

329225



16

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

por DIEZ años

a favor de D. José ESPEJO MARTINEZ, de nacionalidad española, domiciliado en OLLERIA (Valencia), c/ Bodegas, nº 2, cuya patente se refiere a :

"PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR POR EXTRUSION TABLILLAS HUECAS PARA PERSIANAS ENROLLABLES".-

-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

5.- La invención se relaciona de acuerdo con su enunciado con un procedimiento para fabricar por extrusión lamas o tablillas huecas para persianas enrollables, del tipo que incluye una pluralidad de lamas articuladas entre si, particularmente de constitución hueca y fabricadas a base de materiales termoplásticos.

10.- 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 tenido siempre un preponderante auge.

Las persianas enrollables conocidas desde hace muchos años, se construyeron inicialmente a base de una pluralidad de

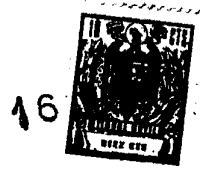


tiras de madera, horizontalmente dispuestas y mutuamente relacionadas entre si mediante enganches metálicos que permitian el enrollamiento de las mismas en la parte superior de las ventanas, utilizando para ello un cordón, fueron sustituidas más tarde, -
5.- por otras igualmente de madera pero mejor fabricadas e instaladas ya que, en el dispositivo, se incluian unas guias laterales para su deslizamiento, y un tambor, superiormente situado, que enrollaba el conjunto en su fase inoperante, realizando estas persianas la función de contraventanas, al conseguir la oclusión -
10.- total de los huecos en los que se disponian.

De este segundo tipo de persianas se ha venido haciendo un uso masivo, porque su funcionamiento era eficaz y tan solo presentaban los inconvenientes inherentes al material de que estaban hechas; con la propensión de alabeos y la necesidad de una
15.- atención periodica, de pintura o barniz, así como la de posibles fallos de los herrajes que dependizaban las lamas entre si.

Por ello a pesar de que actualmente también se utiliza este tipo de persianas, con el uso en plan industrial de los materiales termoplásticos, y la perfección alcanzada en la maquinaria que permite la aplicación de estos en la fabricación de
20.- múltiples artículos, las persianas de madera se ven desplazadas y sustituidas en el mercado por las persianas a base de lamas huecas de material termoplástico.

Inicialmente, en estas persianas se seguian utilizando
25.- los mismos sistemas de fijación entre lamas, a base de enlaces metálicos, que empleaban sus predecesoras las persianas de madera, aunque bien pronto fueron desechadas definitivamente tales uniones, al constituirse las persianas a base de lamas huecas



que, presentaban unos faldones proyectados al exterior y de extremos curvos, con lo que el inferior de cada lama, podía soportar al superior de la inmediata y permitía la articulación de las lamas así constituidas.

5.- Sobre este tipo de persianas, formadas por lamas huecas de material termoplástico, actualmente de dominio público, en lo que concierne a su constitución esencial, existen diversidad de variaciones, orientadas a perfeccionar los diversos detalles constitutivos de las mismas.

10.- Concretamente, los perfeccionamientos propuestos por el invento aquí preconizado responde a este mismo criterio de perfeccionar las persianas comentadas, a fin de proporcionar soluciones idóneas en sus aspectos más característicos de realización.

15.- Por consiguiente, un objeto del invento, lo constituye el proporcionar una persiana perfeccionada, en la que sus lamas presentan, superiormente, en el faldón curvado que les sirve para engarzar con su homóloga superior, una pestaña proyectada hacia el exterior desde dicho faldón. Esta pestaña, tiene

20.- una doble e importante misión, ya que por una parte sirve para aumentar la resistencia y rigidez de la lama, en la zona en que los esfuerzos mecánicos a que se encuentra sometida son considerables, si se tiene en cuenta que mientras el cuerpo es una superficie cerrada con refuerzos interiores el faldón superior es

25.- de tipo lamina y la circunstancia de estar curvado, determina que, proporcionalmente, sea ésta parte la más endeble de la lama.

En cambio con la presencia en el faldón curvado superior,



de la pestaña que se preconiza, se logra aumentar la resisten
cia de esta zona, en proporción más que suficiente para cubrir
perfectamente el valor de los esfuerzos, sin producir peligro
sas deformaciones como sucede ahora.

- 5.- La otra ventaja que presēntan las lamas dotadas de esta
pestaña, es la de que, precisamente por la presencia de la mis
ma, se logra limitar el giro angular de unas con respecto a sus
contiguas, lo que resulta beneficioso, ya que particularmente en
las primeras vueltas sobre el tambor de enrollamiento se puede
10.- producir en las lamas, si el diámetro del tambor no es el ade-
cuado, esfuerzos laterales y deformaciones, para las que estas
no están preparadas.

