

342436



PATENTE DE INVENCION

342436

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA PANTALLA
PLEGABLE"

Solicitante: Don Isaac LANDA, de nacionalidad holandés,
con domicilio en Jan Steenlaan 5, HUIS TER
HEIDE (Holanda)

Inventor: El solicitante.

342436

28



La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de una pantalla replegable, a partir de una materia de revestimiento plegable.

Las pantallas plegables o replegables conocidas,

5. tales como las puertas y tabiques en acordeón poseen en las caras opuestas de la pantalla unos espesores, semejantes a cortinas, de materia de revestimiento plegados en zigzag y enganchados en el lado superior con un mecanismo en forma de una "pinza extensible".
10. Varios de estos mecanismos de pinza, que están dispuestos por lo tanto en el espacio libre entre los dos espesores de materia de revestimiento, sirven para permitir el repliegue de la pantalla de una manera uniforme. Tal pantalla replegable posee así una doble pared, lo
15. que le da un buen aislamiento técnico y sónico. Su inconveniente es en realidad que ocupan mucho espacio - en su estado replegado, de tal modo que en caso de aplicación como puerta en acordeón, se obtiene un paso bastante estrecho cuando está dispuesta una puerta plegable o en acordeón en un cerco de puerta existente normal. Estas puertas plegables conocidas presentan además el inconveniente de que son difíciles de fabricar como artículo de serie, porque la materia de revestimiento ha de plegarse siempre por separado para fijarse
20. con el mecanismo de pinza.
25. con el mecanismo de pinza.

Un objeto de la invención es ofrecer una pantalla replegable con materia de revestimiento plegable sin que haya que recurrir al empleo de un mecanismo de pinza para el plegado uniforme de la materia de revestimiento y que pueda fabricarse fácilmente con un pro-

30. timiento y que pueda fabricarse fácilmente con un pro-

342436

28



cedimiento especial que consiste, según la invención, en partir de bandas de materia de revestimiento que se unen entre sí formando un apilamiento, paralelamente entre sí, por fijación de los bordes de cada banda con una banda siguiente de la materia de revestimiento.

Una pantalla replegable, en particular una puerta o un tabique en acordeón con una materia de revestimiento plegable que está replegada siguiendo unas líneas que se extienden paralelamente entre sí, y que se fabrica por el procedimiento de acuerdo con la presente invención, se caracteriza porque la materia de revestimiento está constituida por bandas de materia de revestimiento unidas formando un apilamiento paralelamente a las líneas de plegado, cuyos bordes laterales que se extienden paralelamente a las líneas de plegado están fijados con unas bandas adyacentes de la materia de revestimiento.

Una pantalla fabricada por el procedimiento de acuerdo con la presente invención puede ofrecer un excelente aislamiento térmico y sónico cuando esta pantalla plegable según la invención se caracteriza por comprender un apilamiento de cámaras de materia de revestimiento que se extienden paralelamente entre sí y que están unidas entre sí. En el curso de la puesta en práctica del procedimiento según la presente invención, para la fabricación de tal pantalla de acuerdo con la invención, este procedimiento consiste en replegar las bandas de materia de revestimiento sobre sus bordes y disponer varias de estas bandas así replegadas una sobre otra y fijadas entre si formando un apilamiento



28

342436

to. Previamente, las bandas de materia de revestimiento se pliegan de tal modo y se reúnen formando un apilamiento tal que los bordes laterales de las bandas estén situados en el centro del apilamiento y que estas

5. bandas, a la vez que se mantiene el apilamiento, estén fijadas con las bandas adyacentes por soldadura térmica.

En el curso de la realización de una soldadura térmica, se utiliza preferentemente una materia de

10. revestimiento que esté dotada, sobre una cara, de un soporte textil y, sobre la otra cara, de una capa de materia sintética que da el efecto decorativo a la pantalla replegable. Dado que en el curso de la soldadura

15. térmica, la cara decorativa de cada banda se pone en contacto con la cara decorativa de una banda siguiente, se puede efectuar la soldadura térmica fácilmente por una soldadura a alta frecuencia, pudiendo disponerse entonces el conjunto del apilamiento entre los electrodos de la máquina de soldar.

20. Otros detalles y particularidades de la invención se verán de la descripción expuesta a continuación, dada a título de ejemplo no limitativo y con referencia a los dibujos adjuntos, en los que:

La figura 1 es una vista en perspectiva de un

25. apilamiento de materia de revestimiento preparado para una pantalla replegable, en estado parcialmente replegado y con otra parte en estado extendido.

