

207152



207152

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una patente de invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Otto SELLIN, de nacionalidad alemana, residente en Freiburg (Alemania), calle de Jagerhausleweg, número 34.

P O R

* PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CERRADURAS DE BORJAS PARA LLAVES MAESTRAS, GRUPOS Y SERIES *.

5 Para fabricar instalaciones de cerraduras con series de grupos y llaves maestras principales y generales, era preciso hasta ahora, que la fábrica que construye las cerraduras, preparase previamente las permutaciones a base de las cuales se construyen las llaves y según éstas fabricar despues las cerraduras.

Este sistema requiere naturalmente, mucho tiempo y exige largos plazos de entrega, lo que es muy importante en suministros al extranjero y ultramar.

10 El presente invento consiste en un dispositivo especial, que puede ser manejado en breve plazo, por persona no especializada, siguiendo las instrucciones, y que permite preparar cualquier instalación en serie, grupos y generales, a base de cerraduras en existencia, cuyas llaves son todas diferentes entre sí.

15 En la hoja 1ª del plano adjunto, se representa una cerradura de seguridad con palanca de contacto, para la cual se utiliza dicho sistema. La cerradura se compone de la placa base (1), de



la chapa de canto (2), de la chapa (3), del pestillo (4) con la
 guía (5). El pestillo se desliza sobre la espiga (6), que sirve al
 mismo tiempo para sujetar el muelle (11). La palanca de contacto
 20 (7) lleva en una de sus caras un diente de bloqueo que entra en
 la ranura dentada de la parte trasera del pestillo (5) y en la -
 cara contraria lleva una espiga de bloqueo en posición angular -
 en relación al primero. Sólo cuando esta espiga puede entrar en
 las ranuras de las borjas (10), puede accionar al pestillo (4),
 25 en ambas direcciones, el disco de arrastre (13), sujeto al muelle
 (14).

Las borjas (10) están sujetas en la espiga (12) y se mueven
 accionadas por la llave.

El dispositivo del presente invento está representado en la -
 30 hoja 2ª del plano, Figs. 1ª y 2ª. Este dispositivo se compone de
 la placa base (1), placa de apoyo (2) para las borjas y la tapa
 (3). Las placas (1) y (2) quedan unidas por las espigas (4a), -
 (4b), (6) y (12). Las espigas (4a) y (4b), sirven al mismo tiem
 po para fijar la tapa (3), siendo roscados los extremos de éstas
 35 para las tuercas (5a) y (5b). En la espiga (12), y quitando pre-
 viamente la tapa, se colocan cuatro borjas, según ejemplo que fi
 gura en la 2ª hoja del plano adjunto. Los muelles de las borjas
 actúan contra la espiga (6). En la tapa (3) y placa base (1) --
 existen ojos para la llave que se ajusta a la cerradura de la 1ª
 40 hoja del plano.

La placa (2) está construída de forma que la llave girada hacia
 la izquierda hace tope con la tapa en posición vertical.

En esta posición de la llave están las borjas ordenadas, de -
 acuerdo con las distintas alturas del paletón de la llave.

45 Las placas (1), (2) y (3) llevan una ranura (7) que sirve de
 guía para una sierra especial (vease figs. 5ª y 6ª, hoja 2ª del
 plano. La sierra se compone de una hoja de sierra (9) con el ten-
 sor (10). La construcción de la sierra es tal que, cuando el ten



1953

50 sor (10) hace tope en la placa (1) y (3), tiene la ranura su profundidad exacta.

Despues de tallar estas ranuras en las borjas, se montan éstas nuevamente en su cerradura (hoja 1ª de planos), pudiendo funcionar ésta ahora con la nueva llave (8).

55 De idéntica forma se pueden tallar tambien ranuras para otras llaves, siendo posible, claro es, que cada cerradura además de e con su llave correspondiente, funcione tambien con llave de grupo o llave maestra general.

N O T A

60 EN RESUMEN: La presente patente de invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

65 1ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CERRADURAS DE BORJAS PARA LLAVES MAESTRAS, GRUPOS Y SERIES, que se caracteriza por partir de cerraduras ya fabricadas cuyas borjas se adaptan a otra o a otras llaves, dando a las mismas borjas nuevas ranuras de apertura.

70 2ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CERRADURAS DE BORJAS PARA LLAVES MAESTRAS, GRUPOS Y SERIES, según reivindicación 1ª, que se caracteriza porque para la adaptación de las borjas se disponen éstas entre dos placas, para que puedan ser accionadas con la nueva llave hasta su posición vertical al tope, en idéntica forma que dentro de su correspondiente cerradura.

