



10 lleres y fábricas que han adoptado un nuevo sistema de -
construcción en las hojas cristaleras de las ventanas y
ventanales, haciéndolas por el sistema de solapado, que
consiste en que las hojas cristaleras montan, sobresalen
o solapan un centímetro u otra medida aproximada sobre el
15 bastidor o marco de la ventana.

Para este nuevo tipo de construcción se hizo ne
cesario el cambiar los tipos de bisagras y sustituirlas
por las llamadas bisagras fijas, que aunque solucionaban
el problema momentáneamente, presentan el gran inconvenien
20 te de que para su fijación o introducción en los bastido-
res o marcos y en las hojas, se hace necesario el practi-
car unos cortes o ranuras en ambas piezas, que si bien en
los marcos no revisten gran importancia, en las hojas orig
taleras la tienen enorme, ya que, por ser mas endebles, es
25 decir, de escuadrías menores éstas que aquellos, da lugar
a que queden casi completamente degolladas con las consi-
guientes dificultades y peligro a la rotura de alguna ba-
rra, tanto al practicarle las ranuras en el taller, como
al efectuar el ajuste en la colocación en la obra, debido
30 a que la ranura se practicaba necesariamente en la parte
del solape, que suele tener, como se ha dicho anteriormen
te, un centímetro o medida aproximada de grueso, y como se
comprende fácilmente, el peligro de rotura al hacer la ra
nura es casi inminente. Por otra parte, la fijación ha de
35 hacerse por medio de tornillos, de manera que la cabeza de
los mismos queda necesariamente visible, lo que produce un
efecto altamente antiestético.

En vista de dichos inconvenientes, se ha ideado
el nuevo tipo de bisagra que vamos a describir que, ade-



40 más de soslayar las dificultades anteriormente reseñadas, presenta con su innovación estimables ventajas para la carpintería solapada, tanto en montaje y presentación de las ventanas y ventanales, como en la fortaleza de los mismos.

45 La característica esencial de este nuevo tipo de bisagra consiste en la nueva disposición y constitución que se da a una de las dos palas, pues mientras la otra permanece poco mas o menos como las actualmente empleadas en las bisagras embutidas, la que se modifica se constituye dándole a las dos planchas sobrepuestas que constituyen la pala, un dobléz en ángulo recto de tal modo que permite montar la bisagra acoplada en el ángulo interno que forma la aleta o solapa de la hoja batiente o cristalera, con el canto o borde. De este modo la porción tubular de la pala móvil, que es la modificada, puede ensartarse en el eje de la pala fija, embutida en el marco, permitiendo que la pala móvil se fije a la hoja batiente o cristalera con los tornillos de fijación ocultos y no dejando visible mas que las porciones tubulares o cojinetes de giro, con lo cual se mejora la estética a la vez que resulta una fijación sólida que no debilita a la cristalera, sino mas bien la fortalece.

55 Para facilitar la comprensión de las características esenciales anteriormente expuestas, se acompaña una lámina de dibujos en la que se representa un ejemplo de realización de una de estas bisagras que habrá de interpretarse ampliamente y sin carácter restrictivo alguno, por su condición meramente auxiliar.

Dichos dibujos representan en sus figuras como



873571

70

sigue:

75

80

85

90

95

- Fig.1.- Vista lateral en alzado de la pala fija, o sea la que se embute en el marco.
- Fig.2.- Sección transversal por A-B, de la Fig.1.
- Fig.3.- Vista lateral en alzado de la pala móvil que se monta en la hoja batiente.
- Fig.4.- Sección transversal por C-D de la fig.3.
- Fig.5.- Sección transversal de un marco y hoja batiente, cristalera, en la que se aprecia la disposición del montaje de la bisagra.

