



19 ES	11 21	NUMERO 445833	10 A1
	22	FECHA DE PRESENTACION 6 - 3-1976	

PATENTE DE INVENCION

60 PRIORIDADES:		
61 NUMERO	62 FECHA	63 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	61 CLASIFICACION INTERNACIONAL E06B	60 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
64 TITULO DE LA INVENCION "PERFECCIONAMIENTOS APORTADOS EN LA FABRICACION DE MARCOS OVALADOS" 10 FEB. 1977		
71 SOLICITANTE (S) D^a.Amelia Andrés Tarín y D^a.Luzguarda Carrión Martí		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE ALACUAS (Valencia), Dr. Fleming, 3		
72 INVENTOR (ES) D^a.Amelia Andrés Tarín y D^a.Luzguarda Carrión Martí		
73 TITULAR (ES) D^a.Amelia Andrés Tarín y D^a.Luzguarda Carrión Martí		
74 REPRESENTANTE D. Juan López Sánchez		

EXPEDIENTE: PATENTE DE INVENCION

Titular: DO ADELIA ANDRES TARIN y DO LUZGUARDA CARRICION MARTI

Nacionalidad: Españoles

Domicilio: Dr. Fleming, nº 3 - ALACUAS (Valencia)

Objeto: " PERFECCIONAMIENTOS APARTADOS EN LA FABRICACION DE MARCOS OVALADOS "

Prioridad:

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 A lo largo de la presente Memoria Descriptiva se exponen las principales características de unos perfeccionamientos apartados en la fabricación de marcos ovalados, por cuyas evidentes cualidades se solicita, a favor de los titulares del expediente, el privilegio de exclusividad que en caso de ser concedido la vigente Ley de la Propiedad Industrial, para su explotación en España.

10 El soldadura de marcos, ya sean para espejos, mesitas, centros, etc., etc., está condicionado por una serie de limitaciones de carácter, impuestas por las con-

15 diciones de trabajo de las máquinas y herramientas disponibles para dichos moldurados. Ello obliga a realizar marcos rectos, obtenibles mediante trabajo de tupí, o marcos circulares trabajados en torno, cuyos moldurados pueden ser más complejos y atractivos que los de tupí, pero en ningún caso pueden obtenerse marcos ovalados, a no ser que se recurre a la artesanía, con todos sus inconvenientes de escasa producción y elevado costo.

20 Sin embargo, el objeto de los perfeccionamientos aportados se concreta en la consecución de marcos ovalados, a partir de marcos circulares, siguiendo procedimientos de fabricación en serie y de manera que los tramos de marcos circulares, correspondientes a distintos
25 diámetros, son ensamblados entre sí con una perfecta coincidencia entre mochetes, bordones, plintos galces y contragalces, etc., etc., constituyendo marcos ovalados de exacto trazado geométrico.

30 Para mostrar el alcance de los perfeccionamientos aportados, en toda su extensión, el expediente se completa con el plano adjunto, en el que a título informativo, se recogen los aspectos fundamentales de su materialización, bien entendido que estas representaciones, debido a su carácter informativo, deben ser consideradas desde su más amplio punto de vista y no como límite del alcance del expediente.

35 La figura 1ª del plano es la representación de una moldura de compleja realización, cuya complejidad no es óbice para su correcta aplicación en marcos ovalados, a partir de marcos circulares. La figura 2ª, es la vista en
40 planta de un marco circular, mostrando las líneas concén-

45 tricas de moldurado, así como las líneas de corte para conformar, en colaboración con otro marco circular, el marco ovalado perseguido, representándose en la figura 39 dicho segundo marco complementario. Finalmente, en la figura 48 se representa la realización del marco ovalado con expresión de las líneas de tangencia de los tramos extraídos de los marcos circulares.

50 Haciendo referencia al contenido de las precisadas figuras, vemos señalada con -1-, en las mismas, un ejemplo de moldura, cuya caprichosa, complicada y atractiva configuración, en la que se prevé el correspondiente asiento -2- para el cristal o piedra -3-, resulta totalmente prohibitiva para la realización actual de marcos ovalados, especialmente si se pretende una fabricación en serie. Señalado con -4- aparece representado un marco circular, que ha sido torneado, mediante fresas adecuadas, siguiendo las líneas de moldurado -5- convenientes, que muy bien pueden corresponder a la sección de la moldura 60 -1-.

