



ESPAÑA

19	ES	11	PRIMERO	224501	10	Y
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION	5 Noviembre 1976		

MODELO DE UTILIDAD

224.501

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31	NUMERO			

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			1

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"UTILAJE PARA CLAVAR, SIMULTANEAMENTE, FORNITURAS AUTOFIJABLES, SO
FRE ARTICULOS DE MARROQUINERIA".

71 SOLICITANTE (S)

FORNITURAS FEU, S. A. (FORFESA).

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

HOSPITALET DE LLOBREGAT (PROV. DE BARCELONA), CALLE COBALTO, Nº 50.

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. JUAN B. RENTER RIDAURA
BARCELONA, CALLE CONSEJO DE CIENTO, Nº 347.

El objeto de la presente solicitud de Modelo de Utilidad lo constituye un utilaje para clavar simultáneamente, en fases sucesivas de penetración y doblado, fornituras autofijables sobre artículos de marroquinería.

5 Son conocidas máquinas y prensas manuales y automáticas para la fijación de los elementos complementarios, tales como cerraduras, bisagras, porta-asas y similares, que equipan los artículos de marroquinería y muy especialmente las maletas, carteras, estuches y otros artículos del ramo, en las cuales existen unas
10 regletas de trabajo, enfrentadas, cuyo acercamiento sucesivo se consigue con la actuación del mando, manual, mecánico o neumático, que hace descender el elemento activo contra el fijo, estando provistas dichas regletas de las correspondientes guías para el desplazamiento y posicionado de los utilajes portadores de piezas
15 destinadas a recibir los complementos metálicos a fijar.

 En la práctica se ha observado que si el utilaje montado, por pares, sobre las guías propias del elemento activo, que actúa de pilón o martillo, no percute enérgicamente sobre la bancada, que actúa de plataforma o yunque de recepción, encontrando
20 una momentánea resistencia, la penetración de las púas que han de atravesar el material no se efectúa correctamente y por consiguiente la inmediata operación de doblado de dichas púas no se realiza debidamente.

 Teniendo en cuenta tales inconvenientes se ha ideado un nuevo sistema de utilaje para clavar simultáneamente pares de piezas, dotadas de púas de clavazón, tales como bisagras, broches, porta-asas, siguiendo dos fases sucesivas, una de penetración en el material del artículo de marroquinería y otra posterior de doblado de dichas púas.

30 Para facilitar el clavado de las fornituras autofijables, se ha previsto que el utilaje que se incorpora a la regleta superior o parte móvil, vaya dotado de un imán permanente para retener, momentáneamente, la pieza a fijar, mientras que la otra

35 parte del utilaje, que se fija en la regleta inferior y que per-
manece inmóvil actuando de yunque, presenta dos partes acopladas
a través de cuatro pivotes o tornillos de guía y bajo la influen-
cia de sendos resortes. Cuando la presión del bloque superior es
suficiente, se logra el centraje de dos agujeros con otros dos
40 pivotes desplazables por un muelle, a fin de que se produzca la
necesaria resistencia para conseguir la correcta penetración de
las púas en el material, antes de iniciarse el doblado de las
mismas, siguiendo la inclinación marcada por cuatro balancines
que van cediendo hasta colocarse horizontalmente, al final de
las sucesivas fases de penetración y doblado de las referidas
45 púas.

En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante
de la presente memoria descriptiva, se ha representado, a título
de ejemplo ilustrativo, pero no estrictamente limitativo, una
realización práctica del juego de utilajes que permite clavar,
50 simultáneamente, fornituras autofijables sobre artículos de ma-
rroquinería, siguiendo el proceso de dos fases sucesivas de pe-
netración y doblado de las púas que efectúan el clavado de tales
fornituras.

Dichos dibujos muestran:

55 Fig. 1.- Sección transversal de la parte superior del utila-
je, acoplada a la regleta que actúa de elemento activo, como mar-
tillo o pilón y es portadora de la fornitura retenida por atrac-
ción magnética.

60 Fig. 2.- Sección transversal parcial, a través de la línea
de corte A-B de la Fig. 3, mostrando la parte del utilaje que
actúa de plataforma fija, o yunque de recepción, sobre el cual
se apoyan los bordes del artículo de marroquinería en el que de-
be clavarse la fornitura.