Refiriendonos a los mencionados dibujos, si describimos la constitución general del ejemplo de bisagra en ellos representado, vemos que consta de las siguientes piezas: de la pala fija para embutir, que se señala con -1-, y que, según vemos en las figuras 1 y 2, se compone de una plancha doblada por su eje de simetría, formando en él una porción tubular -2- en la que va alojado y sujeto el vástago -3- que actúa de eje de giro en la parte que sobresale. La referida plancha doblada constituye la pala -4- en la que se practican los orificios -5-. La otra pala que llamaremos móvil, se señala con -6- y se puede ver en las figuras 3 y 4, estando constituida también por una plancha metálica doblada por su eje de simetría para con las dos partes juntas formar la pala. En el punto de doblez, dicha plancha forma un tubo -7- que actuará de cojinete de giro del eje -3- de la otra pala, cuyo tubo está obturado por un tapón -8- alojado y sujeto en su interior. La pala propiamente dicha se dobla en ángulo recto y se subdivide en dos palas; la -9- junto al tubo -



100 -7- y la -10- que tiene dos orificios -11- avellanados.

En la figura 5 vemos que las mencionadas dos partes o elementos -1- y -6- que componen la bisagra se montan como sigue: la pieza -1- va montada al marco o bastidor -12- de la ventana o puerta, practicando en él una ranura en la que se embute o aloja la pala -4-, quedando sujeta por medio de los tornillos -13- introducidos desde el borde o galce del marco, quedando fuera el cuerpo tubular -2- y el eje -3-, con lo cual esta pieza o pala -1- queda fija en el marco o bastidor.

110 En cuanto a la pala o pieza -6- vemos que va atornillada con los tornillos -14- en el ángulo interno que se forma entre la aleta o solapa -15- y el borde o canto de la vidriera u. hoja batiente -16-, quedando también fuera el tubo -7-, en disposición de recibir el eje -3- para de este modo unir articuladamente la hoja o cristalera -16- con su marco -12-.

120 Claramente se aprecia en la referida figura 5, que gracias a la original forma dada a la pieza o pala móvil -6-, ésta queda sujeta a la cristalera -16- sin que haya habido necesidad de practicar en ella ninguna ranura para embutirla, que pudiera debilitar su estructura, sino al contrario, al adherir las palas -9- y -10- en el ángulo de la solapa y canto, refuerza la constitución de estas partes, en las que se acopla previa formación de un rebaje con el cual la pala queda rasante a las superficies de montaje. Por otra parte, las cabezas de los tornillos -14- quedan enrasadas en el avellanado de los orificios y tanto éstos como los -13- ocultos a la vista.

125 El tipo de bisagra descrita podrá fabricarse tan



130 to para que las hojas abran a la derecha, como para las
 que abren a la izquierda. Asimismo, serán variables las
 circunstancias de materiales, proceso de fabricación, for-
 mas mas o menos estéticas, dimensiones, número de orifi-
 cios y en general, cualquier detalle constructivo de ór-
 den secundario podrá ser alterado, siempre que no modifi-
 que lo esencialmente característico del invento que se ex-
 135 presa en la siguiente

N O T A

140 Los puntos nuevos y de propia invención que se
 presentan para su reivindicación en este Modelo de Utili-
 dad, son:

145 1ª.- Nueva bisagra para carpintería, caracteri-
 zada porque de sus dos palas, la móvil montada en la hoja
 batiente, tiene su pala propiamente dicha doblada en án-
 gulo recto, con lo cual se subdivide en dos, de las cuales
 la dispuesta junto al cilindro de giro es lisa, siendo la
 otra la que tiene practicados los orificios avellanados
 de sujeción.

150 2ª.- Nueva bisagra para carpintería, caracteri-
 zada porque la pala móvil de la precedente reivindicación
 va montada con su pala angular acoplada en el ángulo in-
 terno que se forma entre la aleta de la solapa de la hoja
 batiente y el borde o canto de ella, alojada en el corres-
 pondiente cajeadado, sujetándose con los apropiados torni-
 155 llos cuya cabeza queda oculta en la posición de bisagra
 cerrada, haciendo innecesaria la ranura de embutido que
 debilita la estructura, la cual queda mas bien reforzada
 con la disposición de montaje mencionada. Y



160

3ª.- "NUEVA BISAGRA PARA CARPINTERIA", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 163 líneas.