65 El diámetro del marco -4- ha sido fijado previamente para corresponder con el diámetro de un marco circular menor -6-, cuyo espesor y ancho es idéntico al anterior, como asimismo ocurre con sus líneas de moldurado -7- que reproducen exactamente los realces, vaciados, asientos, mochetes, bordones, plintos, galces y contragalces del anterior, tanto en figura y sección como en dimen-
70 sionado. Terminados ambos marcos, cuyos diámetros, repetidos mantienen una correcta correspondencia para la posterior consecución de un óvalo perfecto de medidas pre-

conocidas, se procede a dividir dichos marcos en tramos independientes mediante líneas de corte -8-, dotadas de una inclinación determinada, general, pero no exclusivamente, de cuarenta y cinco grados.

75 Conformados estos tramos, correspondientes a marcos circulares, se toman dos del marco de menor diámetro, que hemos señalado con -9-, y otros dos del marco de mayor diámetro, que hemos señalado con -10-, con las cuales se determina exactamente un óvalo de perfecto trazado
80 tal como se muestra en la representación de la figura 48 del plano adjunto, en el que las líneas de tangencia -8- son las zonas en las que se produce la coincidencia y correspondencia de todas y cada una de las líneas de moldurado, sin la menor desviación y como si se tratara de
85 una pieza única conformada en una sola operación. Por otra parte, la misma naturaleza de la obtención y moldurado de los marcos circulares elimina prácticamente la necesidad del lijado, cuya operación suele resultar engorrosa, imperfecta e incluso, eliminadora de detalles importantes,
90 puesto que el torneado mediante fresas por el que se trabajan los marcos circulares proporciona un acabado de suyo fino.

Suficientemente describe la naturaleza de los perfeccionamientos aportados, sólo nos resta manifestar
95 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
* * * *

100

Los puntos que se reivindican en la presente Patente de Invención, son:

105

110

115

120

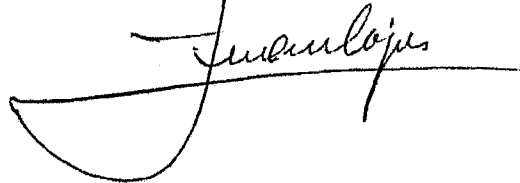
18.- Perfeccionamientos aportados en la fabricación de marcos ovalados, consistentes en la conformación de marcos ovalados, a partir de tramos regulares de marcos circulares correspondientes a circunferencias, en los que se han torneado todo tipo de molduras con mechetes, bordones, plintos, galces, contragalces, etc., etc., con la particularidad de que a un diámetro determinado del marco mayor corresponde un diámetro determinado del marco menor, para que tramos regulares de ambos, tomados dos a dos, conformen un óvalo perfecto, siendo idénticas las espesores y anchos de ambos marcos y sus tramos seccionados por líneas de corte general, pero no exclusivamente a cuarenta y cinco grados respecto al eje mayor del óvalo, con lo que se produce una coincidencia absoluta de las diversas líneas de moldurado, uniéndose dichas tramos por procedimientos convencionales y determinando un trazado del óvalo y de la moldura sin solución de continuidad. Y

20.- "PERFECCIONAMIENTOS APORTADOS EN LA FABRICACION DE MARCOS OVALADOS", 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 SEIS hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio en 124 líneas.

Valencia, a 5 de Marzo 1976

Por autorización de las Interesadas.

A handwritten signature in cursive script, appearing to read "Juan López", is written over a horizontal line. The signature is positioned to the right of the text "Por autorización de las Interesadas."

