



1972

Int. Cl.<sup>2</sup>: B 29 D**409148**

EXPEDIENTE: PATENTE DE INTRODUCCION

Titular: D. RAMON MONDRAGON SORRIBES

Nacionalidad: Española

Domicilio: MELIANA (Valencia) - Reverendo Martí, 11 y 13

Objeto: "PERFECCIONAMIENTOS APORTADOS AL MOLDEADO DE TIRAS PARA CORTINAS DE CANUTILLO"

Prioridad:

### MEMORIA DESCRIPTIVA

5 A lo largo de la presente Memoria Descriptiva se dan a conocer las características esenciales de unos perfeccionamientos aportados al moldeado de tiras para cortinas de canutillo, que, siendo desconocidos en España, son objeto de explotación por la firma Paint Fair Stores, Inc. con domicilio en Miami (Florida)- U.S.A., y para cuyos perfeccionamientos se solicita a favor de su titular el privilegio de exclusividad que para su explotación en España, atribuye la vigente Ley de Propiedad Industrial.

10

Los perfeccionamientos objeto del expediente per-



15 miten el moldeado de tiras contínuas, en cuya misma operación de moldeado ha sido incorporado el hilo de sustentación de los elementos. Estos pueden adoptar diversidad de formas y dimensiones y se obtienen sucesivamente sobre el citado hilo, en grupos determinados, por desplazamientos consecutivos del hilo a través del molde, manteniéndose siempre centrado respecto a los vaciados interiores de este último.

20 Con objeto de facilitar la comprensión de nuestros perfeccionamientos, se ha considerado conveniente la aportación del plano adjunto, en el que se recogen distintos aspectos de su naturaleza. Pero, estas vistas sólo tienen valor informativo, por lo que, en cualquier  
25 circunstancia, deben ser consideradas en su más amplio sentido y en ningún caso como límite del alcance del expediente.

30 La figura 1ª muestra una sección longitudinal de un molde, representado parcialmente, en el que fácilmente se aprecia la posición del hilo que constituye el alma de cada una de las tiras de la cortina. La figura 2ª corresponde a la reproducción de uno de los semimol-  
35 des. La figura 3ª es una sección transversal del mismo molde, practicada por un plano que pasa exactamente por el espacio comprendido entre dos elementos consecutivos de la tira. En la figura 4ª se reproduce otra sección transversal del mismo molde, practicada en esta ocasión por uno de los vaciados.

40 Concretando nuestra descripción al contenido de las precitadas figuras aparece señalado con -1- el correspondiente molde, que lógicamente está dividido en



45 dos semimoldes simétricos, configurando entre ambos los  
vaciados esféricos -2-, ovoides -3- o cilindricos -4-,  
que pueden ser variados en sus respectivas figuras, adap  
tándose a cualquier otra que se estime conveniente. Cada  
uno de estos vaciados se encuentra comunicado exterior-  
mente por el orificio de alimentación -5-, por el que pe-  
netra el material destinado a ser moldeado. Podrá ser uti  
lizado para la alimentación del molde, cualquiera de los  
50 sistemas de bebedero convencional, bebedero capilar o be  
bedero de inyección caliente.

Entre cada una de las figuras consecutivas -2-,  
-3- y -4- aparece configurada una pequeña zona -6-, don-  
de se ha practicado un minúsculo rebaje que sigue el tra  
zado del eje de simetria longitudinal de dichas figuras  
55 cuyos rebajes, al ser acoplados los semimoldes, confor  
man un pequeño orificio -7-, por el que pasa el hilo -8-  
que servirá de elemento común de unión a cada uno de los  
elementos consecutivos moldeados. Este hilo, de acuerdo  
60 con lo que muestra la figura 1ª del plano adjunto, se man  
tiene tenso entre los extremos del molde, de manera que,  
en cualquier circunstancia ocupa la línea central o eje  
de los elementos moldeados. Así dispuesto, se deja caer  
la materia prima, que reproduce la forma de cada una de  
65 las cavidades y mantiene al hilo en su plano central.