- De la parte inferior de la tablilla parten dos faldones
limitando una cavidad donde se efectua el engranaje de unas la
15.- mas con otras. Uno de los faldones se encuentra rematado hacia
el interior por un arco de medio punto. El otro se encuentra
en su tramo recto, curvado hacia la vertical y rematado hacia
adentro formádo angulo agudo.

- Cuenta asimismo entre los faldones inferiores y el su-
20.- perior, con dos compartimentos cerrados; el inmediatamente su
perior adopta forma rectángular con un vértice redondeado con
el lado opuesto con un dobléz en ángulo obtuso. El inferior es
de claras formas rectángulares de lados mayores exteriores y
de lados menores horizontales, contando a la altura del superior
25.- con dos pestañas enfrentadas, mediante las cuales se logra una
mayor resistencia mecánica del conjunto.

Una idea más completa del objeto que constituye esta Pa
tente, la proporciona la descripción siguiente al hacer refe-



rencia 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.

5.-

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. Es de observar que

10.-

en esta figura 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 este dibujo, se ha producido con el fin de mostrar claramente la sección de las lamas o tablillas que forman las persianas.

15.-

La figura 2ª, es una vista parcial y esquemática en la que se representa la capacidad de movimiento articular entre dos lamas reciprocamente relacionadas.

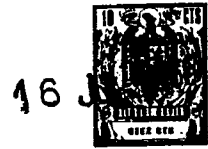
La figura 3ª, es el fragmento de una vista frontal, aneja a la sección transversal de unas tablillas, cuando estas se encuentran en su posición máxima de reparación, de acuerdo con las características de su mutuo enlace.

20.-

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.

25.-

La figura 4ª representa el mismo conjunto de 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 cajeado articular, organizándose la hermeticidad relativa del cierre.

- Comentado estos dibujos, se hace la aclaración de que mediante el número -1- se indica el tambor de amollamiento, siendo -2- la polea que aloja superiormente la cinta de tracción.
- 5.- 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 interiormente de dos tabiquillos -5- y -6- transversales, que se extienden, sin solución de continuidad, por toda la longitud de la pieza formando tres compartimentos -7- -8- y -9-.
- 10.- En el borde superior y delantero de estas lamas, se ha previsto, según la posición de montaje, un faldón -10- formando un ala con una desviación curvilínea -11- de borde desviado para formar un tope -12- además de contar en la parte superior de la desviación curvilínea -11- con una pestaña -13- destinada a limitar el giro entre cada dos lamas, evitando que puedan desengancharse.
- 15.- El número -14- señala las aberturas exagonales, alineadas y equidistantes previstas en la extensión laminar -10- de cada lama y que están destinadas a permitir, cuando así convenga el paso de luz y aire a pesar de que la persiana se encuentra en posición de cierre.
- 20.- El compartimento -9- que ocupa la posición más inferior se encuentra limitado por los faldones -15- y -16- presentando entre ambos una abertura por la que se introduce la zona -11- del faldón -10- de otra lama; señalándose, con el número -17- el em-
- 25.-



pestañado interno del faldón -15- y con el número -18- el quie
bro que endereza el faldón hacia la vertical.

El faldón -16- se encuentra rematado por una porción cur
va -19- en donde engatilla la pestaña -12- de la porción -11-.

5.- Cuenta asimismo con dos pestañas -20- -21-, enfrentadas;
alojadas en el compartimento -8-.

Finalmente, se hace la aclaración de que facultativamen-
te, en cualquiera de los compartimentos, que la estructuración
laminar de la lama compone, se prevé la disposición de un núcleo
10.- resistente, que proporcione a la misma la rigidez adecuada a las
características del trabajo que se le encomiende.

Descrita convenientemente la naturaleza de la Patente, como
asimismo la forma de poderlo llevar a la práctica para convertir
lo en una realidad industrializable, se hace constar que en la
15.- misma, serán susceptibles de introducir todas aquellas modificacio
nes de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran acon
sejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan,
no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto des
crito.

20.- NOTA

Se declaran como de novedad y propiedad para todo el terri
torio español, el contenido de las siguientes :

REIVINDICACIONES

1a).-"Procedimiento para fabricar, por extrusión tablillas
25.- huecas para persianas enrollables", de acuerdo con lo cual y me-
diante el proceso de extrusión indicado se forman perfiles huecos,
con ó sin solución de continuidad y en operación posterior al



fraguado el material se fraccionan a longitudes predeterminadas procediéndose después al montaje sucesivo de unas lamas con su inmediata adaptándolas entre si en forma corrediza para formar la persiana, caracterizándose por el hecho de producir en estos

- 5.- perfiles, y durante su fase de moldeo, sobre su borde superior, una expansión longitudinal creando un ala laminar sobre cuyo borde libre se origina un engarce de suspensión formado por una desviación curvilínea, que comporta una pestaña de estancamiento rematada por una nervadura angular de tope para constituir una disposición mecánica de suspensión articulada entre cada par de tablillas.

