así convenga, el paso de aire y luz. Recientemente se han ido sustituyendo estas organizaciones por lamas fabricadas a partir de materiales plásticos, habiéndose dotado a estas de unas nervaduras longitudinales, que constituyen el medio de enlace y articulación entre cada dos lamas o tablillas.

5.-

10.-

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.

15.-

Otro objeto del invento es el de proporcionar, mediante los perfeccionamientos que aquí se preconizan lamas obtenidas a partir de compuestos especiales, a base de cloruro de polivinilo, que les hacen resistentes a la intemperie y elevan considerablemente la resistencia mecánica al impacto del perfil obtenido.

20.-

Sobre este tipo de persianas, de tablillas huecas y material termoplástico, actualmente de dominio público en lo que respecta a su construcción esencial, existen diversidad de variaciones, que se orientan a perfeccionar los diversos detalles formativos de las mismas.

25.-

En el mercado nacional existe un tipo de persianas enrollables que está formada por tablillas o listones de madera dispuestos paralelamente y engarzados entre sí por grapas articuladas. La particularidad de estas persianas se debe a que sus tablillas, relati-

328396



25 JUN 1954

vamente finas, presentan una sección de paralelogramo, cuyas líneas permiten adaptar un listón a continuación de otro cerrando el paso de luz; estos tipos presentan inconvenientes importantes, unos debidos a su considerable peso, y otros como consecuencia del material con el que se construyen, por lo que la madera, al quedar sometida la persiana a la acción de la intemperie, sufre deformaciones y deterioramientos de una forma rápida, siendo necesario pintarla con el fin de defenderla de este tipo de acciones destructivas; sin embargo, tal solución no se puede tomar como definitiva, proponiendo la invención, la resolución de toda esta gama de inconvenientes mediante el empleo de lamas huecas fabricadas a partir de materiales plásticos, configurados mediante un proceso de extrusión.

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

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

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

De acuerdo con una forma preferida de llevar a la práctica la invención, se estimó conveniente el obtener tales perfiles a

328396

25



partir de resinas sinteticas que se configuran mediante un proceso de de extrusión, durante el cual se forma un perfil de configuración poligonal de lados opuestos curvilíneos. Durante el transcurso del proceso, simultaneamente 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 mecanica. Contando tambien dicho perfil, y en su interior, con dos salientes enfrentados.

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

En los lados extremos del perfil, se ha constituido un faldón formando un ala con una desviación curvilínea determinando un canal abierto hacia abajo y en el opuesto cuenta en los dos lados enfrentados con terminaciones analogamente curvilíneas.

Una idea más completa del objeto que constituye esta Patente, la proporciona la descripción siguiente al hacer referencia a los dibujos que a esta Memoria se acompañan, en los que de manera un tanto esquemática y exclusivamente por via 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.

En los dibujos:

La Figura 1ª.- corresponde a una vista de perfil, con cortes esquemáticos, en la que se muestra un tambor sobre el que se enrolla la persiana preconizada en este invento.

328396



5.- Es de observar que en esta figura el tambor está formado por una construcción de madera, determinando un cuerpo de enrollamiento sensiblemente cilindrico y dotado en su extremo de la consiguiente polea para la cinta de tracción. El corte convencional efectuado en este dibujo, se ha producido con el fin de mostrar claramente la sección de las lamas o tablillas que forman las persianas.

10.- La Figura 2ª.-, muestra una vista parcial y esquemática en la que se presenta la capacidad de movimiento articular entre dos lamas reciprocamente relacionadas.

15.- La Figura 3ª.-, es el fragmento de una vista frontal, aneja a la sección transversal de unas tablillas, cuando estas se encuentran en su posición máxima de separación, de acuerdo con las características de su mutuo enlace. Es de hacer notar que en estas condiciones las aberturas longitudinales previstas en el borde o ala de suspensión de estas lamas, están libres, permitiendo el paso de aire y luz.