65 Fig. 3.- Vista en planta de la plataforma receptora, que
forma parte integrante del juego de utilaje.

Fig. 4.- Sección longitudinal a través de la línea de corte

C-D, de la Fig. 3.

70 Fig. 5.- Vista en perspectiva del juego de utilajes montados, por pares, sobre las regletas o guías propias de la bancada y del brazo activo de la prensa o máquina que determina el clava- do de la herramienta.

75 Refiriéndonos concretamente a dichos dibujos, pasamos seguidamente a describir, con mayor detalle, las partes constitutivas del nuevo utilaje para poder clavar, simultáneamente, herramientas autofijables, sobre artículos de marroquinería.

80 Según se demuestra gráficamente por la sección de la Fig. 1, que representa el utilaje o bloque superior, que es portador de la herramienta a clavar, éste está formado por dos piezas metálicas -1- y -2- superpuestas y rígidamente unidas entre sí por un tornillo, presentando la parte superior -2- la correspondiente guía para su ajuste sobre el carril o regleta -R- solidaria del elemento activo -E- de la prensa o máquina de clavar, a fin de poder hacer deslizar el par de dichos utilajes para situarlos y fijarlos sobre la regleta, a la distancia conveniente, tal como se representa en la Fig. 5.

85 La parte inferior -1- de dicho utilaje es portadora de la pieza a clavar, que en el ejemplo representado consiste en una bisagra dotada de cuatro púas de clavazón -5- -5'- convenientemente desplazadas, presenta un alojamiento perimétrico -3- que forma el cajado correspondiente a las palas de la bisagra y otro alojamiento circular para contener el imán permanente sinterizado -4-, que retiene, por atracción magnética, la bisagra a clavar.

90 El bloque inferior del utilaje, representado en las Figuras 2, 3 y 4, está formado por una plataforma -6- y una base -7-, que presenta la guía -8- correspondiente a la regleta -R'- solidaria de la bancada -F- o parte fija de la prensa, que permanece inmóvil y recibe el golpe del bloque superior impulsado por el elemento activo -E-. La guía -8- y la regleta -R'- cumplen la fun-

100 ción de posicionar el bloque inferior respecto al superior, que es portador de la forniture a clavar.

105 La plataforma -6- presenta dos taladros -9- -9'- encasquillados con sendas fundas de un material debidamente tratado para que sus biseles inferiores sean resistentes al desgaste de unos pivotes desplazables -10- -10'-, cuyos biseles -11- rozan contra el abocardado inferior de los citados taladros pasantes -9- -9'-.

110 Los pivotes -10- -10'- están montados en los extremos de dos cajetines -12- -12'- desplazables antagónicamente, que hacen tope contra sendas chavetas, bajo el esfuerzo de expansión de un resorte -13-, contenido en el interior de ambos cajetines -12- -12'-, que solo se desplazan al contraerse el resorte -13-, cuando la fuerza o presión ejercida por el bloque superior -1- -2- es mayor que la resistencia de dicho muelle, produciéndose entonces el clavado de las púas -5- -5'- que atraviesan el material de la maleta u otro artículo de marroquinería colocado sobre la plataforma -6-, que a tal fin presenta un escalón para facilitar la adaptación de partes de mayor o menor espesor.

120 Dicho desplazamiento de los pivotes -10- -10'-, empujados por los biseles -11-, permite el centraje respecto a los taladros pasantes -9- -9'- para que puedan introducirse en los mismos y permitir el descenso de la placa o plataforma -6-, previamente a la fase siguiente de doblado correcto de las púas de clavazón -5- -5'-.

125 A dicho fin la plataforma superior -6- y la base -7- están elásticamente unidas a través de cuatro tornillos de gúfa -18- -18'- -18''- y -18'''- solidarios de la plataforma superior -6- y verticalmente desplazables, por sus cabezas, dentro de unos taladros pasantes -17-, practicados en la referida base -7-.

130 En el dorso de la plataforma o placa -6- y en la base -7- de dicho utilaje inferior se han previsto, cerca de sus cuatro ángulos, sendos alojamientos circulares -14- y -15-, para contener los cuatro muelles -16- -16'- -16''- -16'''- que mantienen la

referida unión elástica, regulable por la sustitución de muelles de mayor o menor presión dispuestos entre las dos partes del uti-
135 laje, la cual tiene por objeto ceder, después de la penetración de las púas -5- -5'- en el material, para que se inicie el doblado de las mismas, y al expansionarse nuevamente los muelles -16- -16'- -16''- -16'''-, provocar el ascenso de la plataforma -6- hasta la posición inicial, quedando el utilaje dispuesto para
140 una nueva operación de clavado y doblado de las púas de clavazón.