- 10.- 2ª).-"Procedimiento para fabricar, por extrusión tablillas huecas para persianas enrollables", caracterizado por el hecho de producir durante el proceso de extrusión y sobre los bordes inferiores de cada tablilla, sendos faldones laminares produciendo en el más adelantado, (según la posición de montaje) con un quiebro que le endereza hacia la vertical, además de una pestaña desviada hacia dentro según un ángulo agudo, creando además en el faldón posterior un remate curvilíneo sobre el que se suspende articuladamente el ala superior de la tablilla inmediata; cuyos faldones determinan entre si un receptáculo longitudinal en el que es albergada la totalidad del ala superior de la tablilla inmediata cuando la persiana constituida se encuentra en posición de cierre.

- 15.- 20.- 25.- 3ª).-"Procedimiento para fabricar, por extrusión tablillas huecas para persianas enrollables", de acuerdo con lo cual y mediante el proceso de extrusión de los perfiles, se dispone en la boquilla de moldeo, dos compartimientos contiguos de lados

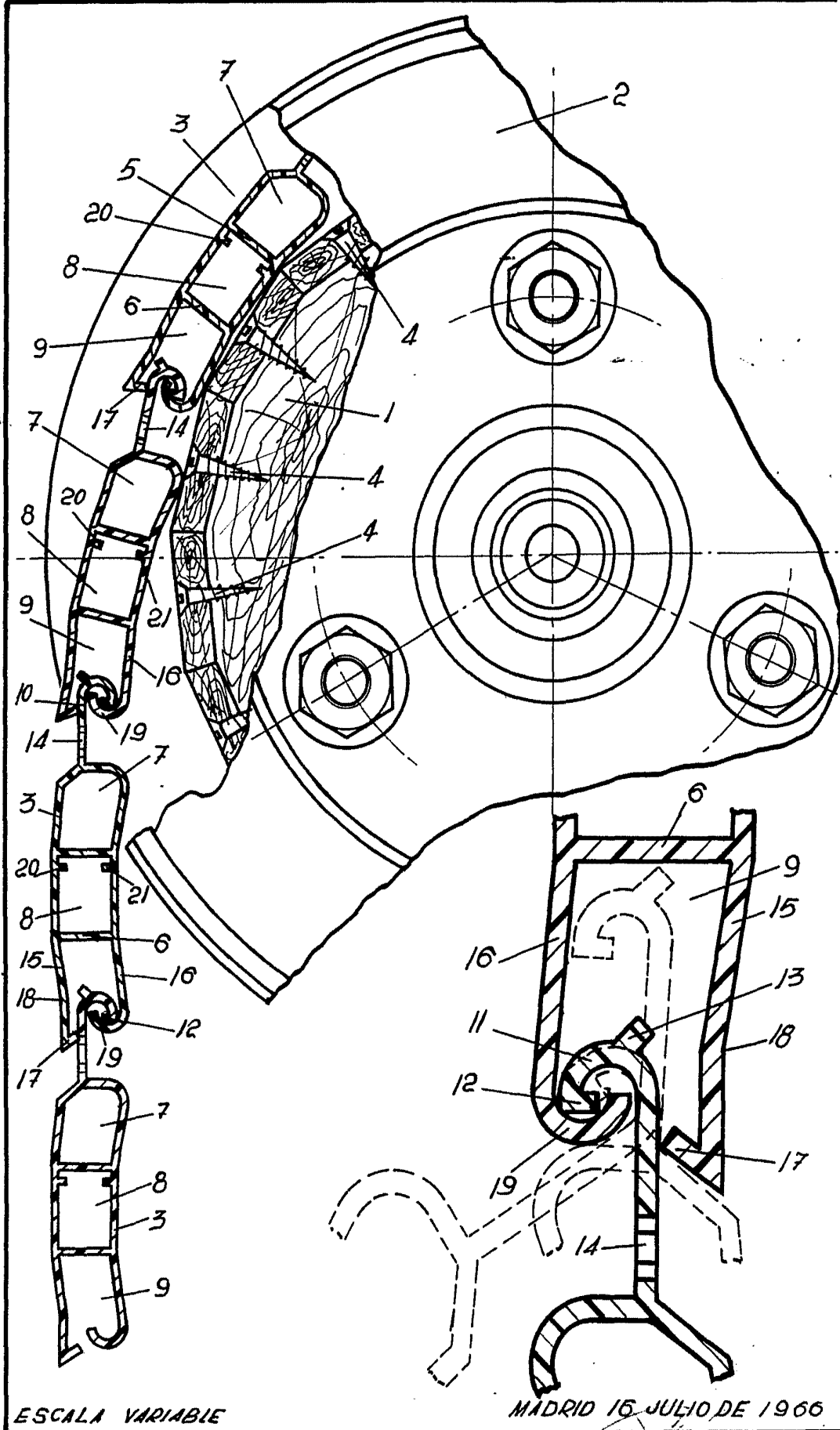


mayores laterales y menores horizontales, presentando el superior un vértice curvado y un lateral quebrado, estando provisto el inferior a la altura del primer tramo horizontal de dos pestañas enfrentadas entre las que se introduce un órgano laminar, a modo de pletina destinado para incrementar la resistencia del conjunto.

