

440384

-4 NOV. 1976
CONCEDIDA

Int. Cl.: A47H//B29D

RESUMEN DE INVENCIÓN

por 20 años por

" PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CORTINAS CON
ELEMENTOS MECÁNICOS INVENTOS EN SU TIPO ", a favor
de la firma VTA. DE FABRIL MONTAN GILBERT, S.A., de
nacionalidad española, domiciliada en San Sebastián, L.

RESUMEN DESCRIPTIVO

En la actualidad se utilizan pluralidad de
sistemas de fabricación de cortinas, siendo la mayor
ría de ellos de montaje manual.

Dichos montajes encorven el producto con-
cluido, así como representan una excesiva mano de
obra, por lo que típicamente se le denomina fa-
bricación de cortina del tipo artesano.

Para paliar en parte estos inconvenientes se

BAD ORIGINAL

14.- han sido diversos de fabricación, que componen el
este tradicional clásico de cartón (cartón con
en tres secciones), de tal forma que se alcanza el
objetivo principal, pero que para obtener la me-
joría de resultados se emplea fibra de vidrio, nylon, o
similares. Este tipo de cartón ha que de por sí
15.- goza a fines constructivos especiales, ya que el fin
principal de la cartón clásica de cartón normal
es el de recibir una caracterización de resistencia
y duración contra los ataques atmosféricos por su ex-
posición al exterior, que los demás cartones que pre-
sencian de calidad no tienen.

16.- La calidad cartón de vidrio, metal-
lico contra de cartón de plástico que una pro-
ducción mas a mas por aplicación de un cartón me-
tálico. Con dos plenas superiores (unión-ventilador),
que ocupando convenientemente sus lados e la parte
17.- o exterior, en una cartón clásica normal, hasta tal
punto que se consigue de tal forma de cartón para
constituir en un todo mejorado.

18.- Hay en las diversas cartones de vidrio
fabricando mediante la introducción de una capa de
cristales en su cartón correspondiente, fabricado
a priori, y el posterior proceso usual de curado
de las partes así fabricadas. Se debe señalar que en
procesos previos de una serie de obra especializada y
19.- exclusiva, que comienza el proceso hasta el punto de
repartir en el campo en un porcentaje medio de 100
por ciento que el que corresponde a los materiales utiliz-
ados.

20.- En relación después de muchos
pruebas y experiencias, se ha llegado a la conclusión
del procedimiento que es objeto de la patente de in-

48.-

ventilador que nos ocupa, con el que se suministra una gran cantidad de gas de escape, oxidantes y reducidos de los tipos de carbón hasta aproximadamente la mitad de los que sirven para cubrir un cubo ordinario, siendo posible la fabricación de unidades (carbón-coque) de configuraciones especiales (carbones oxidantes, reductores, etc.), con lo que se consigue

50.-

disponer la cantidad de gas que se desea para el conjunto, permitiendo la fabricación de la misma con un coste inferior al ordinario en un procedimiento que permite fabricar estas

51.-

piezas (carbón-carbón inserto, constituyendo una sola pieza, transformándose el carbón en un cuerpo sólido con el carbón inserto.

52.-

Después de lo que nos ocupa en virtud del procedimiento precedente los carbones oxidantes e insertos a obtener con el procedimiento de fabricación que es objeto de la patente de invención que nos ocupa, y por ser el tipo que ha de servir de base para llevar a cabo la fabricación de los diversos tipos de realización a que en la presente puede llegar con la dirección de sus fundamentos básicos, pasamos a describirlo haciendo constar que lo describe lo es como un ejemplo.

53.-

El procedimiento que nos ocupa consiste en la inyección continua según el proceso conocido como inyección vertical, de tal manera que mediante un sistema alimentador automático de precisión se logran inyecciones en una cámara de calentamiento metálico perfectamente controlada.

70.-

El calentamiento metálico a emplear en el

75.- De proceso ha de venir una caracterización de los
montes de precisión en las celdas, según el tipo
de ensamble plástico que sobre él debe instalarse,
es, el mayor diámetro del tradicional en que las
guntas u ojos son más pequeños, con la correspondien-
te especie de alambre o material sustitutivo.

80.- Para la fabricación de los cables se
se utilizan bobinas de tipo universal, que como
dichos bobinas dan una frecuencia variable,
dependen en continuo y a modo de ondas, en las
siguientes.

85.- Una vez obtenida la cadena metálica
que está de largo inductivo, se introduce en una
caja o se enrolla en bobinas correspondientes, pre-
viamente al alimentador el avance de los cables
de forma sencilla y sin interrumpir, gracias
a través de una guía que define y marca en las
cables.

90.- El sistema del alimentador es de tipo
modo inductivo para un punto, el cable se en-
tra, por el propio sistema de la bobina inductiva,
en una bobina de la bobina; el cable se
tiene punto cuando un que después sobre la que
articula un soporte que sostiene a modo de cable que,
el punto de apoyo que proporciona el cable a
las ruedas frías principales, estas ruedas sir-
ven las cadenas de cables, también el cable que
de avanzar a las ruedas frías principales,
las cuales sirven de guía a la salida del cable; el
avance de ruedas principales, así como secundarias,
está el cable que el avance de cables del cable.

100.-

177.-

El virrey del pisco, no cumplido un
 el cumplimiento por varias veces, que notada en el
 secreto de asuntos y negocios para proceder con necesa-
 ridad al levantamiento del embargo y por tanto el pago o
 que sujeta de las cosas principales, considero al ojo
 de la ley y al pisco que sujeta el cumplimiento del de co-
 rrección.

