



ESPAÑA

1741100

ES

11	NUMERO	254442
21	FECHA DE PRESENTACION	
22		

Y

MODELO DE UTILIDAD

16 MAR. 1981

30	PRIORIDADES:		
31	NUMERO	32	FECHA
		33	PAIS

47	FECHA DE PUBLICIDAD		
		50	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			INT. CL. 3 B 29 D 2 3 / 00

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"CONTERA PARA ESTRUCTURAS TUBULARES".

71 SOLICITANTE (S)

Don Pablo CASALS GUELL

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

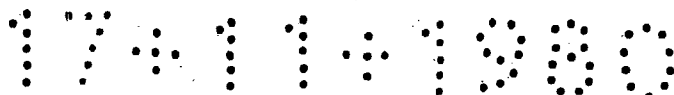
Barcelona, calle Mariano Cubí, 98

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

Don Ignacio PONTI GRAU

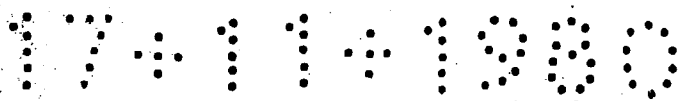


La presente invención se refiere a una contera para estructuras tubulares, sean de muebles u otras, cuya constitución permite una obtención mucho más racional y simple de la misma, haciendo innecesario el uso de complicados mecanismos de desmoldeo, como ocurre en las realizaciones actualmente conocidas.

La contera en cuestión es del tipo que se acopla al extremo tubular de apoyo de la estructura por introducción a presión en el cuerpo de la misma y se sujeta luego mediante tornillo o análogo, a través de medios apropiados contenidos o alojados en el interior del propio cuerpo tubular de la estructura.

Hasta el presente, las conteras en cuestión están formadas por cuerpos de una sola pieza que comprenden a través de los mismos las roscas o fileteados apropiados para paso de aquellos tornillos de sujeción. Como se comprende, la formación de los fileteados de rosca a través del cuerpo de la contera presentan la dificultad inherente al desmoldeo de la pieza, que hace precisa la utilización de extractores giratorios, de realización mecánicamente compleja y que, por tanto, encarecen las operaciones de moldeado.

La invención tiende a solventar los aludidos inconvenientes, proporcionando una contera cuya estudiada realización, aun siendo portadora de fileteado de rosca para paso de los elementos de sujeción, permite la obtención por moldeo de la misma por simple inyección o similar y el desmoldeo inmediato y directo, sin intervención de extractores giratorios o elementos extraños a los propios de un desmoldeo normal. Con



ello, como se comprende, se disminuyen considerablemente los tiempos de fabricación y se simplifican notablemente los moldes propios para la formación de las piezas, lo que, como es natural, repercute infaliblemente en el precio de coste unitario de las mismas.

5

La contera en cuestión se caracteriza por estar constituida esencialmente por dos piezas simétricas, portadoras de los elementos de presión para su acoplamiento al interior del extremo del cuerpo tubular de la estructura a que se aplique y de sendas acanaladuras longitudinales, asimismo simétricas, dotadas de sectores de fileteados de rosca complementarios, cuyas dos piezas quedan reunidas entre sí, formando un solo cuerpo por las aristas correspondientes al plano divisorio de ambas, por una zona debilitada de su propio material, de tal forma que, rebatiendo una contra otra dichas dos partes "articuladas" por aquella zona debilitada, se determinará el conjunto de la contera, susceptible de ser introducido en la forma normal en el interior del cuerpo tubular.

10

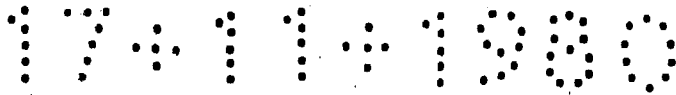
15

20

Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompañan unos dibujos en los que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, sin carácter limitativo alguno, se representa un caso práctico de realización de una contera de las características aludidas.

25

En dichos dibujos, la figura 1 es una vista en perspectiva de una contera, tal como sale de la fase de moldeo; la figura 2 corresponde a una sección longitudinal de la misma; la figura 3 muestra una contera, asimismo seccionada longitudinalmente, en la fase de cierre o rebatimiento de sus



cuerpos componentes, y la figura 4 representa la contera, también seccionada longitudinalmente, montada al extremo de un cuerpo tubular.

