

48664-



MEMORIA DESCRIPATIVA  
=====

Correspondiente a un MODELO DE UTILIDAD, cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

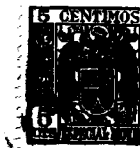
D. Ramón Torrents Olivé, de nacionalidad española.

Residente en BARCELONA.-Independencia, 365

por :

"BISAGRAS PERFECCIONADAS"

-----



48664

La mayor parte de los estuches, cajas y objetos formados por una caja depósito y su tapa, son fabricados en materia plástica por su facilidad de manipulación, su perfecto acabado y la belleza de colorido obtenidos.

5.-

La inmensa mayoría de este tipo de cajas o estuches llevan la tapa unida a la caja depósito por medio de bisagras, cuya forma y disposición son hartamente conocidas y no han sufrido hasta el presente variación alguna en su estructura cilíndrica orificada en su centro para dejar paso

10.-

al eje de giro. Esta forma tiene el inconveniente de que al procederse a la operación de moldeo previo al producto terminado, es necesario introducir ya de antemano un eje o pasador que origine el orificio propio de las bisagras en su sentido longitudinal, o bien se hacen las bisagras sin este

15.-

requisito previo y posteriormente se procede a su perforado cilíndrico.

Este último procedimiento tiene el inconveniente de necesitar dos operaciones, con la consiguiente pérdida de tiempo y aumento de mano de obra. El primero requiere mayor atención debido a tener que sacar de su alojamiento el eje pasante que se ha introducido durante el moldeo para cambiarlo por el que definitivamente haya de llevar.

20.-

Para solventar estas y cualquiera otra dificultad que semejante inherente al proceso de fabricación de bisagras se ha ideado el modelo de utilidad que se describe a continuación y que por su bien estudiada disposición y forma permite obtener una unión perfecta y giro totalmente libre obteniéndose por moldeo en una sola operación, sin necesidad de introducir en el mismo el eje pasador que facilite su orificio, puesto que no constituyen un cilindro totalmente cerrado, sino abierto constituyendo esta abertura el orificio por donde ha de pasar el eje de giro.

25.-

30.-



48664

35.- La bisagra a que nos referimos puede estar integrada por un número indeterminado de patillas, facilitando su encaje el dato de que entre las dos piezas a unir, exista un número par de ellas, es decir, impar en cada una de las piezas y dispuestas de forma que las ranuras vayan en sentido alternativo, esto es coincida una en la parte superior y la de la patilla siguiente, en la inferior y opuestamente en la otra pieza a unir, con objeto de formar un canal continuo que impida la caída del pasador eje.

40.- Para permitir y facilitar el giro libre de las bisagras, lleven practicados un rebaje convenientemente adecuados.

45.- Con objeto de interpretar el modelo en toda su extensión, se hace referencia a continuación a las figuras de la hoja adjunta que representan gráficamente un ejemplo de realización práctica. En ellas se aprecia con claridad la disposición, forma y demás detalles inherentes al modelo de bisagra a que se viene haciendo referencia, significando solamente que tanto la información gráfica, como la literal que se hace a continuación no tienen sino carácter puramente informativo, sin que pueda achacársele limitación alguna.

55.- La fig. 1ª representa la parte posterior del estuche o caja donde van colocadas las bisagras, tanto del depósito a) como de la tapa (b).

La fig. 2ª muestra el conjunto cerrado, es decir, las bisagras encajadas.

60.- Por último, la fig. 3ª representa el perfil de la bisagra tanto de la caja (a) como de la tapa (b).

65.- El estuche o caja en donde han de ir colocadas las bisagras puede ser obtenido por los procedimientos adecuados a la materia plástica y por tanto, esta necesita de su moldeado previo en el cual se forman los dientes de bisagra



48664

(1) separados entre sí una distancia igual a la que han de ocupar los otros dientes de bisagra correspondientes bien al depósito (2) o bien a la tapa (3).