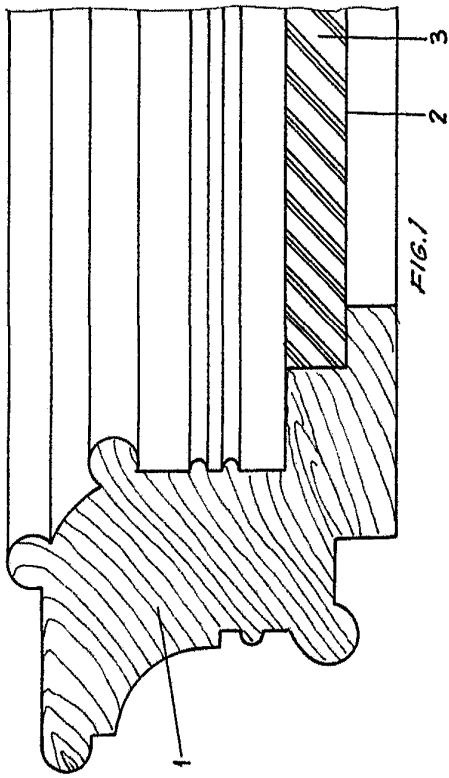


FIG. 1

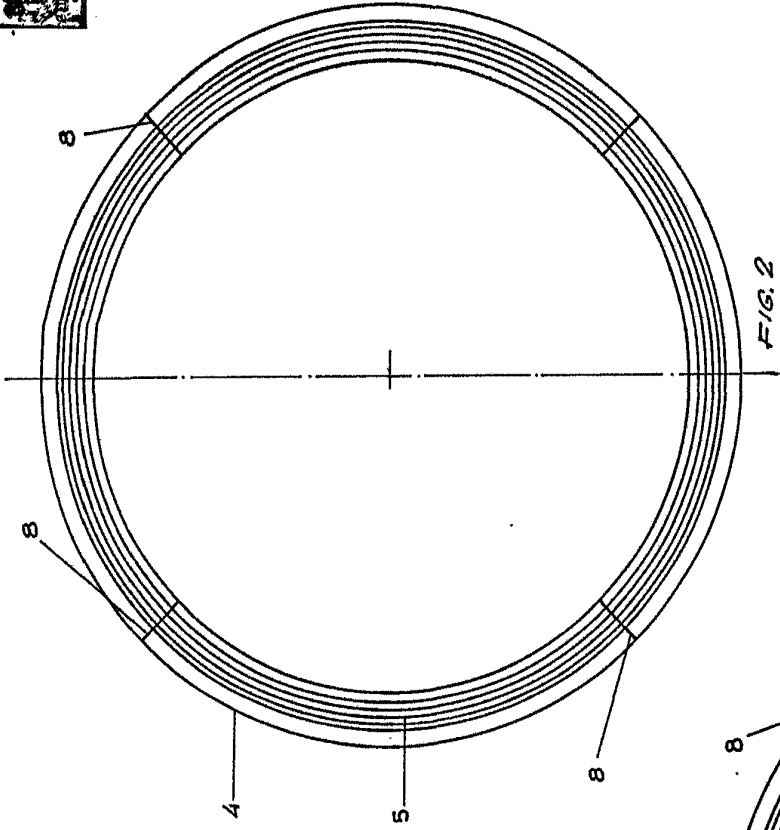


FIG. 2

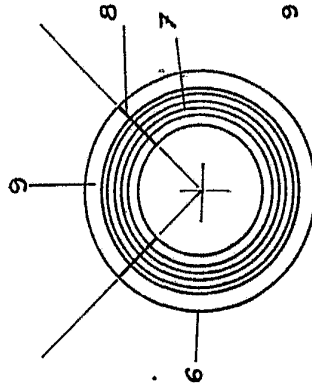