La plataforma -6- presenta cuatro aberturas alargadas -19- -19'- -19''- -19'''-, simétricamente dispuestas respecto a las púas de clavazón -5- -5'-, que después de atravesar el material en el que se clavan penetran en dichas aberturas y entran en
145 contacto con sendas piezas basculantes -20- -20'- -20''- -20'''-, que oscilan sobre los respectivos ejes -21-, para ir ascendiendo hasta colocarse en posición horizontal al final de la operación de doblado completo y perfecto de las púas -5- -5'-, que coincide, precisamente, con el momento en que entran en contacto la
150 plataforma -6- y su base -7-, estando comprimidos los muelles -16- -16'- -16''- -16'''- que mantienen separadas ambas partes.

Gracias al trabajo combinado de los dos conjuntos de utilajes que dejamos descritos, se logra que el doblado de las púas de clavazón no se inicie hasta después de haber éstas atravesado
155 completamente el material en el que se clavan, lo que garantiza una perfecta penetración y posterior doblado de las púas que sobresalen de las fornituras autofijables.

Por consiguiente que la forma, dimensiones, clases de material, disposición y arreglo del conjunto y de cada una de las
160 partes del utilaje a que nos hemos referido en el transcurso de la presente memoria, podrán variar y sufrir todas las modificaciones y sustituciones que se estimen convenientes, siempre que no se desvirtue la acción funcional del referido conjunto.

El Modelo de Utilidad, por: "UTILAJE PARA CLAVAR, SIMULTANEAMENTE, FORNITURAS AUTOFIJABLES, SOBRE ARTICULOS DE MARROQUI-

165

NERIA", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar se solicita por un período de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 170 1ª.- "UTILAJE PARA CLAVAR, SIMULTANEAMENTE, FORNITURAS AUTOFIJABLES, SOBRE ARTICULOS DE MARROQUINERIA", caracterizado por el hecho de que está constituido por un bloque superior, portador de la herramienta a clavar, y otro inferior, para el doblado de las púas de clavazón de la herramienta, estando compuesto el bloque superior de dos piezas superpuestas y rígidamente unidas entre sí, presentando la que ocupa la parte superior una guía para su ajuste sobre el carril o regleta solidaria del elemento activo o pivón de la prensa o máquina de clavar, a fin de poder deslizar y posicionar un par de utilajes, a la distancia conveniente, según el trabajo a realizar, estando dotada la parte inferior del utilaje de un cajeadado correspondiente al perímetro de la herramienta a clavar, la cual está momentáneamente retenida por la atracción magnética de un imán permanente, dispuesto en un alojamiento previsto en dicha parte inferior del utilaje.
- 175
- 180
- 185 2ª.- "UTILAJE PARA CLAVAR, SIMULTANEAMENTE, FORNITURAS AUTOFIJABLES, SOBRE ARTICULOS DE MARROQUINERIA", según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que el bloque inferior del utilaje está formado por una plataforma o placa para apoyar el artículo de marroquinería que ha de recibir la herramienta y una base, que en su parte inferior presenta una guía de sección correspondiente con la de la regleta solidaria de la bancada o parte fija de la prensa, que recibe el golpe del bloque superior, sirviendo dicha guía para posicionar el bloque inferior respecto al superior, dejándolos debidamente enfrentados para el trabajo de penetración y doblado de las púas de la herramienta autofijable, que se desea colocar.
- 190
- 195 3ª.- "UTILAJE PARA CLAVAR, SIMULTANEAMENTE, FORNITURAS AUTOFIJABLES, SOBRE ARTICULOS DE MARROQUINERIA", según la 2ª reivindicación,

200 ción, caracterizado por el hecho de que la plataforma del bloque inferior presenta dos taladros encasquillados con sendas fundas de un metal debidamente tratado para que sus biseles inferiores sean resistentes al desgaste de unos pivotes desplazables, cuyos biseles superiores rozan contra el abocardado de los citados taladros pasantes, estando montados dichos pivotes en los extremos