La figura 2 es una vista en corte horizontal siguiendo la línea II-II de la figura 1, del apilamiento de materia de revestimiento.

30.

342436



5. La figura 3 es una vista en alzado lateral esquemático de una parte de un dispositivo para la puesta en práctica del procedimiento según la invención, con bandas de materia de revestimiento extraídas de rollos de reserva dispuestos en un depósito.

La figura 4 es una vista en planta desde arriba de la parte del dispositivo representada en la figura 3.

10. La figura 5 es una vista en alzado lateral de una parte de un dispositivo, según la de la figura 3, para la puesta en práctica del procedimiento según la invención, con las bandas de materia de revestimiento reunidas formando un apilamiento en estado replegado.

15. La figura 6 es una vista en planta desde arriba del dispositivo representado en la figura 5, con el espesor superior de la materia de revestimiento eliminado.

20. En el ejemplo de realización representado en las figuras 1 y 2 del apilamiento de materia de revestimiento para una pantalla replegable, se ha partido de bandas de materia de revestimiento que se han replegado en forma de cámara. Cada cámara está, pues, formada por una banda de materia de revestimiento. Las bandas de materia de revestimiento, que están designadas en los dibujos por las referencias la, lb... ln, están plegadas de tal modo que los bordes que se extienden en el sentido longitudinal de las bandas se dispongan uno contra otro y se encuentren en el centro de la banda replegada. Estos bordes están designados en los dibujos por la referencia 2. Para fines de claridad, -

25.

30.

342436

28



- se ha representado en los dibujos las líneas de plegados 3 de las bandas 1 muy pronunciadas. Estas líneas de plegado no deben, sin embargo, ser tan pronunciadas como se ha indicado en los dibujos. Los bordes laterales 2
5. están fijados con la parte central 4 de una banda 1 siguiente, preferentemente por soldadura térmica, cuando se realizan las bandas en una materia sintética flexible. Tal materia posee siempre un soporte de materia textil, de tal modo que se obtenga una elevada solidez.
10. Tal apilamiento de materia de revestimiento puede fabricarse fácilmente en continuo con el procedimiento según la invención, que se explicará con más detalle con referencia a las figuras 3 a 6.
- Tal como puede verse en la vista en alzado -
15. lateral de la figura 3, las bandas de materia de revestimiento 1 se extraen de unos rollos de reserva 5 dispuestos en un depósito. Las bandas planas 1 atraviesan seguidamente una caja de guía, es decir un dispositivo en el que se sostienen las bandas con ayuda de varillas 6 y son rechazadas sobre los bordes con ayuda de montantes o rodillos
20. 7. Los montantes 7 rechazan los bordes laterales de las bandas 1 hacia arriba y hacia el inferior y en realidad de tal modo que las bandas queden replegadas duplicadamente sobre sí mismas con los dos bordes laterales situados
25. aproximadamente en el centro de la banda. Se ha representado en A, B, C y D en la figura 3 diversas vistas en corte de una banda 1 en la caja de guía. Puede verse claramente en la figura 3 la manera en que se estiran en primer
30. lugar los bordes plegables 2 de las bandas 1 disponien

342436

28



- dose seguidamente en plano sobre la parte central 4 de las bandas 1. Preferentemente, se dispone delante de la caja de guía unos rodillos 8 entre los cuales se hace pasar las bandas 1, de tal modo que puedan extenderse paralelamente entre sí. A continuación, de la caja de guía se han dispuesto igualmente unos rodillos que han sido designados en la figura 5 por la referencia 9. Las bandas 1 pasan así en estado estirado en plano entre los rodillos 8 y en estado replegado del modo indicado en D en la figura 3, entre los rodillos 9. Los rodillos 9 se utilizan porque las bandas 1 están reunidas formando un apilamiento como puede verse claramente en la figura 5. Las bandas replegadas 1, reunidas forman un apilamiento, pasan entre dos rodillos de presión 10a y 10b (figura 6) y seguidamente por un canalón de guía 11. El apriete de las bandas 1 reunidas en un apilamiento es posible gracias a la disposición en el volumen interno de cada banda replegada, de una placa de guía 14 de materia rígida. La instalación de estas placas de guía, que no acompañan el movimiento de las bandas 1, siendo por lo tanto estacionarias, es posible porque los dos bordes 2 permiten el paso de un cordón o de una cadena 12 que se fija por un lado con la placa de guía 14 y por otro lado con un punto fijo 13. Gracias a la puesta en práctica de rodillos de presión 10, todas las bandas replegadas 1 tienen así una anchura uniforme, mientras que el apilamiento de las bandas llega apilado con precisión al canalón de guía 11. En el extremo de cada placa de guía 14 se ha fijado una segunda placa de guía 15, de forma ahorquillada en su ex-
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.