20.- La Figura 4ª.- representa el mismo conjunto propuesto en la figura 3ª, variando tan solo en la posición adoptada por las lamas de modo que las aberturas longitudinales quedan ocultas en el interior del cajeadado articular, organizandose la hermeticidad relativa del cierre.

25.- Comentando estos dibujos se hace la aclaración de que mediante el nº -1- se indica el tambor de enrollamiento, siendo -2- la polea que aloja superiormente la cinta de tracción.

El nº -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 enrollamiento.

328396

25



Cada una de las lamas se encuentran constituidas por un cuerpo general hueco provisto en su interior de los tabiquillos -5- -6- transversales que se extienden, sin solución de continuidad, por toda la longitud de la pieza formando dos compartimentos, -7- y -8-.

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

10.- 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 cuatro depresiones longitudinales -11-12-13-14- que se deslizan paralelamente por toda la longitud del perfil; contando además en el interior del recinto -8- con dos salientes -15- y -16- enfrentados, situados lateralmente dentro del recinto indicado.

El compartimento -17-, que ocupa la posición más inferior, se encuentra limitado por los faldones -18- y -19-, presentando entre ambos una abertura por donde se introduce la zona -10- del faldón -9- de la lama adyacente; señalándose con -20- la porción rectilínea desviada ascendentemente del faldón y rematado por una prominencia más elevada -21-.

El faldón -19- es de configuración curvilínea, contando con una terminación a modo de media punta de flecha -22-.

25.- El anteriormente mencionado faldón -9- cuenta en su núcleo con una pluralidad de aberturas -23- a modo de ventanas con objeto de permitir, cuando la persiana está en posición de cierre, el pa-

328396

25 Jun



so de aire y de luz.

Finalmente se hace la aclaración de que facultativamente, en cualquiera que sea <sup>la</sup> ~~sea~~ <sup>la</sup> ~~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 encomiende.

5.-

Descrita convenientemente la naturaleza de la actual Patente, como asimismo la forma de poderlo llevar a la práctica para convertirlo en una realidad industrializable, se hace constar que en el mismo, 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.

10.-

15.-

. N O T A

Se declara como de novedad para todo el territorio español el contenido de las siguientes:

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

-----

1ª.- " Procedimiento de fabricación de lamas huecas, por extrusión, para persianas articuladas ", 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 predefinidas, procediéndose a su engarce en forma corrediza para formar la persiana, caracterizándose, por el hecho de producir en estos perfiles, durante su fase de moldeo una expansión longitudinal, en la zona delantera de su borde superior, creando un ala la-

20.-

25.-



328396 25

minar sobre cuyo borde libre se origina una desviación curvilínea de tope para constituir una disposición mecánica de suspensión articulada entre cada par de tablillas.

- 5.- 2ª.- " Procedimiento de fabricación de lamas huecas, por extrusión, para persianas articuladas ", caracterizado por el hecho de producir durante el proceso de extrusión y sobre los bordes inferiores de cada tablilla, sendos faldones laminares curvilíneos, teniendo el primero de ellos dos desviaciones progresivas ascendentes, y el segundo un remate en punta con un ligero saliente interior; 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.- 3ª.- " Procedimiento de fabricación de lamas huecas, por extrusión, para persianas articuladas ", de acuerdo con el cual y mediante un proceso de extrusión de los perfiles, se dispone en la boquilla de moldeo dos compartimentos cerrados de lados mayores curvilíneos, para crear perfiles huecos de cuerpo general ángulado con vértices que facilitan la adaptación de la lama al tambor de arrollamiento; caracterizándose, además, dichos compartimentos por presentar el inferiormente situado, en su parte baja, dos retallos enfrentados para, en unión del tabique de carra- miento en dicha zona, determinar un alojamiento en el que, facultativamente se incluye un elemento laminar de refuerzo.

