



ESPAÑA

19 ES 21 22	11 NUMERO 251.701	10 Y
	FECHA DE PRESENTACION 26-6-1980	

MODELO DE UTILIDAD

27 FEB. 1981

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
------------------------------	----------	---------

7 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL E05B 3/00, E05B 1/00
-----------------------	--

54 TITULO DE LA INVENCIÓN "HERRAJES PERFECCIONADOS PARA PUERTAS".
--

71 SOLICITANTE (S) INDUSTRIAL JOVI, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Avda. Gregorio Gea nº, 65 - MISLATA (Valencia).-

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE DON JOSE LOPEZ CORTES.-



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

La invención que vamos a describir en la presente memoria, con ayuda de los dibujos anexos, trata de unos importantes perfeccionamientos introducidos en la constitución de los herrajes para puertas, especialmente manivelas y similares.

5

La citada clase de herrajes vienen siendo fabricados generalmente mediante fundición, integrando de una sola pieza el cuello y el brazo de la manivela, así como también de fundición el asa, como u otro elemento de tracción del tirador, que luego se monta sobre la placa soporte de aplicación a la puerta. Este sistema de fabricación, que es el utilizado desde hace infinidad de tiempo, tiene en la práctica bastantes inconvenientes, entre los cuales podria citarse lo entretenido del proceso y lo caro de las materias empleadas, si se usan materiales de calidad, tal como latón.

10

15

Los perfeccionamientos objeto de la invención tienen la finalidad de eliminar los referidos inconvenientes, consiguiendo , por el contrario, unos herrajes que externamente tienen el mismo aspecto, consistencia y presentación que cualquier otro herraje corriente con todas sus partes fabricadas de fundición, pero con la ventaja de resultar de mas rápida obtención y a costes mas reducidos, logrando así una mejora digna de protección al amparo de su registro como Modelo de Utilidad.

20

25



Consisten en esencia los perfeccionamientos a que nos venimos refiriendo en fabricar los herrajes para puertas, sean manivelas, tiradores, pomos y similares, mediante un nuevo sistema basado en la utilización para sus partes de materiales de distinto proceso de obtención que se unen y constituyen herrajes de composición mixta.

Se trata de formar el brazo de la manivela, el asa del tirador, u otra parte del herraje, mediante pletina de cualquier perfil apropiado de los existentes en el mercado, cortándola en las porciones requeridas y dándole luego la forma necesaria, cuya pieza se une a la placa, alojando un extremo del brazo en el molde de fundición que ha de moldear la cabeza de la manivela, para que al inyectar la masa de fundición en dicho molde, se conforme esta cabeza recibiendo y sujetando incrustado el extremo de la pletina, para constituir un conjunto mixto en el que la cabeza será un cuerpo de fundición y el brazo una pletina.

Para facilitar la comprensión de las características generales anteriormente expuestas, se acompaña una lámina de dibujos que muestra el ejemplo de realización de un herraje constituido según los perfeccionamientos de la invención, con la salvedad de que tales dibujos no expresan la única forma de realización, dado que a base de la misma constitución es posible fabricar herrajes de las



más diversas clases, tal como asas, pomos y otros y de distintas formas artísticas u ornamentales y tamaños.

Los mencionados dibujos representan en sus figuras como sigue:

5 Fig.1.- Planta de un herraje perfeccionado en forma de manivela.

Fig.2.- Sección longitudinal por A-B del herraje de la figura 1.

10 De acuerdo con el ejemplo de realización mostrados en las figuras anteriormente citadas, vemos que el herraje representado adopta la siguiente composición:

15 La manivela que aparece en las figuras 1 y 2, tiene la característica de que en el cuello -1-, que es de fundición inyectada, lleva unido solidariamente formando un cuerpo con el mismo, el extremo -2- de una pletina -3- de cualquier perfil, a la que previamente se le ha conformado doblando las zonas cercanas a sus extremos. Para lograr la íntima y solidaria unión entre el cuello -1-, que generalmente será de latón u otra aleación cualquiera y la pletina -3- procedente de perfiles existentes en el mercado, previamente cortada a trozos y conformados, el mencionado extremo -2- de la pletina se colocará en el molde de fundición, al objeto de que al verter en él la masa fundida, esta rodee a dicho extremo y formen ambos un sólo cuerpo, en el que el extremo -2- de la pletina -3- el cual

20

25



quedará incrustado en ella al solidificarse la masa de fundición, obteniendo así un herraje de composición mixta de latón fundido por una parte y de pletina extrusionada por otra.