342436



28 JUN

tremo y que comprende dos ramas 15a y 15b. Las ramas 15a y 15b está situadas en la proximidad de dos electrodos 16a y 16b de una máquina de soldar por alta frecuencia. El espacio entre las ramas 15a y 15b sirve para el paso del campo entre los electrodos 16. La materia de la placa de guía 15 no es, con preferencia, eléctricamente conductora cuando se engendra entre los electrodos 16 un campo eléctrico de alta frecuencia. Cuando las bandas del apilamiento están fijadas entre si por soldadura térmica, el trayecto de fusión de la placa de guía 15 debe ser superior al de la capa de materia sintética sobre las bandas 1.

Quando la parte del apilamiento comprendida entre los electrodos o punzones de calentamiento 16 está soldada, se hace avanzar el conjunto del apilamiento a través del canalón, de dirección 11, hasta que pueda soldarle un trozo siguiente del apilamiento. La soldadura se efectúa, pues, por intermitencia mientras que a cada vez se extraen las bandas 1 de los rollos de reserva 5 doblándolas seguidamente.

El apilamiento formado puede ser cortado entonces a las dimensiones deseadas, correspondiendo entonces la longitud del apilamiento a la altura de la pantalla replegable. El número de las bandas 1 es determinante en este caso para la anchura de la pantalla replegable.

Soldando los bordes 2 de una banda con la parte central 4 de una banda siguiente, se obtiene en el centro del apilamiento una cierta rigidez, que contribuye para el replegado y una fácil extensión del apilamiento con lo que queda garantizado un buen plegado de la materia de revestimiento. Tampoco es necesario marcar las lí-

342436 28



neas de plegado 3 por separado por ejemplo gracias a un tratamiento térmico suplementario.

El apilamiento de la materia de revestimiento tal como se ha representado en la figura 1, puede disponerse fácilmente entre dos montantes y entre los mismos no es necesario ningún mecanismo suplementario para garantizar un plegado adecuado de la materia de revestimiento.

Gracias al procedimiento descrito anteriormente, se puede fabricar de una manera muy simple y con mucha precisión una pantalla replegable con materia de revestimiento plegable, que puede ser replegada siguiendo unas líneas paralelas entre sí.

N O T A

La Patente de Invención, que se solicita, por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA PANTALLA PLEGABLE", con Prioridad de la demanda de Patente en Holanda nº 6706563, de fecha 10 de Mayo de 1.967, según las características esenciales de las siguientes:

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

1ª.- Procedimiento de fabricación de una pantalla plegable, a partir de una materia de revestimiento plegable, caracterizado porque se parte de bandas de materia de revestimiento que se reúnen paralelamente entre sí formando un apilamiento, gracias a la fijación de los bordes de cada banda con una banda siguiente de la materia de revestimiento.

2ª.- Procedimiento de fabricación de una pantalla plegable, según reivindicación 1ª., caracterizado

342436

28



porque las bandas de materia de revestimiento están replegadas sobre sus bordes y varias de estas bandas así replegadas se disponen unas sobre otras y se fijan unas sobre otras formando un apilamiento.

5. 3ª.- Procedimiento de fabricación de una pantalla plegable, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las bandas de materia de revestimiento se doblan de tal modo y se reúnen en un apilamiento - tal que los bordes laterales de las bandas se dispongan en el centro del apilamiento y los bordes, manteniendo al mismo tiempo el apilamiento, están fijados por soldadura térmica con las bandas adyacentes.

10. 4ª.- Procedimiento de fabricación de una pantalla plegable, según reivindicaciones anteriores que incluye en particular una puerta o un tabique en acordeón con una materia de revestimiento plegable, que se puede replegar siguiendo unas líneas paralelas entre sí, caracterizado porque la materia de revestimiento está constituida por bandas de esta materia que se extienden paralelamente a las líneas de plegado y reunidas formando un apilamiento, con los bordes laterales que se extienden paralelamente a las líneas de plegado fijados con las bandas adyacentes de materia de revestimiento.

15. 5ª.- Procedimiento de fabricación de una pantalla plegable, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la pantalla comprende un apilamiento de cámaras de materia de revestimiento que se extienden paralelamente entre sí y fijadas entre sí.

20. 6ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA PAN-

342436



TALLA PLEGABLE".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de once hojas, escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 28 JUN. 1967

Don Isaac LANDA

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABREDO
P.P.