Cuando la operación de moldeado ha concluido en  
toda la longitud del molde, se coloca otro tramo del hilo  
-8- a renglón seguido del que se acaba de moldear, y sin  
interrumpir su continuidad, con objeto de repetir la ope-  
70 ración y obtener, después de sucesivas repeticiones, ti-  
ras de gran longitud completamente terminadas. Es obvio



75 destacar que este procedimiento elimina la engorrosa operación de ensartar los elementos, además de permitir un acabado más perfecto y una rapidez de fabricación francamente notable.

80 Suficientemente descrita la naturaleza y objeto de nuestros perfeccionamientos, sólo nos resta manifestar que serán variables las circunstancias de materiales, tamaños y formas de sus diferentes partes, siempre y cuando no se vea alterada su esencialidad, contenida en la siguiente

N O T A  
= = = =

Los puntos que se reivindicán en la presente Patente de Introducción, son:

85 1º.- Perfeccionamientos aportados al moldeado de tiras para cortinas de canutillo, consistentes en la previsión de sendos semimoldes simétricos, que configuran diversidad de figuras esféricas, ovoides o cilíndricas que permanecen comunicadas con el exterior mediante oportunos conductos que permiten la entrada de la materia a

90 moldear, mientras que entre sí permanecen separadas por estrechos espacios en los que se ha practicado un finísimo orificio central, por el que pasa un hilo que cruza de parte a parte el molde y que permanece tirante ocupando el espacio del eje de simetría teórico, de manera que

95 el moldeado se efectúa rodeando a dicho hilo y manteniéndolo centrado respecto a las figuras moldeadas, hasta que terminada la operación de moldeado se desplaza el hilo colocando en el molde un nuevo tramo, consecutivo al anterior, y así sucesivamente hasta confeccionar una tira

100

*MM*

409148



105

de larga longitud. Y

2º.- "PERFECCIONAMIENTOS APORTADOS AL MOLDEADO DE TIRAS PARA CORTINAS DE CANUTILLO", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en las figuras del plano adjunto para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CINCO hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio en 107 líneas.

Valencia, a 29 de Noviembre de 1972

Por autorización del interesado.

*Juan López*

*MM*



40914

FIG. 1

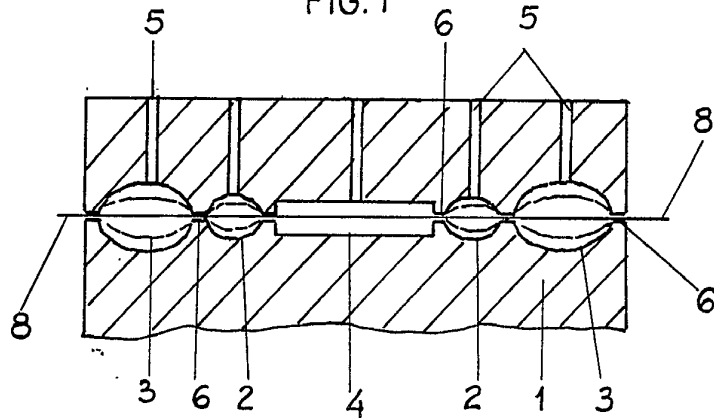


FIG. 2

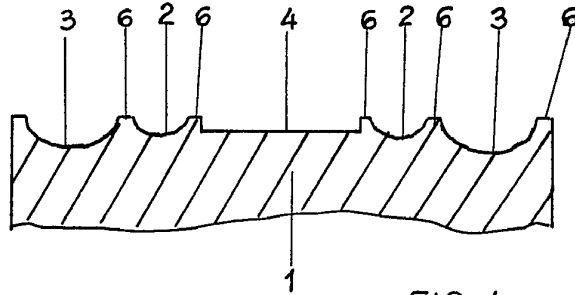


FIG. 3

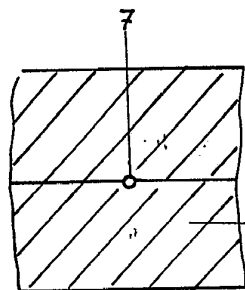
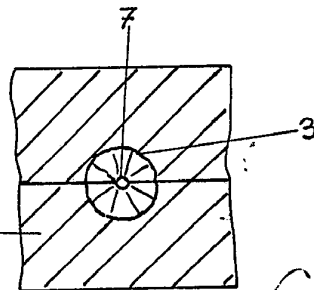


FIG. 4



escala variable  
valencia pobre 1972  
p.a.

*Mauñoloje*