FIG. 3

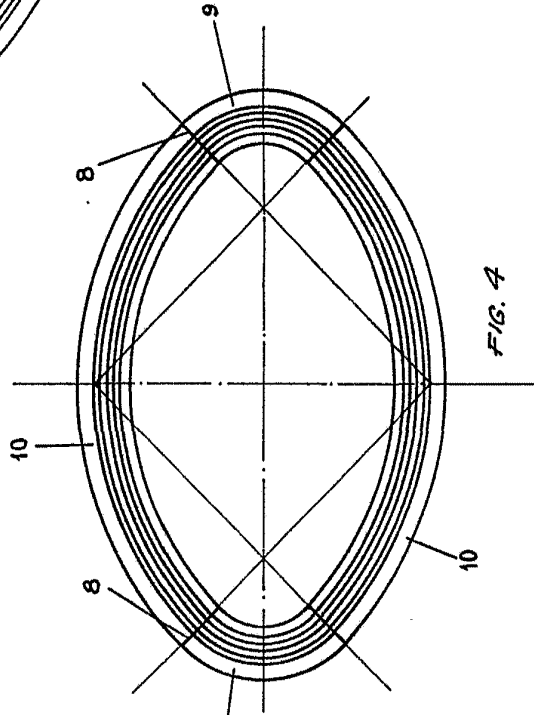
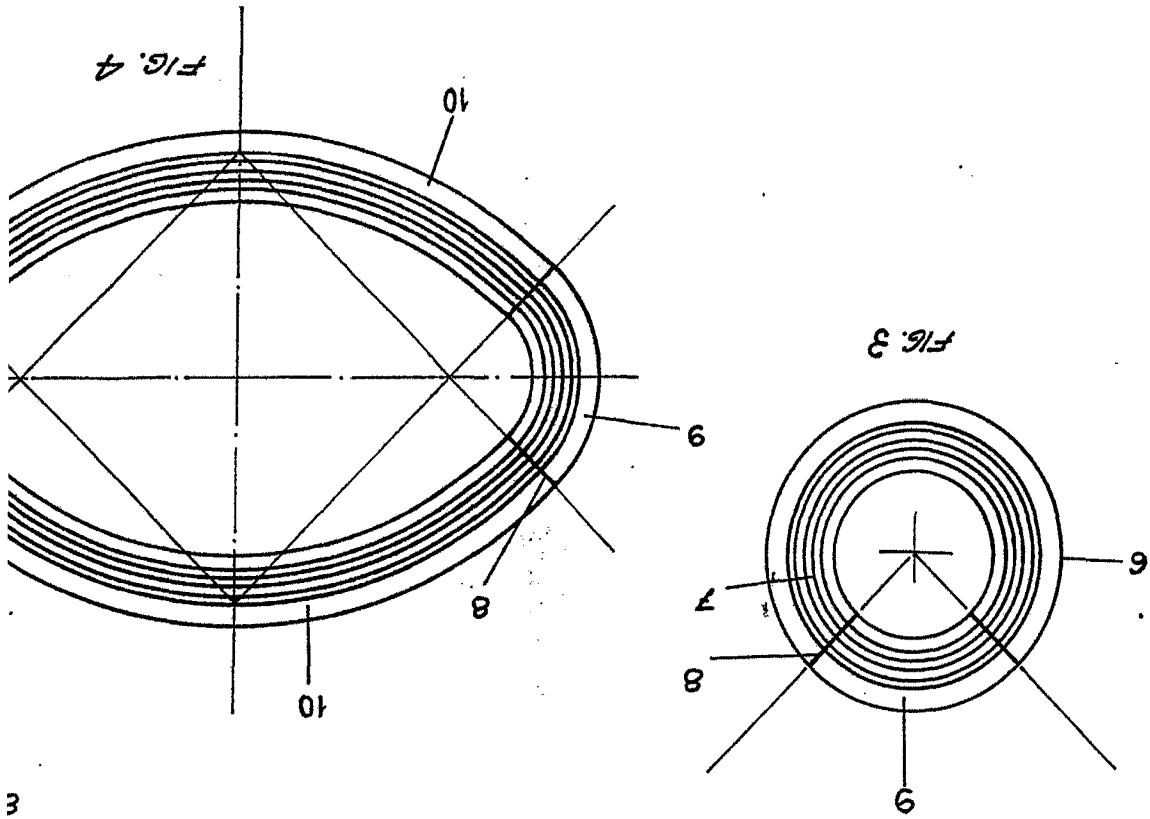
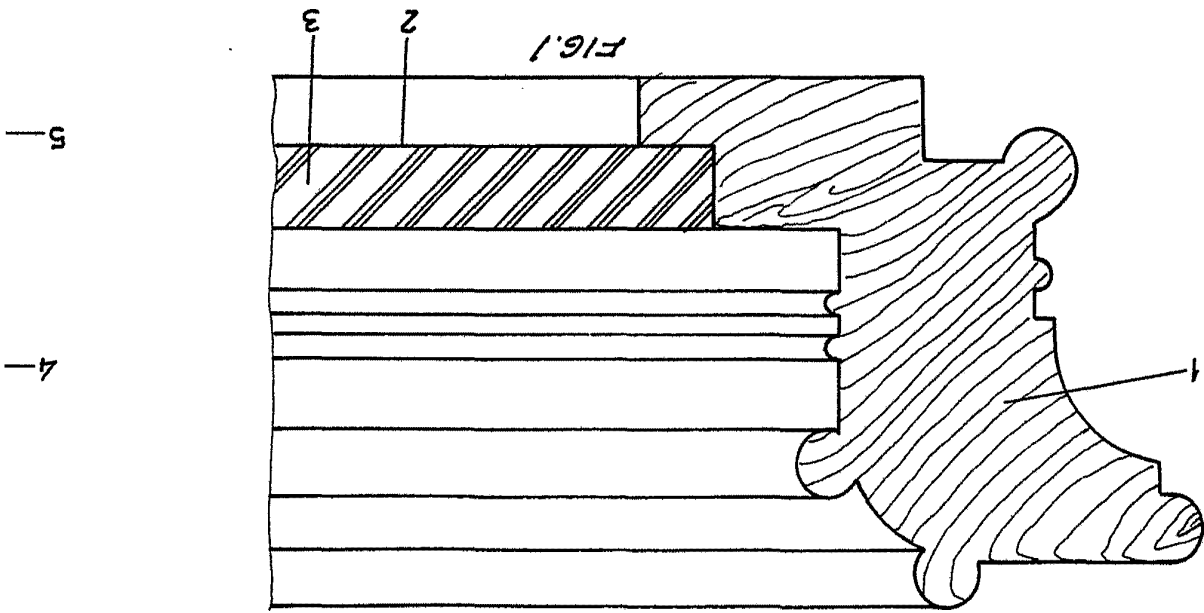