70.- Entre estos dientes de bisagra (1), existe, tanto en la parte depósito (2) como en la tapa (3) un rebaje semicircular (4) en el cual se alojan los dientes de bisagra correspondientes. Este rebaje tiene por objeto facilitar el giro de los dientes de bisagra para permitir la fácil apertura o cierre de la caja o estuche.

75.- Los dientes de bisagra (1), como puede apreciarse claramente en la fig. 3ª, tienen forma cilíndrica y llevan practicado una abertura que pone al descubierto el orificio central (5) o asiento del eje pasante (6).

80.- La abertura de los dientes de bisagra son alternativos, es decir, a un diente con abertura longitudinal superior, corresponde el siguiente con dicha abertura en la parte inferior e igualmente coinciden alternativamente con los dientes a encajar, de manera que una vez encajados perfectamente los dientes superiores con los inferiores en sus lugares correspondientes, el orificio longitudinal (5) es continuo y forma el asiento del eje (6) pasante a su través.

85.- El eje (6) puede o no estar constituido en la misma materia que el resto de la caja o estuche y su montaje y desmontaje se realiza por deslizamiento precisamente a través del orificio longitudinal que forman las patillas o dientes de bisagra (1) al ser encajadas.

90.- Al efectuarse la operación de apertura o cierre de la tapa de la caja o estuche, se produce el giro de los dientes de bisagra (1) sobre los rebajes semicirculares (4) lo que le permite un giro de 180º mínimo, suficiente para manipular con la caja y su contenido.

95.- Descrito suficientemente el modelo basta tan solo añ-



48664

100.-

dir que el número de dientes de la bisagra estará en consonancia con el tamaño de la caja en que vayan aplicadas así como su tamaño y espesor. Asimismo cabe señalar que las bisagras objeto del presente modelo de utilidad pueden ser aplicadas en cierres constituidos por materia plástica o cualquier otra materia o sustancia susceptible de ser utilizada a los fines de conseguir un cierre perfecto con apertura y movimiento libre y cómodo.

105.-

Seguidamente se pasa a reivindicar para este modelo sus características más importantes, manifestando de antemano que el mismo puede ser objeto de pequeñas variaciones, siempre que estas no alteren en sustancia las siguientes

110.-

REIVINDICACIONES

115.-

1ª).-"BISAGRAS PERFECCIONADAS", caracterizada por estar formada de dos cuerpos de ajuste alternativo en macho y hembra para la tapa y la caja respectivas del estuche al que se aplican; llevando a una disposición de macho saliente y cilíndrico en la tapa, la correspondiente hembra en la caja, ambas de forma circular y abiertas en disposición alternada inferior y superior, dejando libre salida al eje pasante del estuche.

2ª).-"BISAGRAS PERFECCIONADAS".

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento veintidos líneas, incluidas éstas.

Madrid, 14 de Junio de 1.955.-

ANTONIO ESCRIVA  
S. A.  
*[Handwritten signature]*

8884



Fig. 1

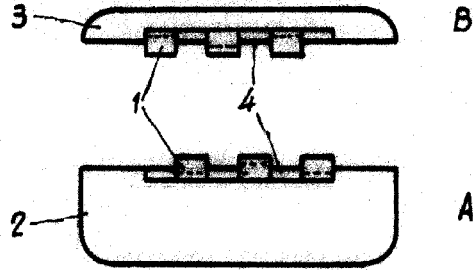


Fig. 2

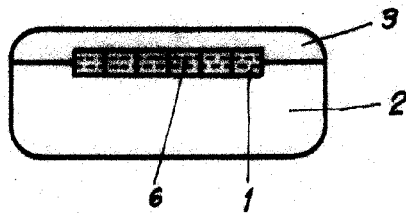
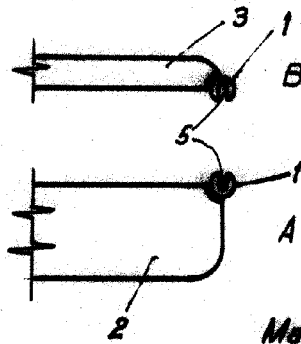


Fig. 3



Madrid, 14 de Junio de 1955

ANTONIO TORRENS  
P. R.

Escala variable