75 3ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CERRADURAS DE BORJAS PARA LLAVES MAESTRAS, GRUPOS Y SERIES, según reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque las placas que fijan las borjas están provistas de una guía para una sierra o lima, permitiendo un tallado exacto y sirviendo el canto superior de las placas como tope para la profundidad que se determine.

80 4ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CERRADURAS DE BORJAS PARA LLAVES MAESTRAS, GRUPOS Y SERIES, según reivindicaciones anterior

- 4 207152



1953

res, que se caracteriza porque la hoja de sierra empleada para el corte se fija en un soporte-tensor en tal forma que éste sirva de tope para limitar la profundidad de la ranura.

52.- Por último se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la presente patente de invención que, por veinte años, - se solicita para España y sus Colonias, - - - - -

85

p o r

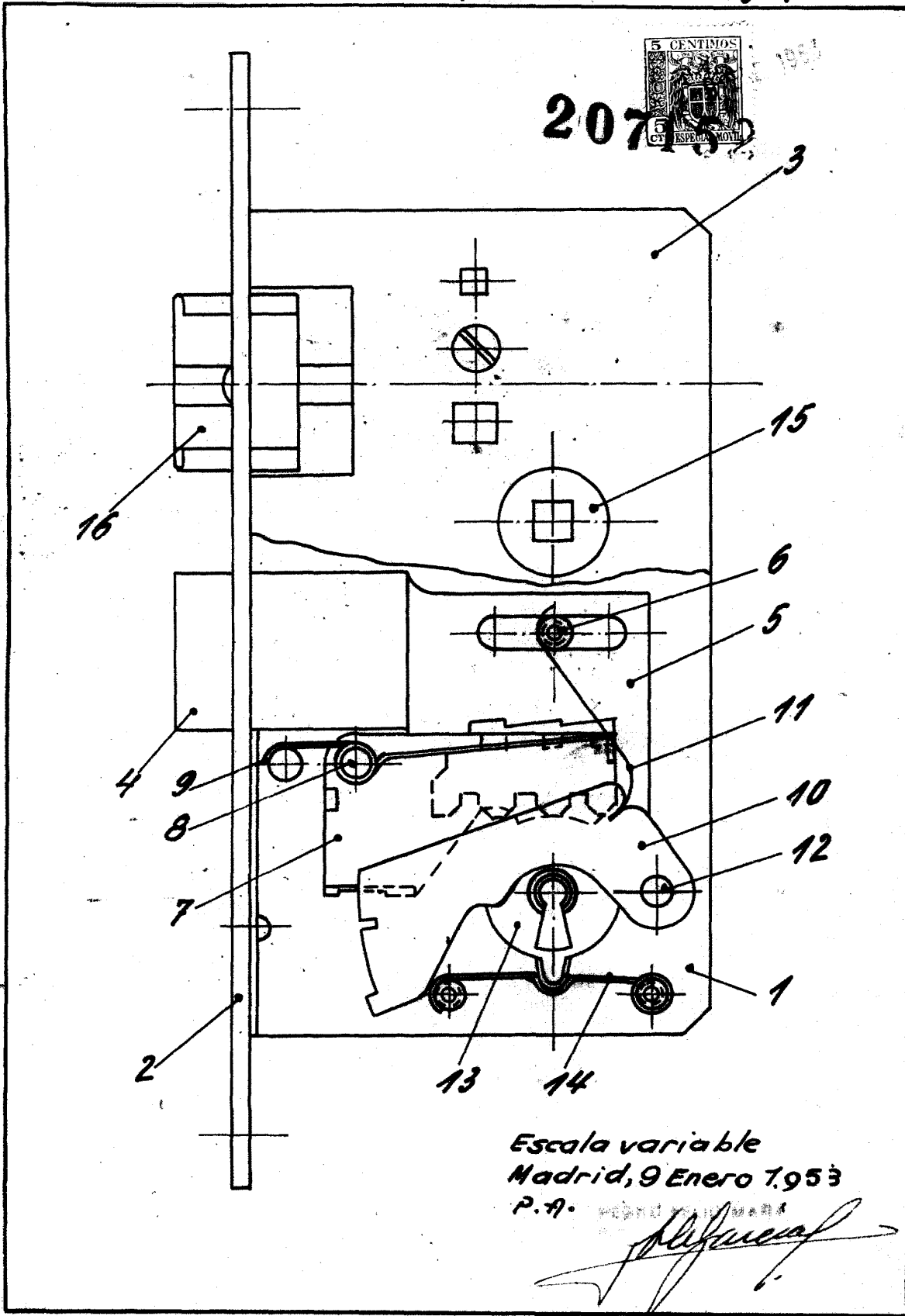
* PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CERRADURAS DE BORJAS PARA LLAVES MAESTRAS, GRUPOS Y SERIES *.