4ª).- "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR, POR EXTRUSION TABLILLAS HUECAS PARA PERSIANAS ENROLLABLES".-

Todo ello, conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de NUEVE hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

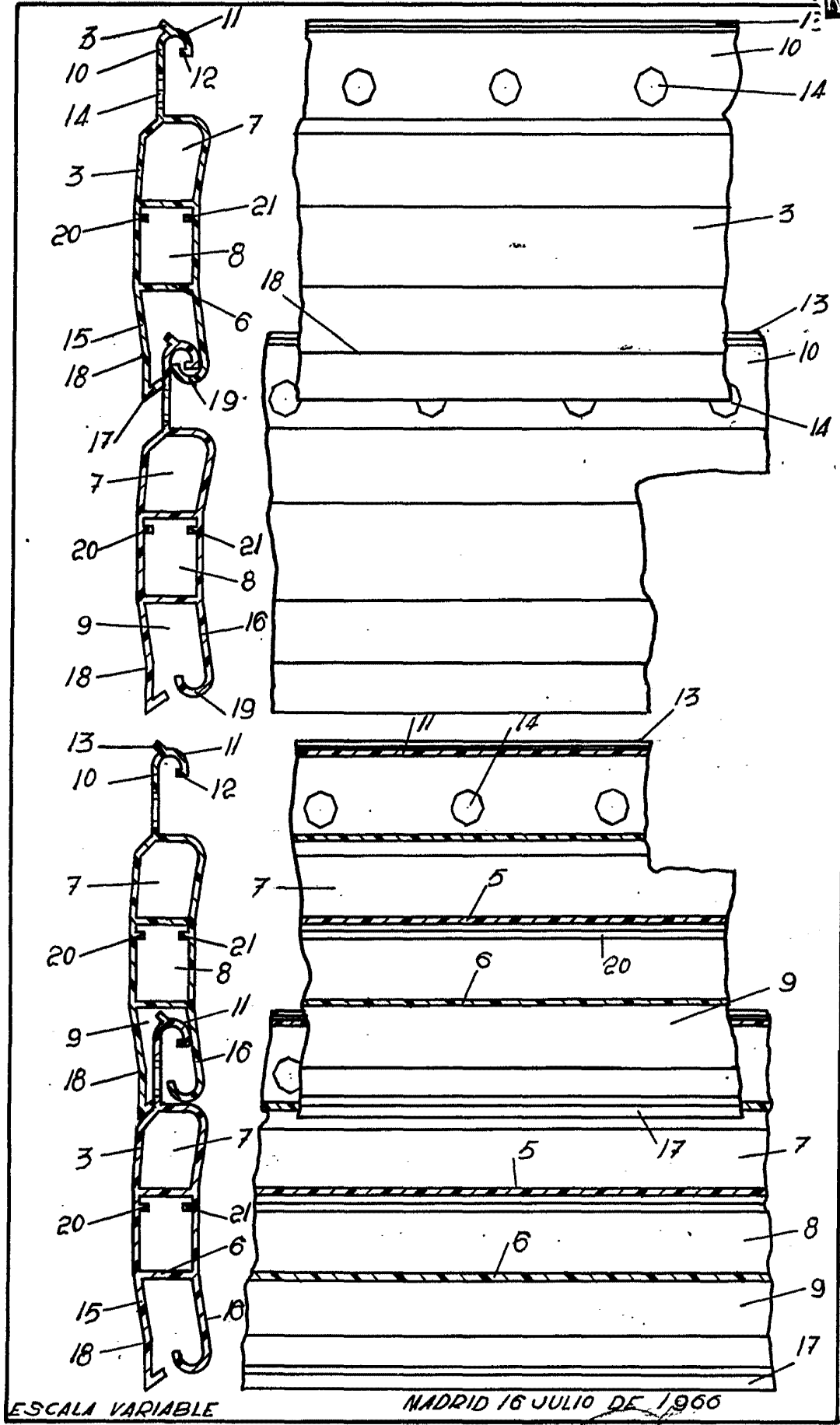
MADRID, 16 de Julio de 1.966.



ESCALA VARIABLE

MADRID 16 JULIO DE 1966

ESPEJO



ESCALA VARIABLE

MADRID 16 JULIO DE 1966

[Handwritten signature]