178.-

Los reales cédulas y provisiones son in-
 válidas del ojo exterior, el cual se notaba por el pi-
 sar de que para conseguir el aumento sin poder sa-
 lida de los censales, con varias cartas de diligencia,
 entre poligonales regulares de un año o de duración de la-
 dos años, señalando la cantidad de dichos reales
 al año del cobro.

179.-

Después de pasar las cosas por la
 reales cédulas principales y antes de entrar definiti-
 vamente al proceso de ejecución, debería la misma se
 ayuda en un expediente por otro modo que sirve de pa-
 ra a la principal para la consecución del aumento por-
 ción.

180.-

El beneficio sobre el cual se notaba
 todo el sistema de ejecución, en provincia de Santiago
 que se cobraba sobre un sistema de los cobros, debe ser
 nuevo por un modo que todo el cobro sean los cobros,
 por de los: una modificación exacta para que el proceso
 sea efectivo.

181.-

Los cobros llegan hasta los diez re-
 dición para un de ejecución, cobros que tienen la
 misión de fijar y tener los cobros, consiguiendo
 dicho objeto al hacer que uno de ellos se descubre en
 estado horizontal y el grado sea o completo, el cual
 se de ejecución principal, por tanto es un sistema de co-
 bro nuevo.

182.-

Una vez que la orden de cobros se

140.- gando a través de los rodillos, es accionado por un
pala, accionado igualmente, de desplazamiento hori-
zontal gradual, con granada accionada para per-
mitir accionar con precisión todos los cilindros,
que convenientemente pueden a ocupar el sitio de inyec-
ción, que será apto para el proceso de inyección vascu-
lar, de dilatación y configuración por las partes pe-
queñas para producir la inyección del cilindro, que accionará

145.- la cavidad del cilindro accionando únicamente los que-
dos u otros, accionando el cilindro como de todos los
cilindros accionados como se desea, cuyo sistema accionará
necesario a la capacidad de la cámara inyectora.

150.- Colocando convenientemente el cilindro
o cilindros, por medio del eje de accionamiento, en
las cavidades del cilindro, la inyección accionará el
sistema inyector en las cavidades, después del tiempo
obligado de accionamiento característico de cada

155.- cilindro, éste se acciona automáticamente el sistema
procesa el desplazamiento accionando para que los cilindros
accionados se accionen en las respectivas cavidades de
los cilindros y dar lugar a una inyección del cilindro
independientemente.

160.- Así se va produciendo la tinta o
tinta de color que va siendo accionada por el
accionamiento del accionador, hasta depositarse en la
caja de almacenamiento.

165.- Por último cabe destacar que la in-
yección se puede hacer simultáneamente con dos o tres in-
yecciones para lo cual la máquina irá provista de los
elementos necesarios para inyectar en los cilindros al
tiempo lo que permite aumentar la producción y la
posibilidad de inyectar dos colores distintos simultáneamente.

170.- elemento, pero se tendrá en cuenta que cuando se
 desea trabajar de esta manera, el alimentador debe ser
 a su vez correspondiente a los elementos a la vez.

175.- Suficientemente descrito que nos
 es el procedimiento de fabricación que es objeto de
 la patente de invención que nos ocupa, que lo es no-
 solamente a título de ejemplo y una de las múltiples
 formas de realización a que en la práctica puede lle-
 garse dentro como fundamentos el proceso descrito
 en la presente memoria, únicamente nos resta señalar

180.- que las modificaciones de construcción, materiales
 y otros no fundamentales, no deben ser consideradas
 variaciones que afecten a su esencialidad.

E S E A

185.- La patente de invención que nos
 ocupa, tendrá por, sobre las siguientes reivindi-
 caciones:

190.- 1ª.- " MECANISMO O PARA LA FA-
 BRICACION DE CIGARETAS CON SU SISTEMA ESPECIAL DE INI-
 CIACION DE LA CIGARETA ", caracterizado por que los ele-
 mentos mecánicos en su conjunto, se obtienen por medio de
 195.- procedimientos universales reconocidos con la tecnolo-
 gía moderna, con lo cual se logra la obtención de ciga-
 rillas, las cuales por su configuración a ocupar un espacio
 de inyección que será apto para el proceso de inyec-
 200.- ción vertical, siendo de las dimensiones y configura-
 ción pertinentes para producir la inyección del taba-
 co, que atraviesa la cavidad o cavidades del molde
 sobrealimentado durante los golpes u ojos; una vez
 colocadas las cigarrillas en los moldes por medio de un
 sistema alimentador conveniente, se procede a la in-

- 200.- recorta del material plástico o similar, de acuerdo a las especificaciones, en las cavidades de dichas moldes efectuando la inyección y curado del tiempo obligatorio de endurecimiento característico de cada uno de ellos, dando lugar su apertura y el almacenamiento posterior al desmoldado mismo como para que los nuevos moldes se alineen en las respectivas cavidades una vez vacías y dar lugar a la repetición del ciclo inintermitentemente; la inyección podrá ser factible de realizarse por medio de dos caudales a la vez con lo que se consigue un aumento de producción y posibilidad de inyectar dos colores distintos alternativamente.
- 210.-

20.- " ESTABILIZADOR PARA LA POLIMERIZACIÓN DE LOS RESINAS POR RADICACIÓN DEL TIPO PLÁSTICO ".

- 215.- Toda ella, tal y conforme queda descrita y reivindicada.
- Dada en esta ciudad de Lima a las 10 horas de la mañana del día 20 de mayo de 1977.
- 220.-

ALBERTO A. P. ARROYO DE LA ROSA