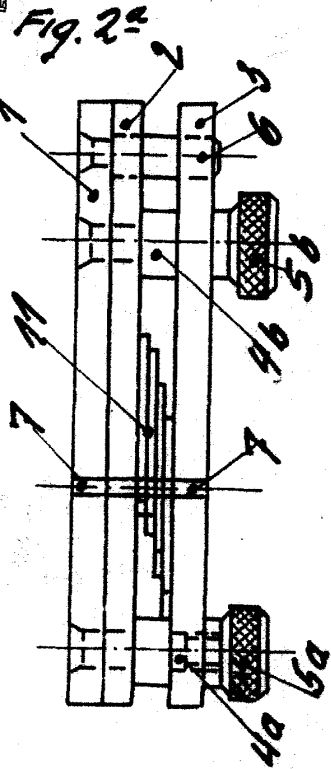
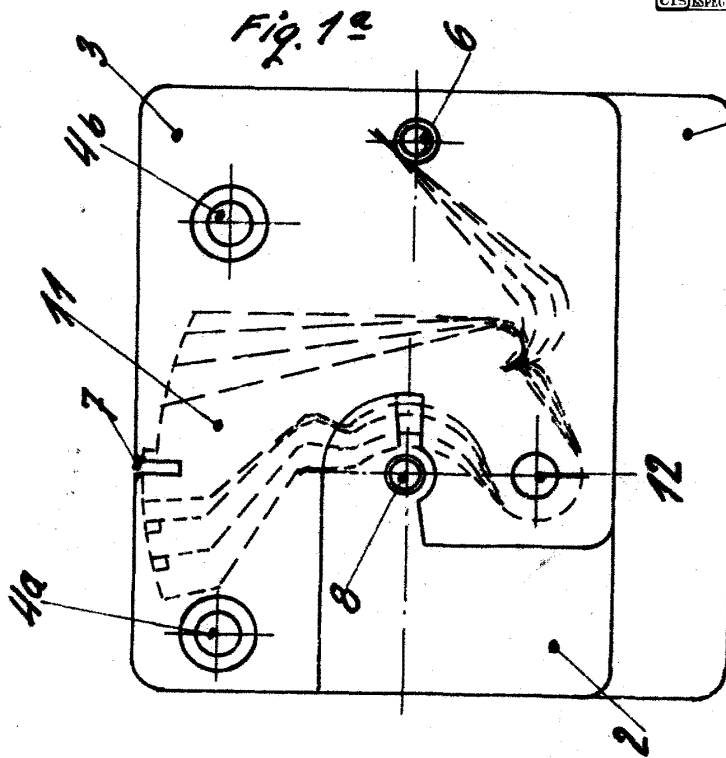
Todo tal y como queda descrito en la presente Memoria descriptiva que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y planos que se acompañan.

Madrid, 9 de Enero de 1.953

P.A.,

PEDRO FELIX MORA
S.A.





Escala variable
 Madrid, 9 Enero 1953
 P.A.

Fig. 4^a

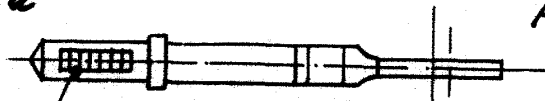


Fig. 3^a

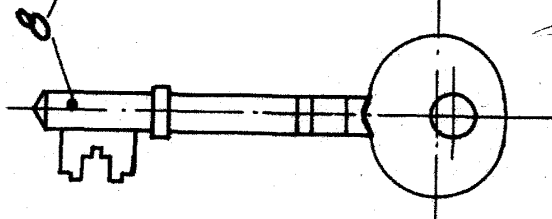


Fig. 5^a

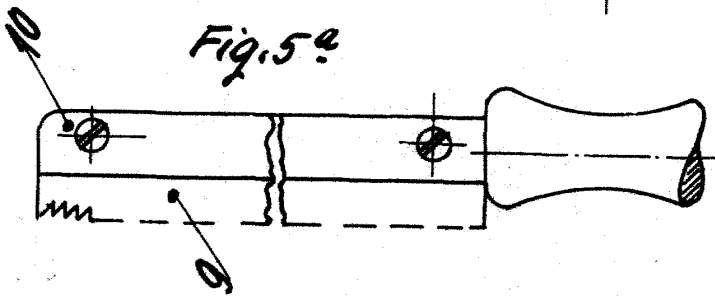
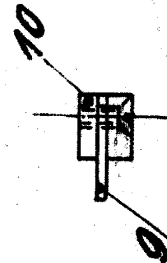


Fig. 6^a



207152

[Handwritten signature]