De acuerdo con la invención, la contera está constituida por un cuerpo enterizo que comprende dos sectores -1- y -2-, simétricos entre sí y dotados de sendos salientes -3- 4-, que determinarán la cabeza de apoyo de la contera, así como de aletas salientes -5-6-, por las que se acoplará a presión en el interior del cuerpo tubular -7-.

Ambos sectores -1- y -2- presentan asimismo sendas acanaladuras simétricas -8- y -9- dotadas, por lo menos parcialmente, de sectores fileteados complementarios y quedan reunidos entre sí por una zona debilitada central -10-, que constituye punto de articulación o bisagra, para permitir el rebatimiento de ambos sectores -1- y -2- entre sí, determinando así el conjunto de la contera, tal como se aprecia en la figura 4.

Las dos zonas fileteadas -8- y -9- determinarán un fileteado continuo, que permitirá la introducción de un tornillo apropiado, susceptible de sujetarse en el interior de la estructura tubular -7- por cualquier medio convencional apropiado.

Como se comprende, la zona debilitada o de articulación -10- afectará tan sólo a una de las aristas del plano de simetría, constituyendo una a modo de bisagra.

Es evidente que una contera de las características indicadas puede ser moldeada por un procedimiento totalmente normal de inyección u otro, con desmoldeo directo, sin extrac-

17411900

tores giratorios u otros artificios similares y con las ventajas inherentes a la simplificación de moldes, disminución de tiempos de fabricación y del propio precio de coste de las piezas terminadas.

5

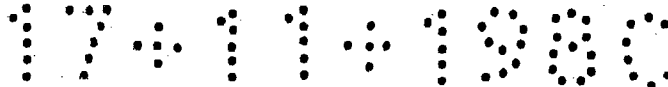
Cabe añadir que, aun cuando la contera descrita y representada es portadora de las zonas fileteadas que darán luego origen al conducto roscado de sujeción, podría igualmente tener cualquier otra configuración, sin dichas zonas fileteadas, e incluso presentar secciones distintas a la específicamente circular del ejemplo que, como se ha indicado, no constituye un caso limitativo.

10

15

Serán, por tanto, independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de las conteras así constituidas, procedimientos de moldeo u obtención de las mismas, tipo de estructuras tubulares a que se apliquen, y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.

- . -



REIVINDICACIONES

1. Contera para estructuras tubulares, que se caracteriza por estar constituida esencialmente por un cuerpo enterizo, moldeado en una sola pieza, que comprende dos sectores complementarios y simétricos reunidos en forma articulada por una arista de su plano de simetría, de forma que puedan rebatirse uno contra el otro para determinar el conjunto de la contera.

2. Contera para estructuras tubulares, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que cada uno de los sectores que reunidos articuladamente forman el conjunto de la contera, van provistos de sendas acanaladuras longitudinales y complementarias en sus caras enfrentables, cuyas acanaladuras comprenden, por lo menos parcialmente, zonas dotadas de partes de filetes de rosca que, al rebatirse aquellos sectores, determinan un conducto longitudinal, por lo menos parcialmente roscado.

3. Contera para estructuras tubulares, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que la articulación entre los dos sectores que en conjunto componen la contera está determinada por una zona debilitada del propio material de la misma, que afecta a la arista correspondiente del plano de simetría entre las dos piezas.

4. Contera para estructuras tubulares.

Todo ello según queda descrito en la presente memoria y resumido en las reivindicaciones contenidas al final de la misma, establecidas de acuerdo con el artículo 100 del vi-

17.11.1980

gente Estatuto sobre Propiedad Industrial y que comprenden en conjunto siete hojas foliadas, escritas a máquina por una sola de sus caras.

