

117794

117794

MEMORIA DESCRIPTIVA

D. Manuel MORALES RUIZ.- BARCELONA. □

117794



PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

para "Un procedimiento para la fabricación de asas de plan-
cha metálica propias para maletas"-----

a favor de D. Manuel MORALES RUIZ, de nacionalidad española,
domiciliado en BARCELONA, calle de Calabria, nº 101, pral, 1ª.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Las asas de plancha metálica que se fabrican mediante el
procedimiento que constituye el objeto de la patente de intro-
ducción a que se refiere la presente memoria descriptiva, son
aplicables a las maletas y otros artículos de los llamados de
5 viaje, sin que esto quiera decir que no puedan ser aptas para
otros usos en la mayor extensión de los casos en que puedan
prestar su servicio propio.

El procedimiento de que se trata se funda esencialmente
en el hecho de constituir el cuerpo de las asas de una sola
10 pieza de plancha metálica, cortándola y dándole la configu-
ración debida mediante máquinas de acuñación o estampación



117794

- 2 -

con los correspondientes cuños y matrices, para que dicho cuerpo venga a resultar hueco, con una junta longitudinal, tapándose las embocaduras que quedan en dicho cuerpo hueco por medio de dos apéndices que para este fin presenta la
5 plancha cortada, los cuales apéndices se doblan y adaptan sobre dichas embocaduras, y presentando además el cuerpo del asa unos orificios para el paso de las anillas de montaje.

En los dibujos adjuntos se demuestra, a título de ejemplo, un caso de ejecución de un asa por el procedimiento que
10 constituye el objeto de la patente de introducción de referencia.

La figura 1 demuestra la forma de la plancha después de cortada.

La figura 2 representa, en perspectiva, el asa ya confi-
15 gurada, con las anillas aplicadas a la misma.

Las figuras 3 y 4 representan dos clases de fijadores de los que pueden ser adoptados para el montaje del asa en la maleta ó donde deba ser utilizada.

Primeramente se corta la plancha en una configuración
20 de perímetro rectangular 1 - 2 - 3 - 4 (figura 1) con dos apéndices laterales 5 y 6 y cuatro orificios 7, 8, 9, 10, convenientemente situados para llenar el cometido que después se explicará.

Cortada así la plancha, se dobla y se curva de tal ma-
25 nera que se constituya el cuerpo 11 (figura 2) tubular ó hueco, tapándose las aberturas ó embocaduras que presenta en sus extremos por aplicación de los apéndices 5 y 6 res-



117794

- 3 -

pectivos.

Los orificios 7 y 8, 9 y 10 resultan dos a dos en situación adecuada para poder pasar los brazos de las anillas 12 y 13, de manera que queden en libertad de poder moverse para girar según sea preciso. El cuerpo del asa resulta completamente cerrado, presentando una junta longitudinal en 14 - 15 - 16 y las correspondientes a la aplicación de los apéndices 5 y 6 en los extremos.

Como accesorios complementarios de las asas producidas, deben ser considerados los soportes de aplicación de las mismas, los cuales pueden ser variables; y, a título de ejemplo, citaremos los representados en las figuras 3 y 4.

El soporte representado en la figura 3 es un cuerpo formado también de plancha metálica, con dos aletas 17 y 18 entre las cuales se halla una parte semitubular 21 por donde puede pasarse el travesaño de la correspondiente anilla. En las aletas 17 y 18 se disponen los orificios como 19, 20, para el paso de los tornillos de fijación.

El otro soporte demostrado en la figura 4, es igualmente de plancha metálica, presentando en 22 un levantamiento de dicha plancha con objeto de formar una canal para el paso del travesaño de la anilla, ya sea construyendo esta de varias piezas, ó mediante una sección practicada en la misma, ó bien por otra sección dispuesta, a lo largo de dicha canal. En la placa 23 van dispuestos los orificios 24, 25, 26 para el paso de los tornillos fijadores.

Tanto en los cuerpos de las asas como en el de los sopor-



117794

- 4 -

tes, podrán producirse toda clase de relieves y los mismos
podrán ser decorados, pintados, barnizados o metalizados,
siendo dichas asas susceptibles de presentar leves variantes
de forma que en nada afectan a la esencialidad del procedi-
5 miento descrito.