Firmado: M.^a Dolores Jerquera

Fig. 1

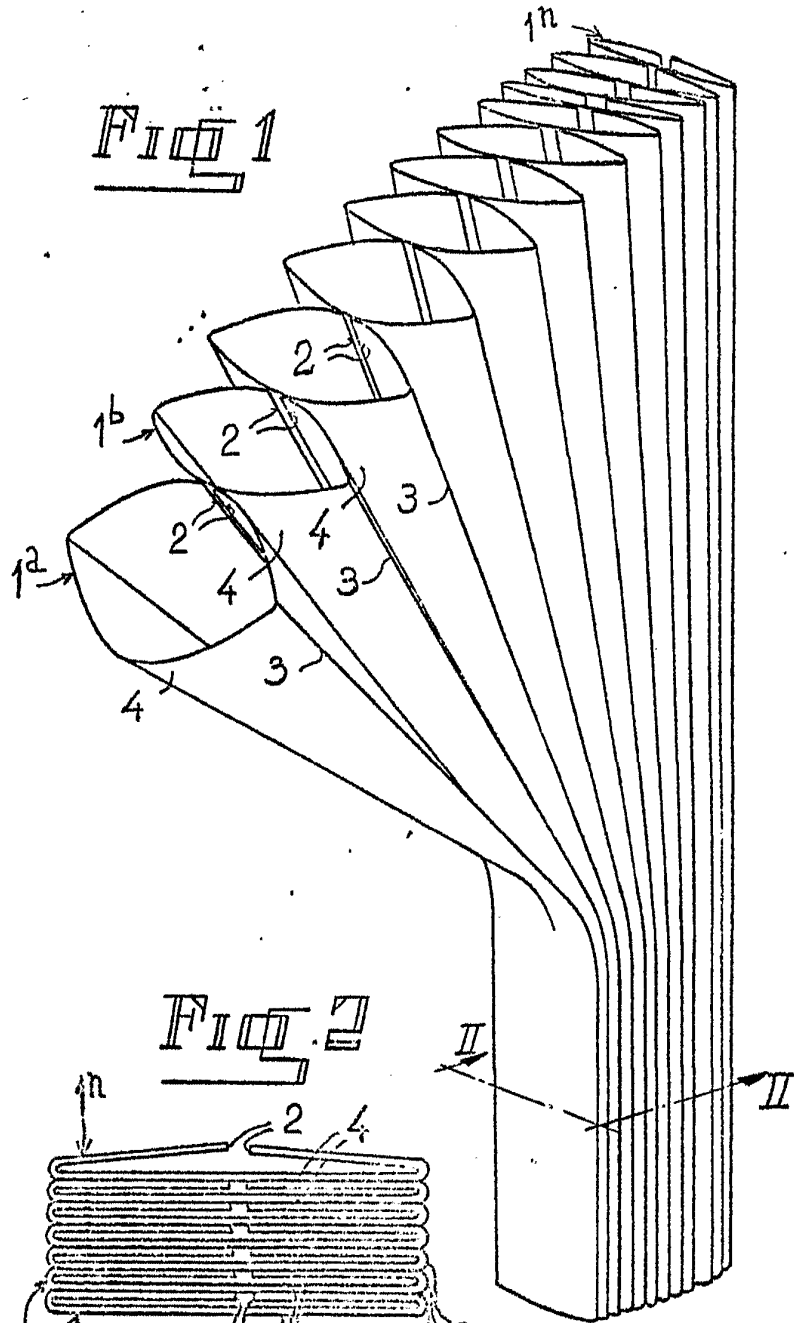
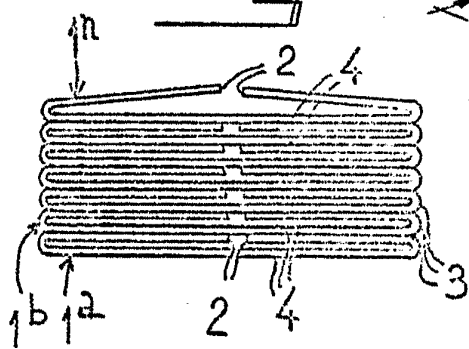