Barcelona, 15 de noviembre de 1980

Pablo CASALS GUELL

~~P.a. I. PONTI~~

~~P.D.~~

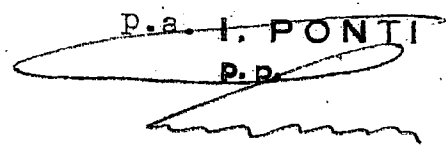


FIG. 1

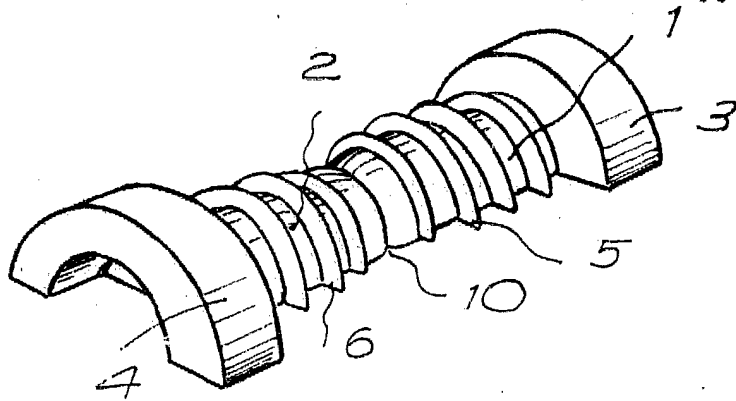


FIG. 2

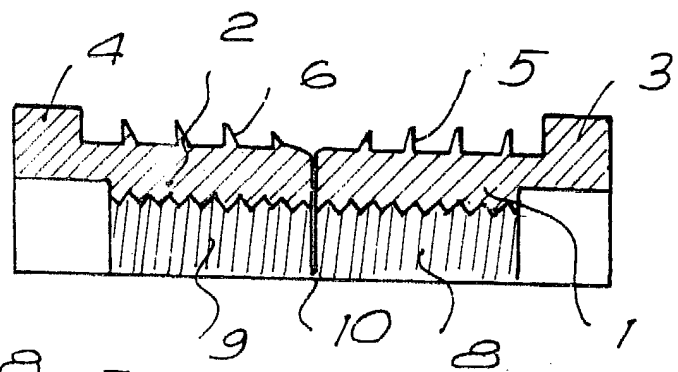


FIG. 3

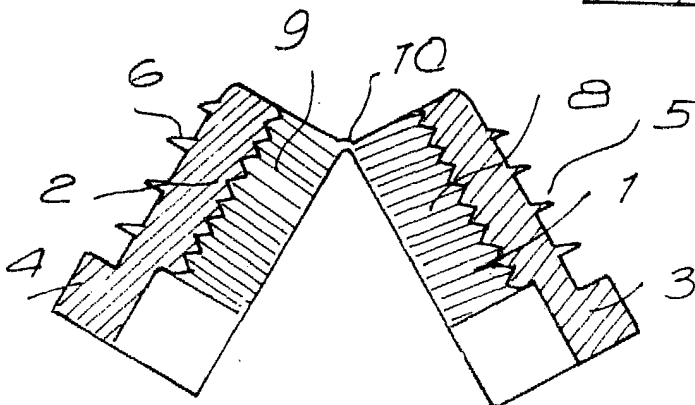
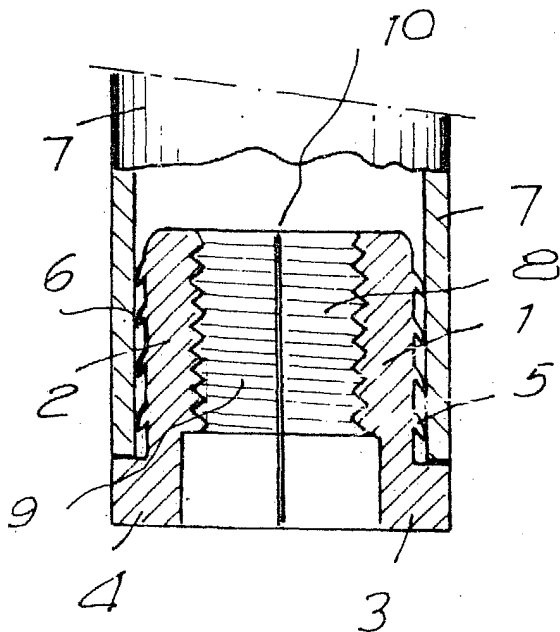


FIG. 4



Barcelona, 15 de noviembre 1980

P.a. I. PONTI

P.P.

30784/1