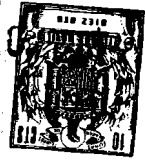


2 DIO



306642

112291

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención por veinte años, para España y sus Posesiones, por:

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HERRAJES
PARA BATIENTES DE CRISTAL

Solicitante: CRISTAMOL S.A. DE CRISTAL, MOLDURA Y METALES.
Nacionalidad Española
Residencia Madrid
Domicilio Avenida de José Antonio 27.

712291

MEMORIA DESCRIPTIVA

2D



5

La presente invención recae sobre un procedimiento de fabricación de herrajes de los que se destinan a ser empleados para puertas de cristal o vidrio templado de las que se vienen usando desde hace algún tiempo en los edificios.

10

Se conocen en el mercado herrajes destinados a esta misma finalidad; estos herrajes conocidos constan de pluralidad de piezas que se arman entre sí; generalmente están formados por dos placas entre las que se intercala un núcleo verificándose la unión mediante casquillos roscados que son los que reciben los tornillos de acople, de tipo conveniente. La práctica ha demostrado que cuando se procede al atornillado de estos tornillos, sobre todo si se operación se repite debido a montaje o desmontaje de los herrajes, las rebabas procedentes de la acción del destornillador perjudican al fileteado del casquillo hasta el punto de llegar a inutilizar la pieza.

15

20

Por otra parte, el montaje de pluralidad de piezas "in situ" es un inconveniente que es útil eliminar, ya que el montaje de menor número de piezas es, evidentemente, más sencillo y rápido.

25

Otros inconvenientes más, propios de los sistemas convencionales se eliminan y desaparecen en la presente invención; siendo el objeto de la misma un procedimiento de fabricación de estos herrajes, de tal manera logrado, que se obtiene la unificación más absoluta del núcleo con una de las placas laterales del herraje, ofreciendo un conjunto de resistencia extraordinaria, muy superior a la que ofrecen los conjuntos montados por casquillos y tornillos, en

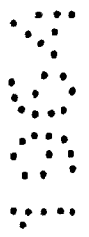
712291



30

otros sistemas convencionales.

35



Para facilitar la comprensión del procedimiento a que se contrae esta memoria, se acompaña una hoja de dibujos que muestra un ejemplo de realización de un herraje conseguido por el método que preconiza la invención; debiéndose hacer constar que se considera innecesario señalar que existen pluralidad de tipos de herrajes y que en modo alguno debe considerarse este ejemplo como limitativo, ya que la diversidad de tipos es factible de obtener, mediante el método de la invención.

40



De acuerdo con el procedimiento de la invención y refiriéndonos a los dibujos adjuntos, señalaremos que:

La fig. 1 muestra una vista en planta de una placa dotada del medio de sujeción al núcleo, y, unida a esta figura por línea de trazos discontinuos, se ve un alzado de la placa correspondiente a su superficie interior.

La fig. 2 muestra la misma superficie de la placa, en alzado, con el núcleo acoplado, constituyendo un ejemplo de tipo de pernio alto.

50

La fig. 3 muestra otra vista equivalente de un pernio bajo.

En las citadas figuras las mismas referencias numéricas señalan partes iguales o equivalentes.

55

Según la invención se obtienen las placas laterales para el herraje, que constará de dos, las cuales están ambas construídas en un material férnico adecuado; entre ambas ha de intercalarse un núcleo, preferentemente de un material metálico no férnico.

60

Para obtenerlo así, a una de las placas (1) se la aplica por soldadura de arco, por puntos, o un tipo de soldadura similar apropiado, una barra (2), en sentido paralelo a su eje longitudinal, según el ejemplo que se describe.



65

La barra o varilla (2) ha sido construída de manera que su zona central forme un arco convexo (ref. 2 propiamente dicha del dibujo) mientras que los extremos laterales de la misma se construyen rectos formando una misma línea (3); por estos extremos es por donde se procede al acople por soldadura, de esta pieza sobre la placa (2) antes descrita.

70

Es obvio señalar que en la placa van practicadas las perforaciones (P) para su unión a la otra placa (no representada) por medio de simples tornillos sin adición de piezas complementarias.