Fig. 2



20 JUN

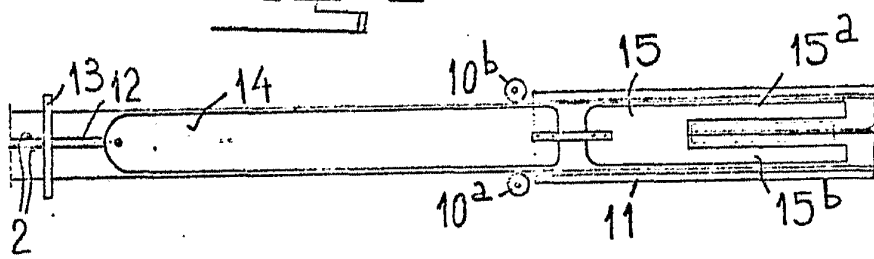
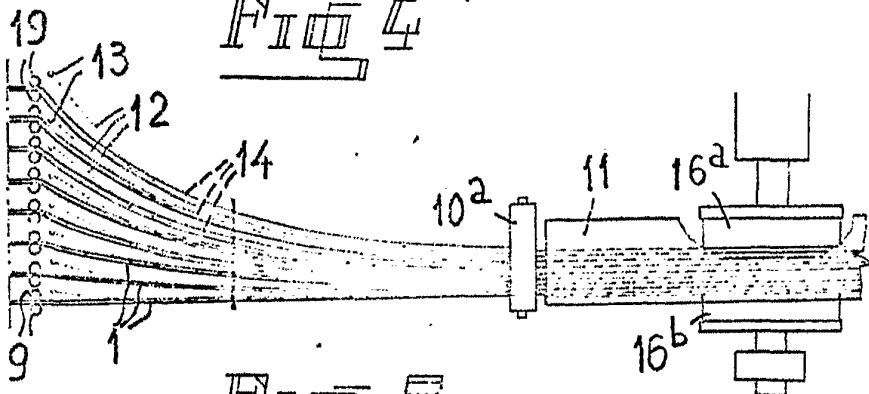
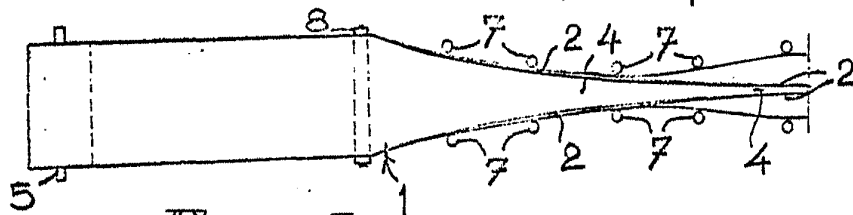
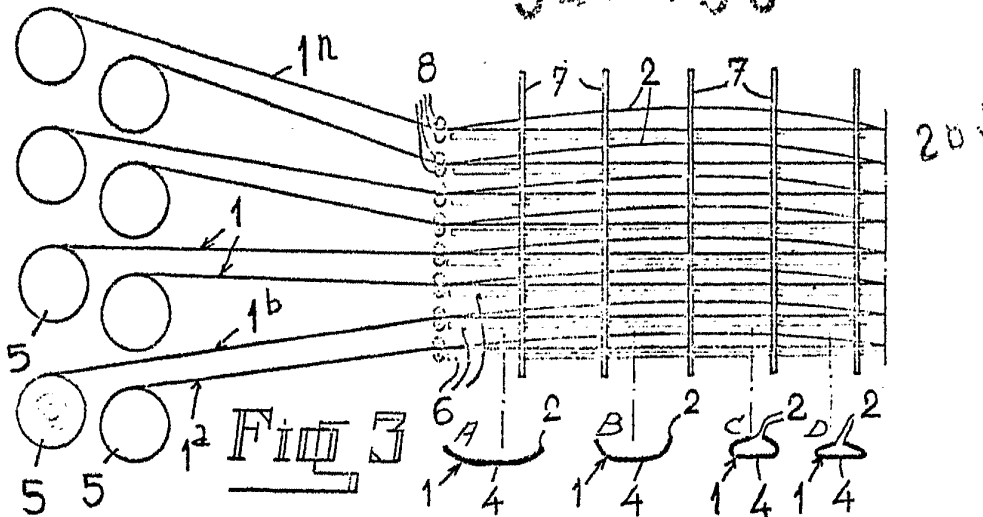
Madrid, 20 JUN. 1967

ISAAC LANDA
FRANCISCO GARCIA CABREDO
P. P. P. P.

(Handwritten signature)
 Firmado: M.^a Dolores Jorquera

Escala variable

342436



Escala variable

Madrid, 28 JUN. 1901
 ISAAC LANDA
 P. P.
 FRANCISCO GARCIA CABREDO
 P. P.

Firmado: M.ª Dolores Jorquera