Madrid, 8 de mayo de 1961

Por autorización de la interesada.-

Fig. 1

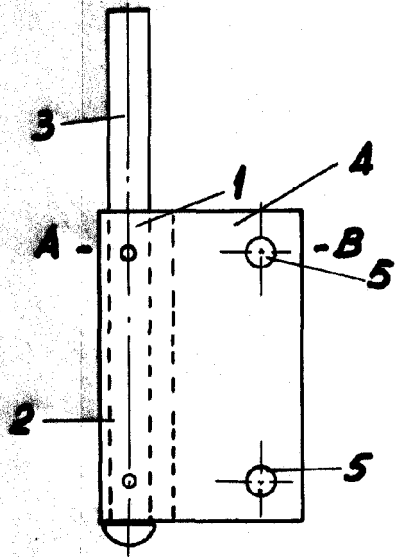


Fig. 3

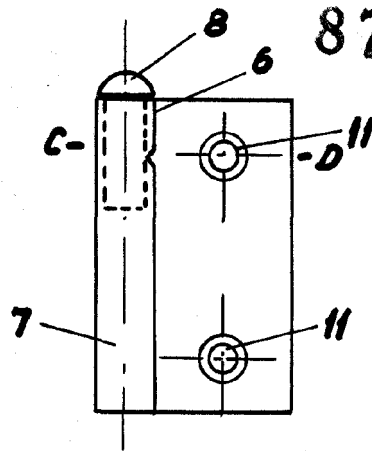


Fig. 2

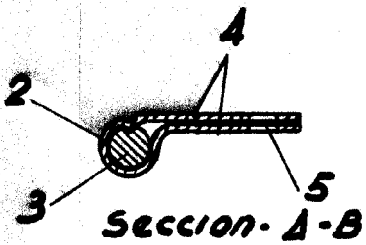
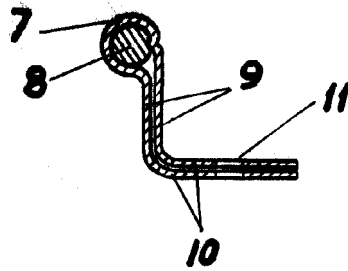
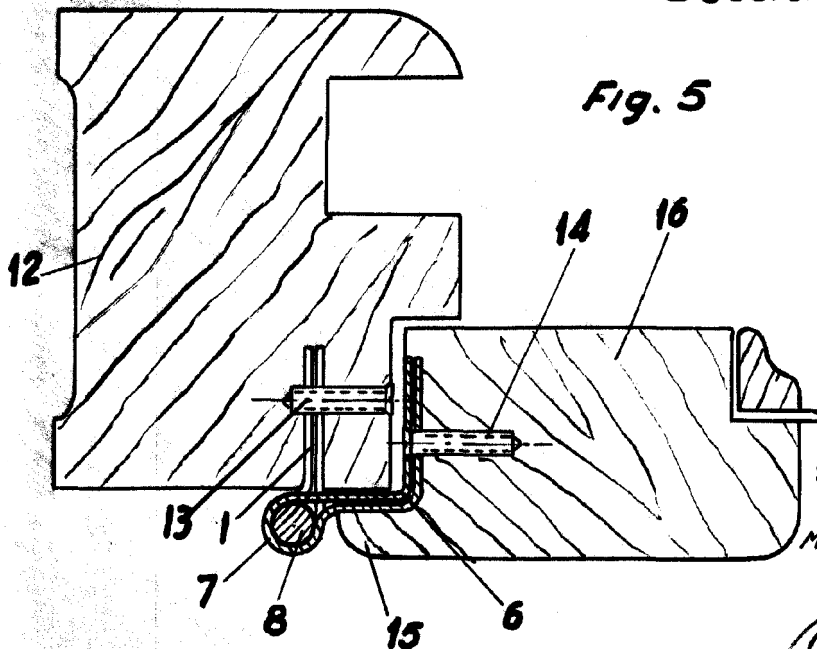


Fig. 4



Seccion -C-D

Fig. 5



ESCALA VARIABLE

MADRID, MAYO 1961

P.A.

[Handwritten signature]



87357

2

61