



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	10	Y
		21	224481		
		22	FECHA DE PRESENTACION		

MODELO DE UTILIDAD

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			E05D

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	BISAGRA PERFECCIONADA

71	SOLICITANTE (S)
	FABRICACION DE BISAGRAS, S.A. "FABISA"

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	BURGOS - Polígono Industrial de Villayuda - Calle 4

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	AGENTE: FCO JAVIER PLAZA

Con la presente solicitud de Modelo de Utilidad, se trata de proteger una bisagra perfeccionada, según se indica en el enunciado.

5.- La fabricación de bisagras (charnelas), para puertas y de forma preferente para puertas de vehículos automóviles, ha significado un gran problema.

10.- Corrientemente las bisagras son fabricadas actualmente a base de un laminado en caliente o estampación (forjadas). Sin embargo, no es fácil el montaje de un tren de laminación para la obtención de bisagras de este tipo en cantidades pequeñas, con lo que se llega a que la obtención de las bisagras sea muy difícil e incluso que signifique una escasez de ellas.

15.- Con el objeto de la presente solicitud, se resuelven todos estos inconvenientes, ya que el método utilizado permite la fabricación de cualquier tipo de bisagra y naturalmente de cualquier tamaño y forma, en las cantidades que se estimen convenientes aunque sea en poca cantidad y al mismo tiempo se ahorra mano de obra y materiales, por lo que el resultado obtenido, es decir, la bisagra, presenta una economía en todos los aspectos.

20.- Para dar una idea clara y concreta del objeto de la solicitud, se adjunta una hoja de dibujos, en la cual se representa una bisagra, a título simplemente orientativo, pero nunca limitativo.

25.- En esta bisagra se observa que está compuesta por dos pletinas -1- y -1'- las cuales se -
30.-

adaptarán a las necesidades que se requieran en cada caso. En la pletina hembra -1-, en la que previamente se habrá practicado un corte, de manera que presente dos salientes iguales -2- y -2'- y un rehundido -3-, se fijarán dos tubos -4- y -4'-, situados en los bordes prolongados más salientes.

5.-

Esta fijación es realizada mediante soldadura en toda la superficie de contacto de ambos -5- y en la posición que sea necesaria según cada forma de aplicación.

10.-

En la pletina macho -1'-, el tubo -6- se fijará, también mediante soldadura -7- y en toda la superficie de contacto, en el borde externo del saliente -8-, en la posición necesaria para que encaje entre los dos tubos -4- y -4'- de la sección hembra.

15.-

Ni que decir tiene que en el objeto de la solicitud, podrán introducirse todas aquellas modificaciones que no alteren sus características esenciales, como son la forma de las bisagras, su tamaño, detalles para su adaptación al medio a que deben ser incorporadas, número de tubos aplicados a la soldadura mediante una línea continua o varios puntos consecutivos y en general cualquier otro detalle.

20.-

25.-

N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

13.- Bisagra perfeccionada, caracterizada porque estando constituida por un cuerpo base, lleva fijado en uno o más puntos del mismo, uno o más tubos

30.-

de sección y longitudes variables, de manera que que
den soldados al borde externo de uno de sus lados, -
bien sea la parte macho o hembra de la bisagra, de -
forma que encajen entre sí formando un solo cuerpo.

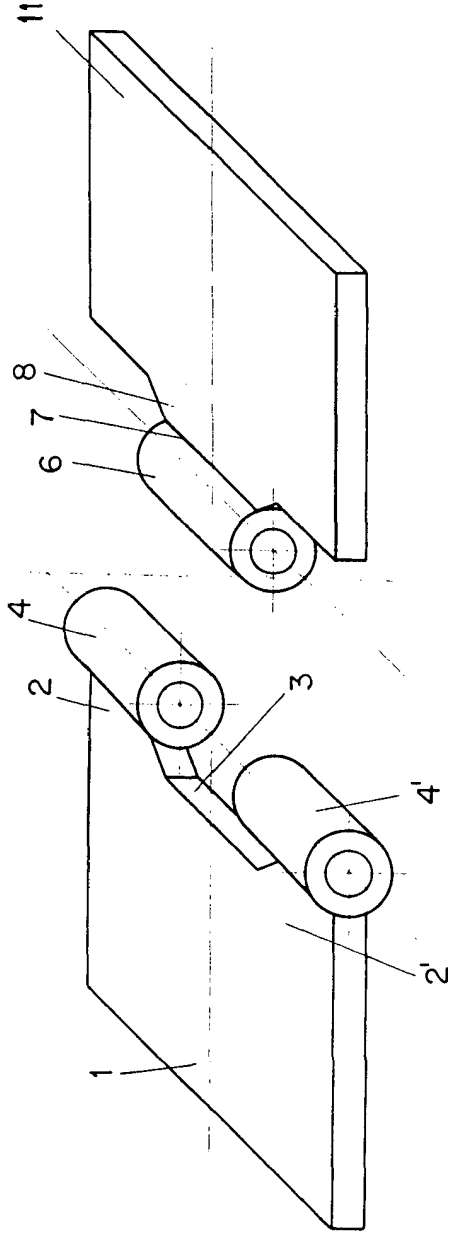
5.-

2ª.- BISAGRA PERFECCIONADA.

Según se describe en la presente memoria -
descriptiva que consta de tres hojas escritas a máqui
na por una sola de sus caras y dibujos.

Madrid, 16 NOV. 1976
Francisco Javier Plaza
P. P.





ESCALA VARIABLE

Francisco Javier Plaza
P. P.

15 MAR. 1976