205 de sendos cajetines desplazables antagónicamente, que hacen tope contra sendas chavetas bajo el esfuerzo de expansión de un resorte contenido en el interior de ambos cajetines, que solo se desplazan al contraerse el resorte, cuando la presión ejercida por el utilaje superior es mayor que la resistencia de dicho muelle,

210 produciéndose entonces el clavado de las púas de la fornitura que atraviesan el material colocado sobre la placa o plataforma, al producirse el centraje entre los taladros pasantes y los pivotes, para que puedan introducirse en los mismos y permitir la siguiente fase de doblado de las púas de clavazón.

215 4ª.- "UTILAJE PARA CLAVAR, SIMULTANEAMENTE, FORNITURAS AUTOFIJABLES, SOBRE ARTICULOS DE MARROQUINERÍA", según las reivindicaciones 2ª y 3ª, caracterizado por el hecho de que en el dorso de la plataforma y en la base del utilaje inferior se han previsto, cerca de sus cuatro ángulos, sendos alojamientos para contener

220 cuatro muelles que permiten la unión elástica regulable de ambas partes, a través de cuatro tornillos de gúfa, solidarios de la plataforma y verticalmente desplazables dentro de unos taladros pasantes practicados en la citada base, cediendo la plataforma después de la penetración de las púas en el material, para que

225 pueda iniciarse el doblado de las mismas, al introducirse en sendas aberturas alargadas, simétricamente practicadas en la plataforma, entrando las púas en contacto con unas piezas basculantes contenidas en dichas aberturas, las cuales oscilan para ir ascendiendo hasta colocarse en posición horizontal al final

230 de la operación de doblado completo y perfecto de las púas, que coincide con el momento en que entran en contacto la plataforma

y su base, estando comprimidos los muelles que mantenían elásticamente separadas ambas partes.

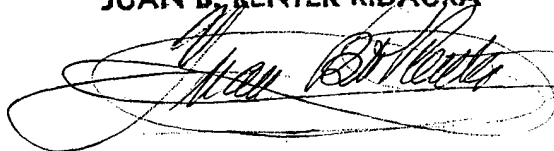
235 5ª.- "UTILAJE PARA CLAVAR, SIMULTANEAMENTE, FORNITURAS AUTOFIJABLES, SOBRE ARTICULOS DE MARROQUINERIA".- Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Consta de nueve hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona a - 5 NOV 1976

P.A. de Fornituras Feu, S.A. (FORFESA)

JUAN B. RENTER RIDAURA

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'Juan B. Renter Ridaura', is written over a circular stamp or seal. The signature is fluid and cursive, with the first name 'Juan' being particularly prominent.

