



decorativo.

10 El citado tipo de asas suelen fabricarse gene-
ralmente de latón, cuyo metal tiene precios elevados que
influyen notablemente en la determinación de los costes
de esta clase de asas, hasta el extremo de que en las -
asas fundidas se recurre a la formación de concavidades
en la cara posterior para disminuir peso. Pero en las --
15 asas de cuerpo cilíndrico requeridas por determinados es-
tilos de muebles, que se forman con barras cilíndricas -
de latón, si bien se procura reducir el diámetro, esto -
puede hacerse solo hasta cierto punto, pasado el cual re-
sultan inadecuadas y antiestéticas, por lo cual se tiene
que soportar la elevación de los costes determinados por
20 la elevación del precio del latón.

La invención a que nos estamos refiriendo tie-
ne por objeto alterar ventajosamente el citado estado de
cosas, ya que ofrece la solución para fabricar un asa de
25 igual aspecto, grosor o diámetro que las fabricadas ac-
tualmente siguiendo los métodos y constitución conocidos,
pero mucho mas economicamente, tanto por el menor peso de
materia prima que se requiere, como por la simplificación
del proceso de fabricación, en el que se ahorran mano de
obra y operaciones de mecanizado, con un notable aumento
30 de los rendimiento en la producción.

Como ya se ha indicado anteriormente, las asas
conocidas hasta ahora del tipo al que nos referimos, se
fabrican mediante una barra cilíndrica y maciza de laton
(o de cualquier otro metal), a la que, antes o después de
35 doblarla para darle la forma de asa, se le practican en
los extremos las adecuadas perforaciones ciegas, con es-



piras de rosca, para roscar en ellas los espárragos o vás tagos roscados de sujeción mediante tuercas en el lugar - de montaje del mueble.

40 De acuerdo con la invención, la mencionada cons- titución y procedimiento de fabricación se altera total- mente, pues en lugar de la barra maciza, se emplea un tu- bo de latón, de aluminio, o de cualquier otro metal, intro- duciendo en su interior una barra calibrada de hierro, con
45 espiras de rosca en toda su extensión, procurando que esta barra de hierro sobresalga por ambos extremos del tubo en unas porciones suficientemente largas. Después de ésto, o sea una vez conteniendo el tubo la barra de hierro rosca- da, se dobla todo el conjunto para darle forma al asa, la
50 cual resultara ya acabada con estas sencillas operaciones.

Como puede deducirse, el tubo de latón, de alumi- nio o de otro metal, tendrá menos peso que si de una barra maciza se tratara, no obstante lo cual el peso total de la pieza, su consistencia y aspecto, será igual que el de un
55 asa fabricada por el procedimiento y con la constitución conocida, pero mucho mas económica.

Para facilitar la comprensión de las caracterís- ticas generales anteriormente expuestas, se acompaña una - lámina de dibujos que nos muestra un ejemplo de realización
60 de una de estas asas, la cual conviene, interpretar amplia- mente y sin caracter restrictivo alguno, dada su condición meramente aclaratoria.

En los mencionados dibujos, la figura 1 es una sección longitudinal del asa antes de conformar, siendo la
65 figura 2 una vista mitad en alzado y mitad en sección del asa ya conformada. Finalmente, en la figura 3 se represen- ta una sección transversal por A-B, de la figura 2.



70

Ateniéndonos a los referidos dibujos vemos que esta nueva asa de la invención, de acuerdo con el ejemplo representado, consta de un tubo -1-, que puede ser de la tón, aluminio o de cualquier otro metal o aleación, en cuyo interior y en estado recto, se le aloja una barra ca librada -2- de hierro y otro metal, dotada en toda su ex tensión de espiras de rosca, o solamente en sus extremos, los cuales se señalan con -3-, y asoman en una cierta ex tensión fuera del tubo.

75

Después que el tubo -1- se ha rellenado con la barra roscada -2-, según la figura 1, se le dobla en la apropiada máquina, dándole a ambas partes la forma de asa que aparece en la figura 2, en la cual vemos que el asa - resulta ya con los espárragos roscados -3- que forman par te integrante del asa, siendo los que sirven para sujetar la al mueble con sus correspondientes tuercas.