5 La pletina 3 tendrán generalmente unas ranuras longitudinales de carácter ornamental que pueden variar en cantidad, profundidad y sección, pudiendo también ser lisas por una o ambas caras y adoptar cualquier forma de perfil.

10 A base del mismo principio de constitución mixta del herraje, también podría, por ejemplo en el caso de un asa tirador, constituir el asa propiamente dicha con una pletina extrusionada disponible en el mercado, doblando sus extremos y unirlos con tornillos a la placa o escudo de fundición, de latón u otra aleación.

15



REIVINDICACIONES
=====

5

1.- Herrajes perfeccionados para puertas esencialmente caracterizados por estar constituidos por una pletina de un perfil convencional que, debidamente coetada en porciones y dóblada, lleva incrustado uno de sus extremos en el cuerpo de fundición del cuello, cuya incrustación es solidaria del cuerpo, al haberse incorporado y unido a la masa fluida de fundición inyectada en el momento del moldeado de la misma adoptando así una constitución mixta.

10

2.- "HERRAJES PERFECCIONADOS PARA PUERTAS".

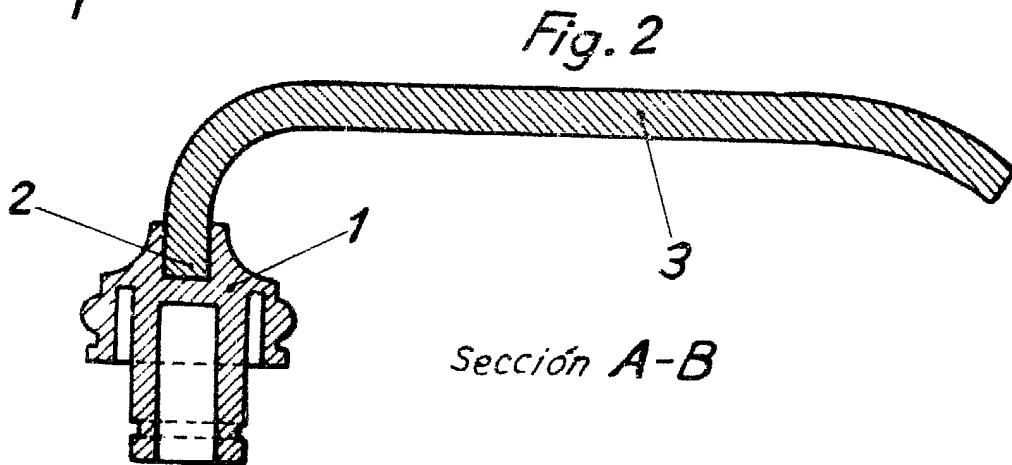
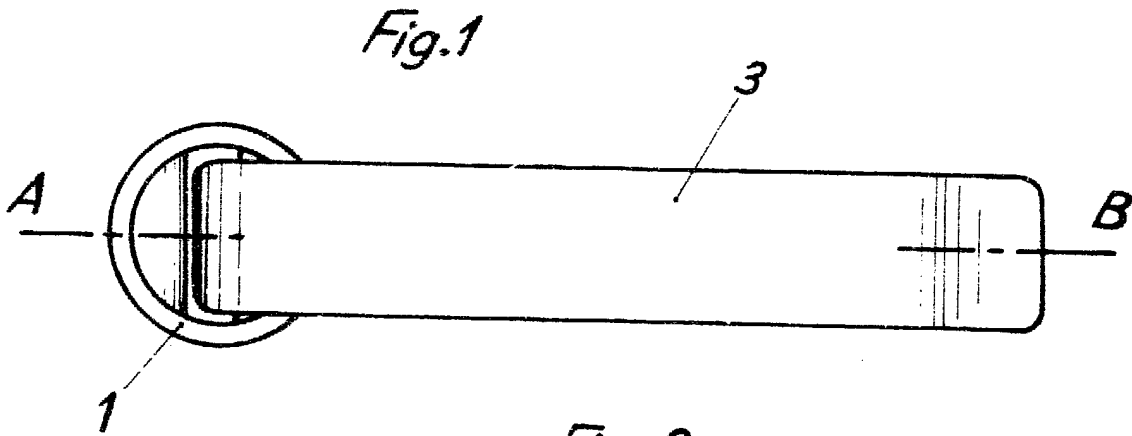
De conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

15

Esta memoria consta de SEIS hojas escritas mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 26 JUN. 1980

Por autorización de la interesada-



Sección A-B

Escala variable

26 1111 4000