75

Obtenida la unión por soldadura de esta placa y la varilla o barra citadas, se procede entonces al acople del núcleo central de la pieza (5) de material no férnico, metálico, efectuándose por fusión, de tal manera que el metal o material no férnico así tratado, penetra por detrás del arco de la varilla (2) en el espacio comprendido entre ésta y la cara interna de la pieza que la soporta, referenciado con (4) en el dibujo adjunto, y la citada varilla queda entonces realmente embutida en la pieza (5) que constituye el núcleo, realizándose la íntima unión de estas piezas de una manera sólida, fuerte y firme. El núcleo lleva, como es propio, unas orejetas perforadas que han de coincidir con las perforaciones de la placa (P) para dejar paso a los tornillos de fijación de las dos placas que componen el pernio, sin que se precise de casquillos roscados ni piezas accesorias adicionales, empleadas en los sistemas conocidos.

80

85

90

En la fig. 3 se muestra un pernio bajo obtenido por el mismo método de la invención; las piezas son equivalentes a las descritas y el procedimiento que se emplea para la unión del núcleo a la cara interna de la placa que lo so-

2 DIC

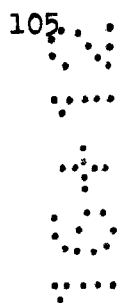


95

porta es el mismo que se ha descrito; pero en el caso de este ejemplo, dada la especial conformación de esta pieza, en lugar de disponerse de una barrita o varilla axil, se dispone de dos (ver dibujo fig. 3, ref. 2') a fin de permitir las perforaciones ciegas, al canto, necesarias para esta realización (no referenciadas pero representadas en líneas de trazo discontinuo en la fig. 3).



Esta es, suscintamente descrita, la esencia de la invención, la cual, al ser llevada a la práctica, será susceptible de tantas variantes de realización como sean posibles sin que se altere el cuadro general de la misma; en cuanto a las formas de herrajes, materiales, etc., no hay limitación.



- - - - -

110

NOTA - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo contenido en las siguientes

REIVINDICACIONES

115

1 - Procedimiento de fabricación de herrajes para batientes de cristal, caracterizado por el hecho de que como fase preliminar, se obtienen las placas de material férrico de las cuales, dos de ellas, han de constituir los laterales de la pieza, practicándose en ellas unas perforaciones para paso de unos tornillos simples de unión; y a una de estas piezas, por la cara interna de la misma, se la somete a una acción de soldadura para acople de una barrita o varilla metálica, que se suelda paralelamente

120

112291 12D



al eje longitudinal de dicha pieza; yendo destinada dicha
barrita o varilla a la sujección de la pieza de material
no férrico que ha de constituir el núcleo del aparato, que
ha de acoplarsse entre las dos placas.

125

2 - Procedimiento, según reivindicación 1^a caracteriza-
do porque la varilla o barrita mencionada es sometida, an-
tes de su acople por soldadura a la cara interna de la pla-
ca antes citada, a una acción de curvatura por el centro,
dejando los extremos rectos y en una misma línea axial.

130...

3 - Procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2 carac-
terizado porque tras obtenida la curvatura mencionada de
la citada varilla o barra, es cuando se acopla por solda-
dura, a la placa citada, teniendo como puntos de apoyo so-
bre la misma, los tramos rectos terminales, y dejando la
curvatura en sentido convexo, de manera que entre la parte
curvada de esta varilla o barra y la cara interna de la
placa que la soporta, quede un espacio vacío; practicándo-
se la unión mediante soldadura al arco por puntos.

135

4 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 3 ca-
racterizado porque la pieza constitutiva del núcleo, se
fabrica en un material metálico no férrico y se une por fu-
sión sobre la placa soporte, dotada de la barrita metálica
antes descrita, como fase subsiguiente a la de acople de
la misma.

140

5 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 4 ca-
racterizado porque se lleva a estado de fusión al material
constitutivo del núcleo mencionado, y una vez así obtenido,
se aplica contra la cara interna de la placa de soporte,
de manera que la barrita curvada de la misma quede embuti-
da en la masa de material en fusión, y éste, pase por el
espacio que queda entre el arco de dicha barrita y la pared
interna de la placa soporte, quedando de hecho la menciona-

145

150



155

da barrita, embutida en el núcleo, cuando se solidifique el material en fusión que lo compone; y quedando así este núcleo unido a dicha barrita y a la placa de soporte formando una sola unidad de gran resistencia.

160

6 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 5 caracterizado porque a la cara interna de la placa de soporte se le acoplan, por el método descrito, una, dos o más barras a embutir en el núcleo.