- 25.- 4ª.- " PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE LAMAS HUECAS, POR EXTRUSION, PARA PERSIANAS ARTICULADAS "

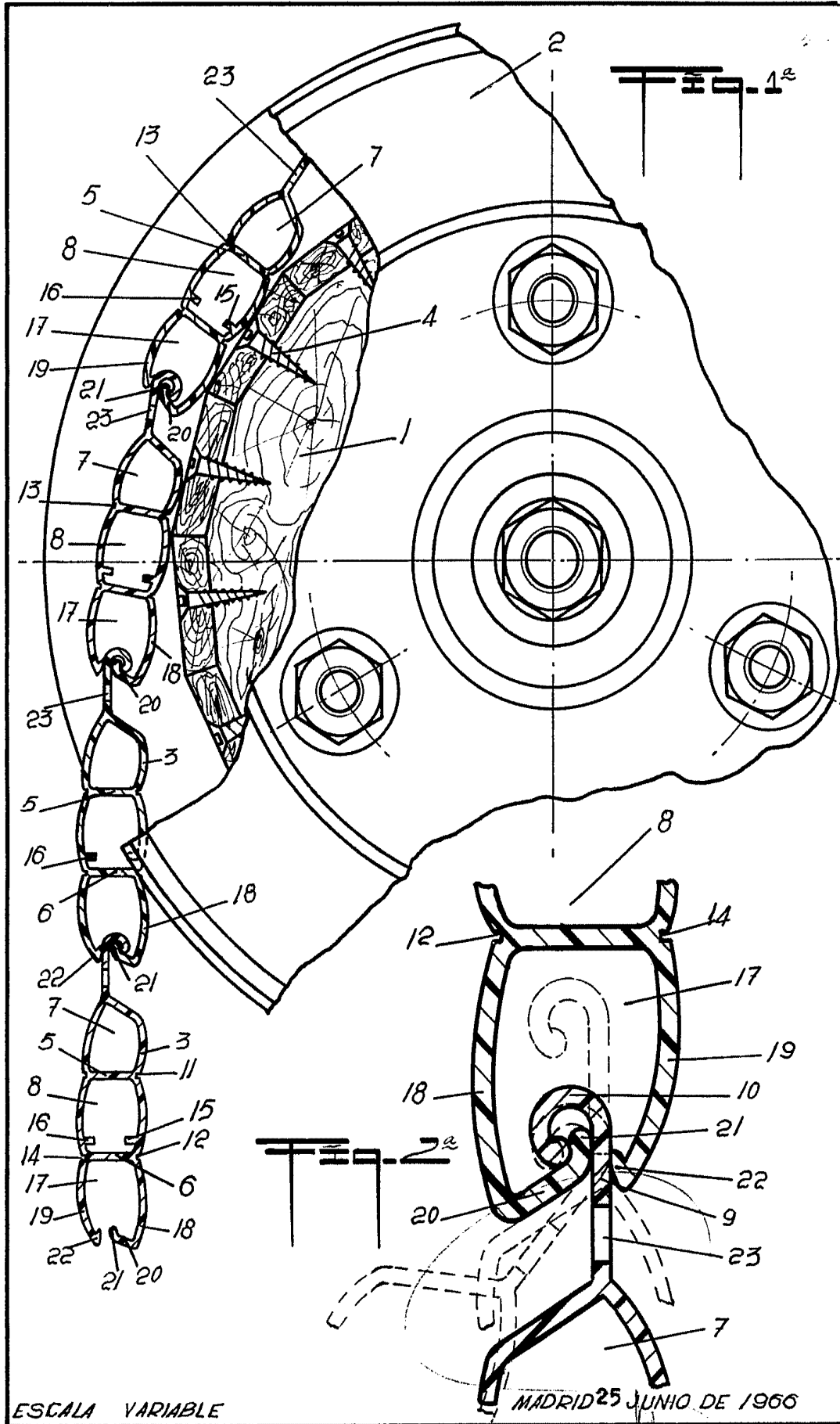
328396 25



Todo ello conforme se escribe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de NUEVE hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y laminas de dibujos que la ilustran.