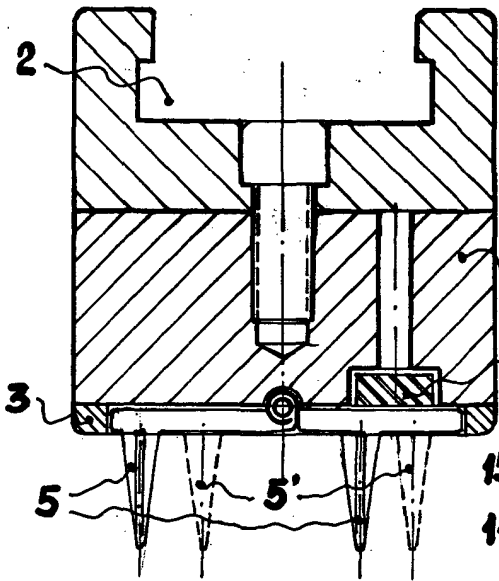


Fig. 1

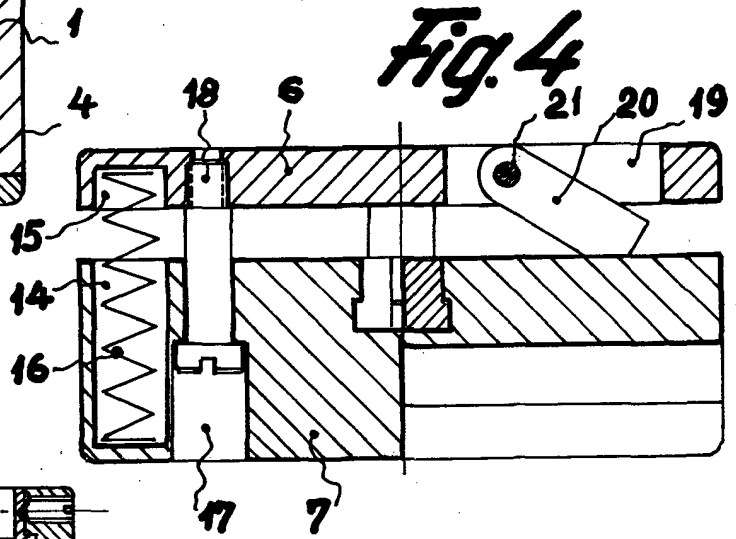


Fig. 4

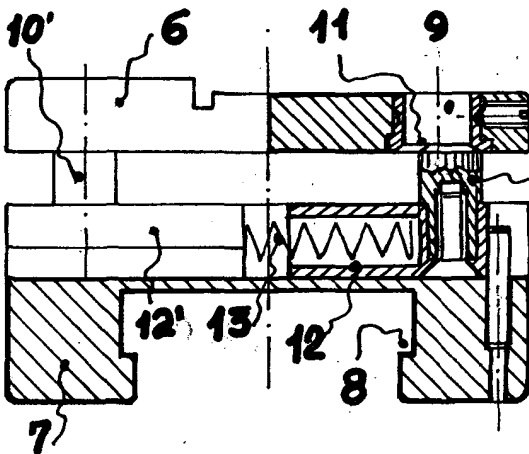


Fig. 2

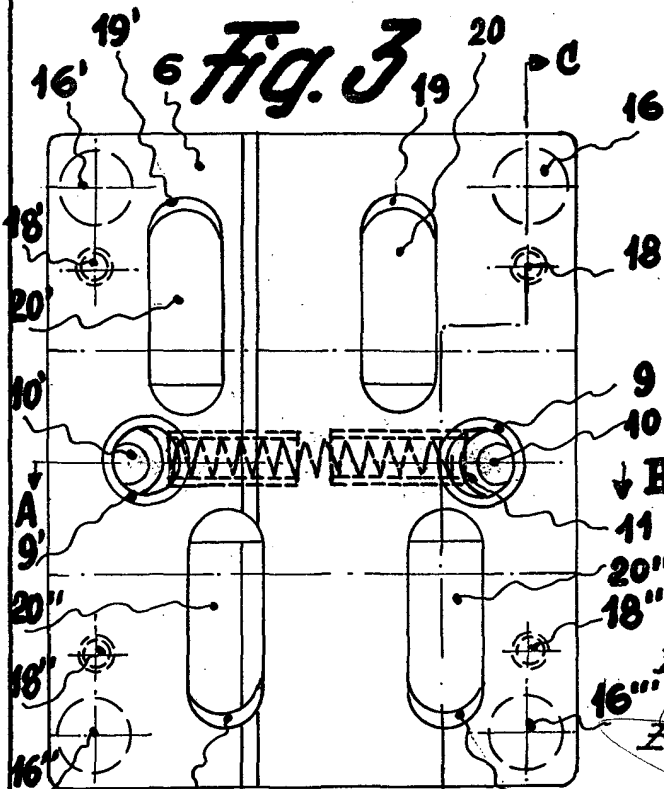


Fig. 3

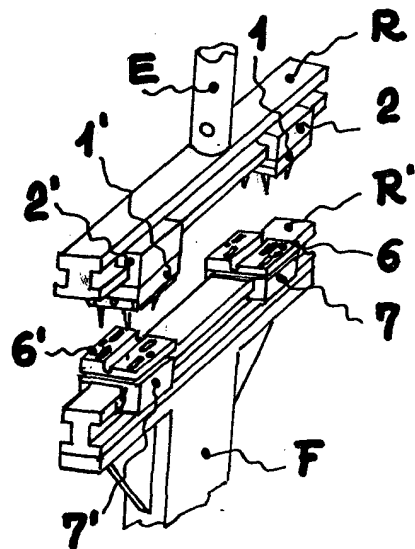


Fig. 5

escala variable

Barcelona 5 Noviembre 1976
R.A. Juan B. Renter Ridaura