N O T A

Por la patente de introducción a que se refiere la pre-
sente memoria descriptiva, se REIVINDICA:

1.- La explotación exclusiva de un procedimiento para
la fabricación de asas de plancha metálica propias para ma-
10 letas y usos análogos, que se funda esencialmente en el he-
cho de constituir el cuerpo de las asas de una sola pieza de
plancha metálica, cortándola y dándole la configuración de-
bida mediante máquinas de acuñación ó estampación, con los
correspondientes cuños y matrices, para que dicho cuerpo
15 venga a resultar hueco, con una junta longitudinal, tapándose
las embocaduras que quedan en dicho cuerpo hueco por medio de
dos apéndices que para este fin presenta la plancha cortada,
los cuales apéndices se doblan y adaptan sobre dichas em-
bocaduras, y presentando además el cuerpo del asa unos orifi-
20 cios para el paso de las anillas de montaje.

2.- La explotación exclusiva del objeto de la patente,
sean cuales fueren las circunstancias accesorias que concu-
rran con su esencialidad definida en la anterior reivindi-
cación, y siendo dicho objeto:

25 "Un procedimiento para la fabricación de asas de plancha
metálica propias para maletas".

Consta



117794

- 5 -

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 10 de Abril de 1930.

P. p. de D. Manuel MORALES RUIZ,



FIG. 1

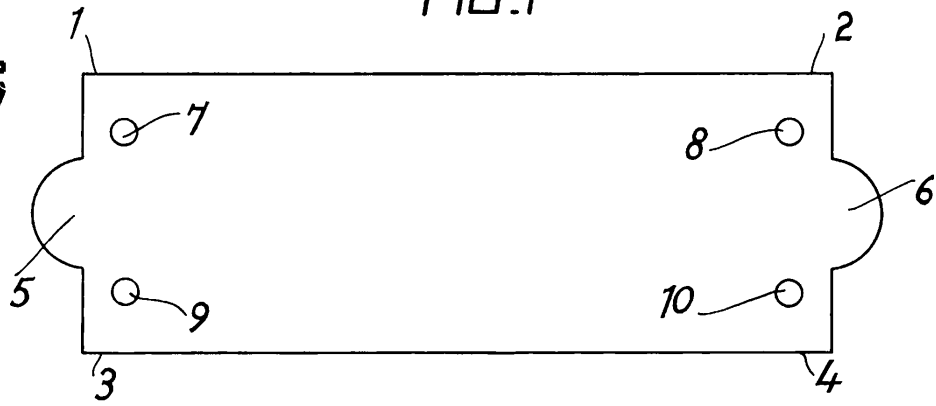


FIG. 2

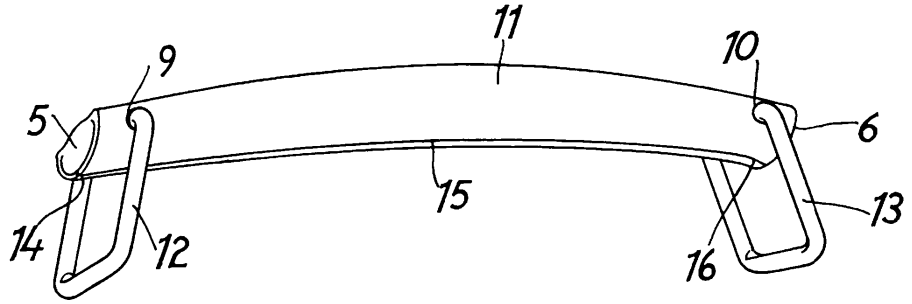


FIG. 3

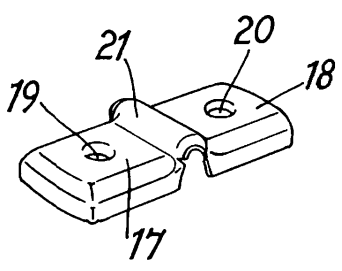
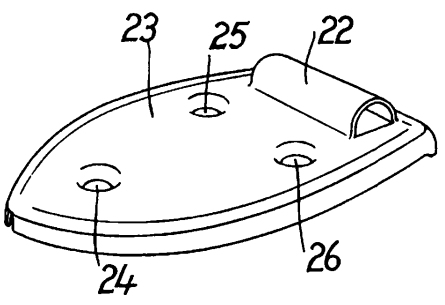


FIG. 4



ESCALA VARIABLE
Barcelona 10 de Abril de 1930.