



26 MAR

389609

389609

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

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA
A FAVOR DE DON JOSE LUIS DE NAVAS ALBAREDA, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BARCELONA - Balnes, 458

S o b r e

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION CONTINUA DE ELEMENTOS MONOBLOQUES DOTADOS DE PROTUBERANCIAS DE AGARRE"

Inventor: D. José Luis de Navas Albareda



La presente patente tiene por objeto un procedimiento para la fabricación continua de elementos monobloques dotados de protuberancias de agarre, que se utilizarán para enfrentarlos con otros elementos que enlacen transitoriamente con dichas protuberancias.

5.-

Son conocidos algunos procedimientos de fabricación de elementos dotados de medios especiales de agarre, procedimientos que implican el desarrollo de complicadas operaciones y el empleo de maquinaria especializada de coste elevado, etc., mientras que con el procedimiento que se va a describir se logra un resultado superior al conseguido con los mencionados y con costos mucho más reducidos, especialmente dentro de una producción continua y de volumen elevado.

10.-

15.-

En definitiva, lo que se trata de proponer con el procedimiento a que nos referimos, es la fabricación de un elemento plano de base, dotado por una de sus caras, por lo menos, de una gran densidad de protuberancias de escaso grosor y elevación, configurada cada protuberancia de modo que proporcione un agarre para el otro elemento que se le enfrente para su enlace.

20.-

25.-

El procedimiento en cuestión se desarrolla obteniendo como punto de partida un elemento continuo constituido por una base plana de la que se elevan unos perfiles variables dispuestos en sentido longitudinal y dotados de un cuerpo relativamente estrecho y de una cabeza conformada de modo variable pero apta para ofrecer posibilidades de agarre según seguidamente se especificará.

30.-

Este elemento continuo inicial puede obtener-



26 MAR

- por extrusión de cualquier material plástico u otro material no rígido en general, de acuerdo con una sección constante que incluya la presencia de los perfiles longitudinales de configuración variable pero ajustados a lo antes expuesto.
- 5.-
- Obtenido este elemento continuo deberá procederse a practicar una serie de cortes transversales - próximos entre sí, que alcancen prácticamente hasta la base de los perfiles que se eleven sobre la cara o caras del elemento de base continuo, pero sin cortar esta base plana que se mantendrá como nexo de unión entre tales perfiles.
- 10.-
- Realizada esta operación de corte se habrán - configurado por ruptura de la continuidad de los perfiles unas protuberancias aisladas derivadas de la base - plana, pero mientras se mantengan yuxtapuestas tales - protuberancias sin separación entre ellas difícilmente podrán ofrecer su función de agarre. Para lograr que esta posibilidad de agarre sea efectiva, deberá procederse a separar entre sí las protuberancias obtenidas dentro de la serie lineal de cada perfil cortado transversalmente, separación que podrá lograrse realizando dicho corte transversal de modo que con éste se elimine parte del material y procediendo a un estirado de la base plana de modo que al alargarse esta base se separen las - protuberancias, distánciándose unas de otras dentro de cada línea longitudinal de origen.
- 15.-
- 20.-
- 25.-
- 30.-
- Para una mejor comprensión, se expone seguidamente con mayor detalle un ejemplo no limitativo de realización del procedimiento enunciado, ayudándose la ex-



26 MAR

posición con las figuras de la hoja de dibujos correspondientes.

- 5.- Según se aprecia en la figura 1, se obtiene por extrusión u otro sistema apropiado, un elemento continuo constituido por una base plana -5- y unos perfiles longitudinales variables dotado de un cuerpo estrecho -6- y una cabeza -7- conformada de modo adecuado para que resulte apta para ofrecer posibilidades efectivas de agarre. La anchura del elemento, continuo de base puede variar libremente según necesidades, así como el número de los perfiles paralelos que se eleven sobre sus caras, al igual que podrá variar el tamaño y configuración de tales perfiles siempre que esta configuración proporcione el punto de partida para la futura función de agarre.
- 10.- Sobre este último aspecto, en la figura 2, se esquematizan diferentes ejemplos no limitativos en los que partiendo de la base constante -5- se eleven los cuerpos -6- dotados de la cabeza -7- que es la que puede admitir mayor variación dentro de la esencialidad prevista.
- 15.-
- 20.- Obtenido el elemento continuo en cuestión, deberá procederse a la operación de corte transversal según una serie de líneas -8- como las que se representan con trazos en la figura 3. Este corte afectará en primer lugar a la cabeza -7- y posteriormente a todo el cuerpo -6- del perfil dejando a salvo la base -5- del conjunto.
- 25.- Si el corte en cuestión se acompaña con la eliminación de una parte material sobre el punto de incisión, se romperá la continuidad del perfil y se obtendrán filas de protuberancias aisladas y alineadas -9- según se dibuja en la figura 4, correspondiendo la separación -10- a la
- 30.-