Madrid, 25 de Junio de 1.966

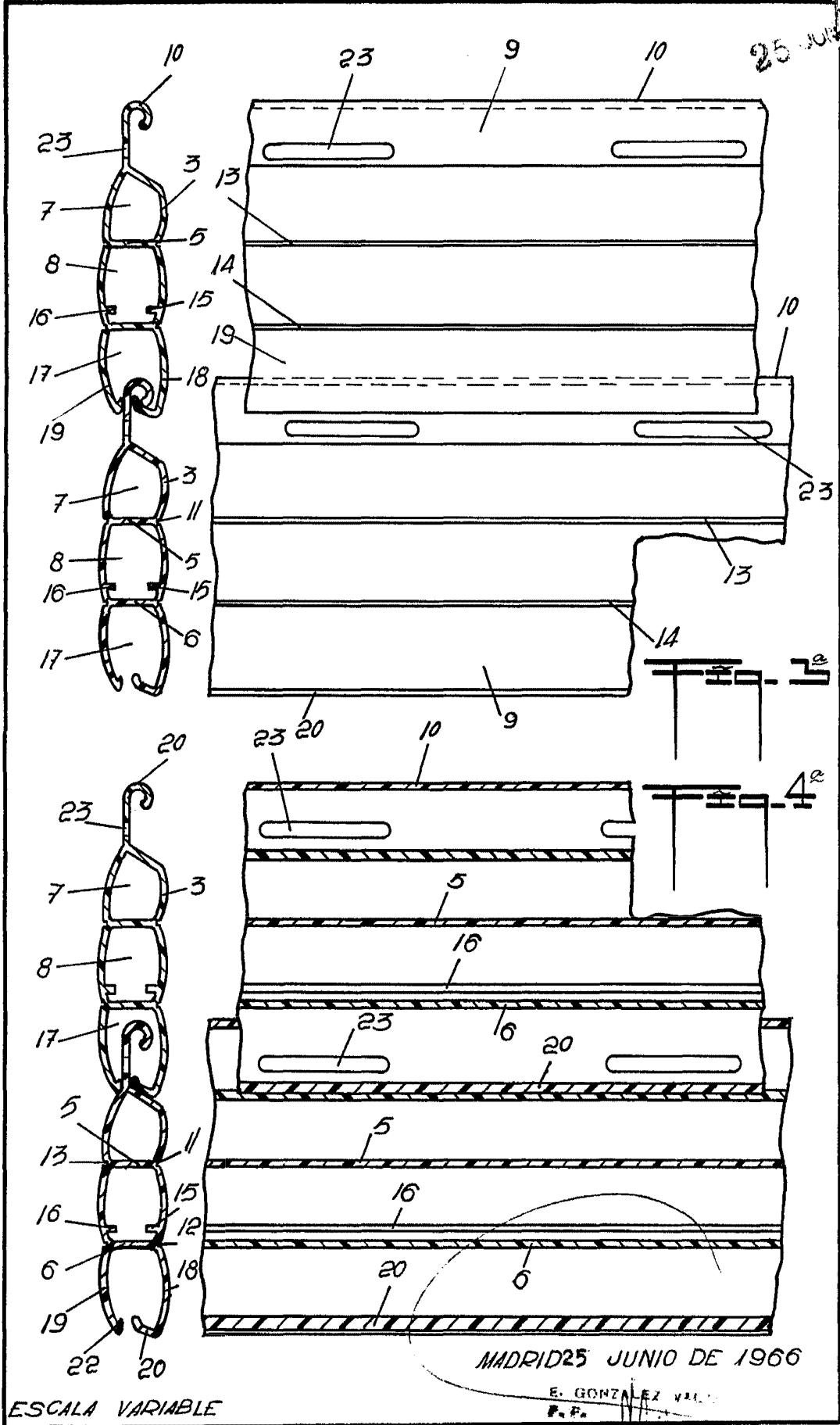
E. GARCIA VACA  
P. P.



ESCALA VARIABLE

MADRID 25 JUNIO DE 1966

F. O. *[Handwritten signature]*



25 JUN 1966

ESCALA VARIABLE

MADRID 25 JUNIO DE 1966

E. GONZALEZ VAL...  
P. P.