165...

7 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 6 caracterizado porque en el núcleo se practican unas orejetas con perforaciones que coincidirán con los taladros que se hayan practicado en las placas, para facilitar el paso de los tornillos simples que se utilizan para armar el herraje, como fase final.

8 - PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HERRAJES PARA BASTIENES DE CRISTAL.

170

Todo según va descrito en esta memoria que consta de siete hojas foliadas y escritas por una cara, con ciento setenta y dos líneas y dibujos anexos.

Madrid 2 diciembre 1964
p.a.

306642

CRISTAMOL S.A.

FOLIA UNICA

112291

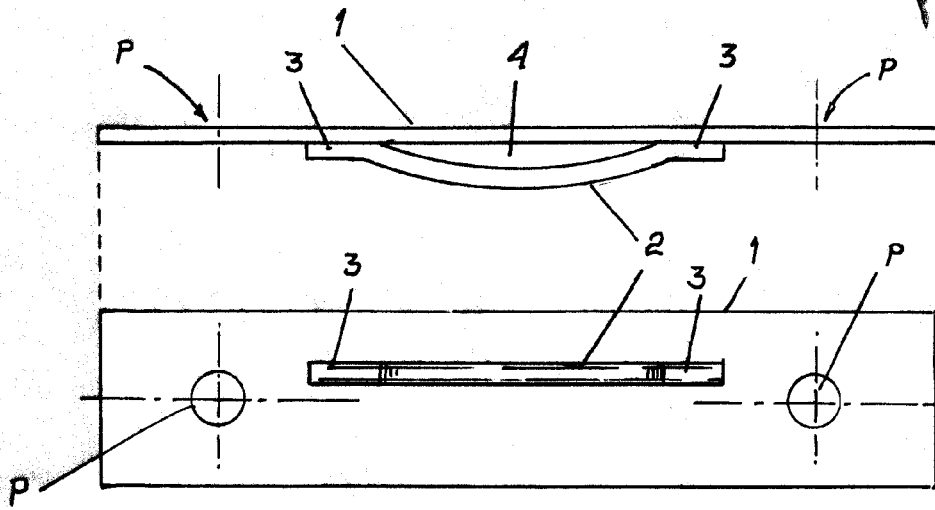


FIG. 1

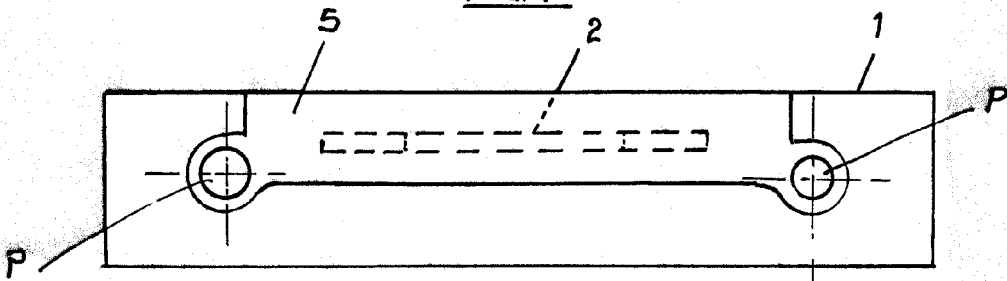


FIG. 2

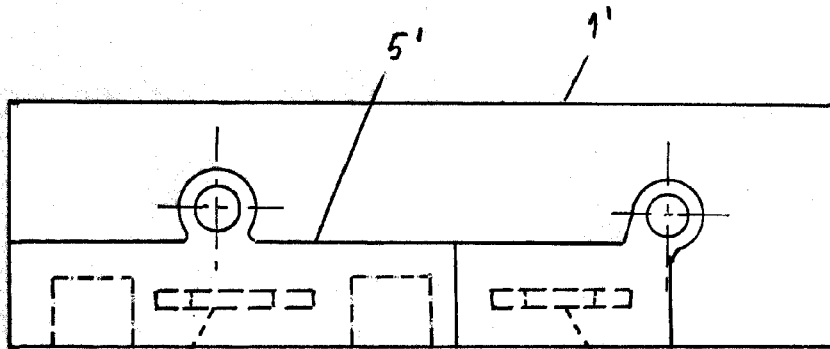


FIG. 3

MADRID 2 DICIEMBRE 1964

ESCALA VARIABLE