80

Finalmente conviene aclarar que el asa descrita podrá fabricarse en variedad de tamaños, formas y calibres tanto del tubo, en sus diámetros internos y externos, co mo de la barra roscada de relleno, pudiendo alterar los de talles constructivos de caracter secundario siempre que no modifiquen esencialmente lo que se resume en la siguiente

85

N O T A

90

Los puntos no conocidos ni practicados en Espa ña que se reivindicán en este Modelo de Utilidad, son:

95

1º.- Asa perfeccionada para muebles, caracterí zada porque su cuerpo adopta una constitución mixta inte grada por un tubo externo relleno en toda su longitud por una barra calibrada provista en toda su extensión de espiras de rosca, de tal modo dispuesta que sus extremos



100

asoman y rebasan el tubo en cierta longitud, cuya barra ca
librada, introducida estando el tubo en forma recta, es do
blada juntamente con el tubo al dar al conjunto la forma -
de asa requerida, quedando luego convertidas las porciones
de barra calibrada y roscada que asoman por ambas bocas del
tubo, en los espárragos de montaje del asa al muelle. Y

105

2º.- "ASA PERFECCIONADA PARA MUEBLES", de conform
idad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo
descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente
representada en los adjuntos planos, para su mejor com-
prensión.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas ó -
mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 108
líneas.

Madrid, 17 Diciembre 1964

Por autorización de los interesados.-



Fig 1

111070

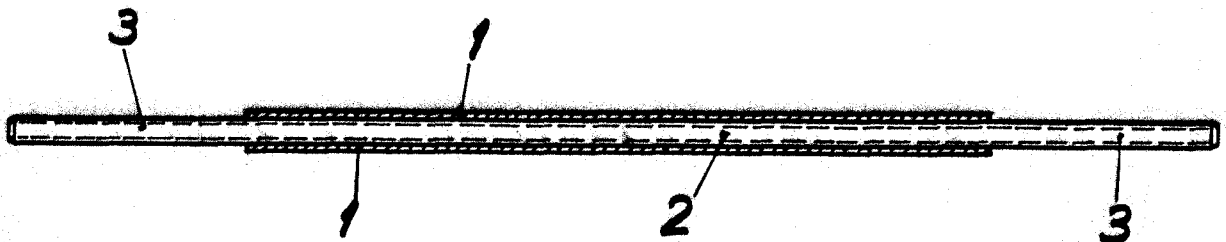


Fig 2

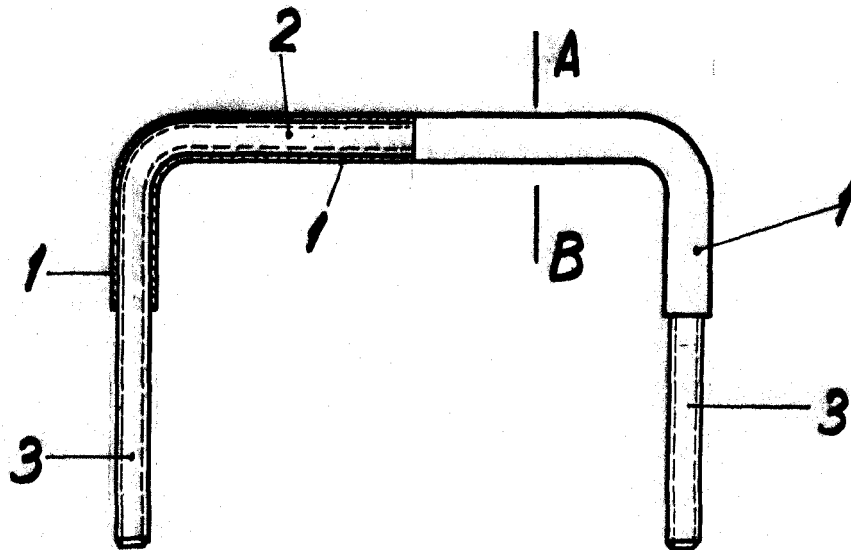


Fig 3



Seccion AB

ESCALA VARIABLE

MADRID 17 DICIEMBRE 1964

P.A.