parte del material eliminado. Esta separación con eliminación de material puede lograrse mediante un doble corte inclinado -11-11'- convergente, cuyo vértice de convergencia -12- se sitúa al pie de las protuberancias a formar, según se esquematiza en la figura 5. Este doble corte puede automatizarse mecánicamente según se muestra como ejemplo, en la figura 6.

Colocando el material -5- rodeando un elemento cilíndrico -13- giratorio y disponiendo de unas cuchillas o elementos cortantes paralelos -14- que actúen según una cadencia coordinada con la velocidad del giro de dicho cilindro -13- se obtendrá el doble corte con una regularidad que variará principalmente en función del diámetro del citado cilindro -13-.

Una análoga separación entre las protuberancias cortadas se conseguirá, complementando la operación de corte simple según la figura 3, con un estirado de la base 5 del material según se esquematiza en la figura 7.

Como consecuencia del corte y separación practicados, el resultado será siempre la transformación del material plano de base dotado de una serie de perfiles continuos elevados y lineales, en una base -5- dotados por una o ambas de sus caras de una serie de protuberancias aisladas, con su cuerpo -6- y su cabeza -7-, constituyendo cada una de estas protuberancias una base de agarre capaz de retener cualquier otro elemento idóneo que entre en contacto con el conjunto de las mismas. Una perspectiva del resultado del proceso descrito se muestra, como ejemplo, en la figura 8.



26 MAR

Según ya se ha venido indicando, el procedimiento podrá aplicarse utilizando toda clase de materiales, si bien preferentemente se emplearán materiales plásticos de características de rigidez adecuadas. También podrán variar libremente las formas concretas de los perfiles, elevados sobre la base, el tamaño de ostos y de su base, la densidad de las protuberancias resultantes, así como el grosor de éstas y cuantos otros detalles accidentales y de ejecución no alteren la esencialidad de la presente invención.

N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Procedimiento para la fabricación continua de elementos monobloques dotados de protuberancias de agarre, caracterizado por la obtención inicial de un elemento continuo constituido por una base plana de la que se elevarán por una de sus caras, por lo menos, unos perfiles también continuos y lineales solidarios de dicha base e integrados por un cuerpo estrecho rematado por una cabeza de mayor grosor y sección adecuada para ofrecer ángulos inferiores de agarre, siendo seguidamente estos perfiles objeto de una operación de ruptura transversal reiterada a distancias apropiadas y de una separación sobre las líneas de ruptura, conservándose la continuidad de dicha base plana.

2ª.- Procedimiento para la fabricación continua de elementos monobloques dotados de protuberancias de agarre, según la reivindicación primera, caracterizado porque la ruptura transversal reiterada de los



- perfiles lineales elevados sobre la base plana, se obtiene mediante una operación de corte combinada con una eliminación de parte del material del perfil sobre cada línea de corte, transformándose los perfiles continuos en una sucesión lineal de protuberancias aisladas y dotadas de una cabeza con ángulos inferiores de agarre.
- 5.-
- 3ª.- Procedimiento para la fabricación continua de elementos monobloques dotados de protuberancias de agarre, según la reivindicación primera, caracterizado porque la ruptura transversal reiterada de los perfiles lineales elevados sobre la base plana se combina con un estirado longitudinal de esta base continua, con separación de las protuberancias aisladas resultantes de dicha ruptura reiterada.
- 10.-
- 4ª.- Procedimiento para la fabricación continua de elementos monobloques dotados de protuberancias de agarre, según las reivindicaciones primera y segunda, caracterizado porque la ruptura transversal reiterada de los perfiles lineales se realiza mediante elementos cortantes dispuestos paralelamente y actuando conjuntamente sobre el material continuo dispuesto en situación arqueada para recibir una doble incisión sobre puntos de curvatura contrapuestos, aplicándose la doble incisión con una cadencia coordinada con el giro del rodillo sobre el que se disponga el material en po
- 15.-
- 20.-
- 25.-

389609



sición arqueada.

5ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION CONTINUA DE ELEMENTOS MONOBLOQUES DOTADOS DE PROTUBERANCIAS DE AGARRE.

5.- Según se describe en la presente memoria descriptiva, que consta de ocho hojas escritas a máquina - por una sola de sus caras y enumeradas, acompañando dibujos.

Madrid, 26 de Marzo de 1971

A handwritten signature in black ink, consisting of several overlapping, stylized strokes that form a unique, somewhat abstract shape.

389609

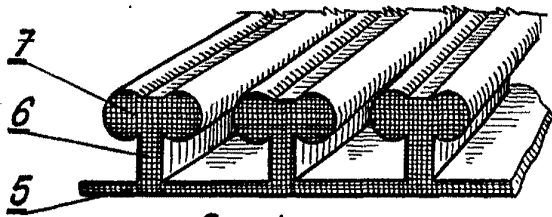


fig.1

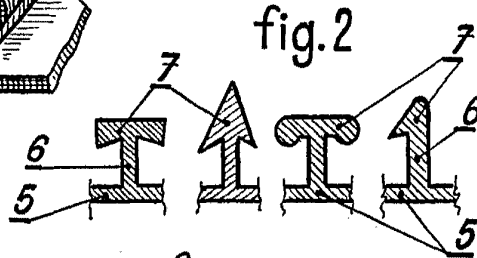


fig.2

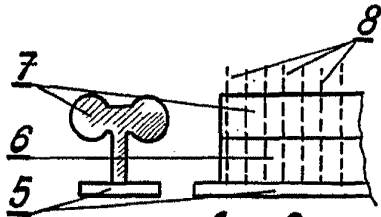


fig.3

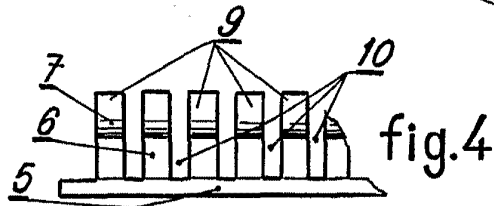


fig.4

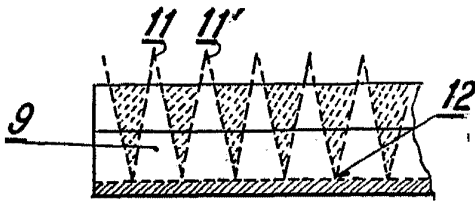


fig.5

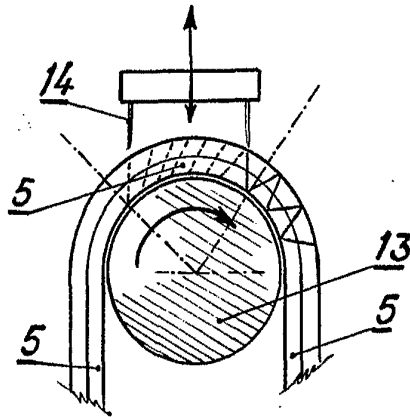


fig.6

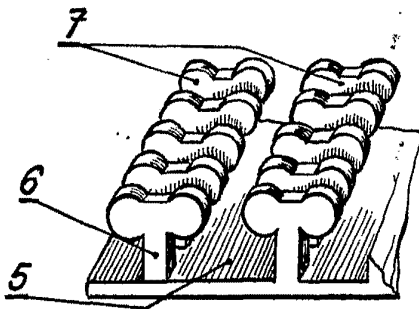


fig.8

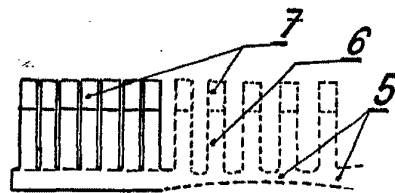


fig.7