FIG. 4

ESCALA VARIABLE
VALENCIA FEBRERO 1976

A. Luzguarda



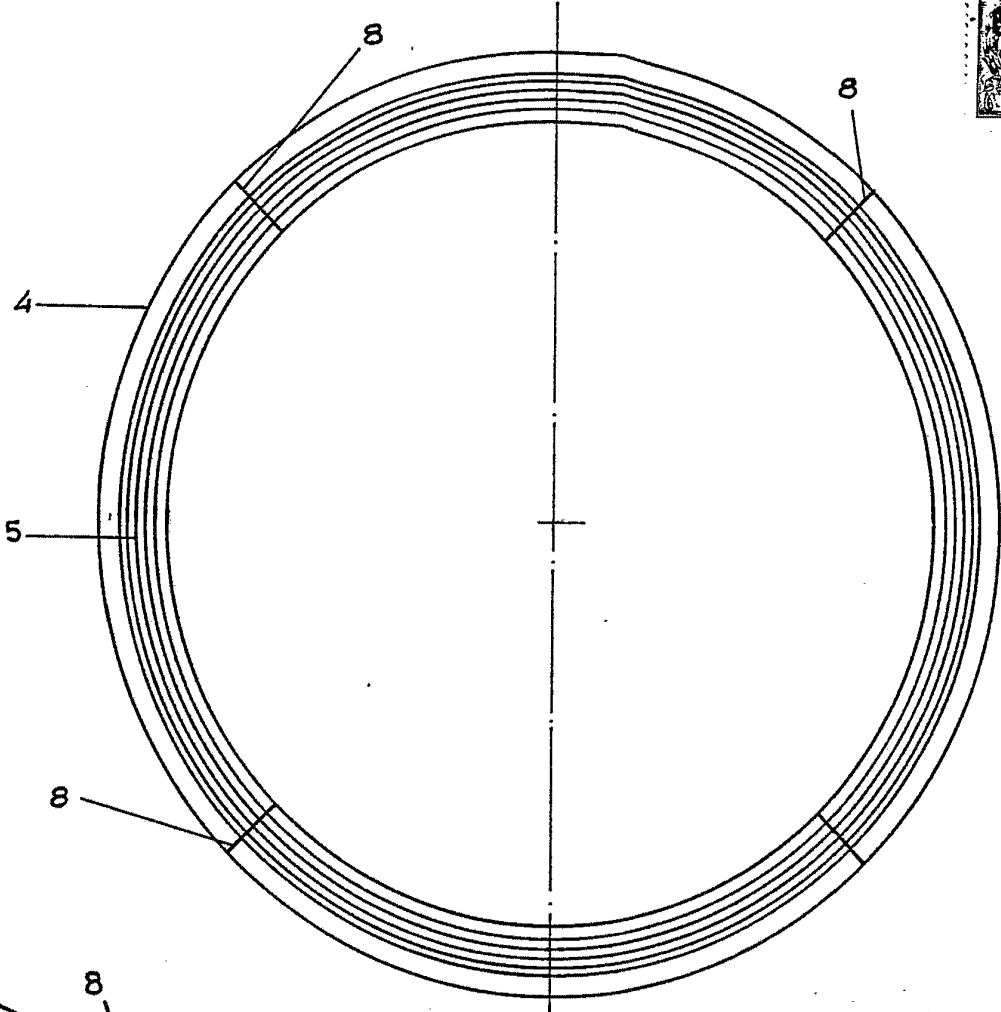


FIG. 2

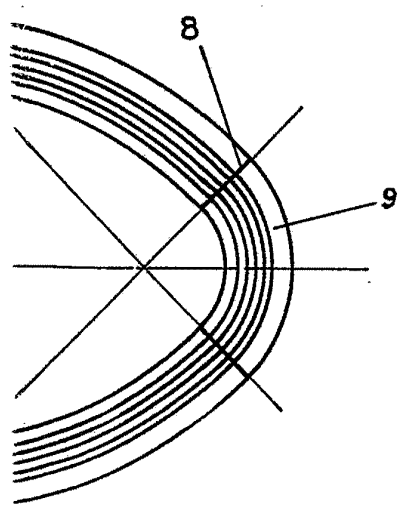


FIG. 4

ESCALA VARIABLE
VALENCIA FEBRERO 1976

P. A. Juanelo