

2000

23



259861

PATENTE DE INTRODUCCION

Por DIEZ años

en España, a favor de la razón social TALLERES
ULGOR, Sociedad Cooperativa Industrial, entidad
española, establecida en MONDRAGON (GUILTUZCOA),
cuya patente tiene por objeto:

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FA-
BRICACION DE CHASIS PARA EL MONTAJE DE CRISTALES
TEMLADOS SOMETIDOS A TEMPERATURA OSCILANTE".

.....

MEMORIA DESCRIPTIVA

La actual patente se refiere, conforme indi-
ca su enunciado, a unos perfeccionamientos introdu-
cidos en la fabricación de chasis para el montaje
de cristales templados, sometidos a temperatura
oscilante, los cuales determinan una perfecta efec-

259861



5.- actividad para desarrollar el fin a que están destinados, presentando además particulares características que los distinguen, ventajosamente, de los hasta el presente utilizados para la misma finalidad, dando, por tanto, origen a un invento totalmente nuevo, en sus características de diseño, organización y montaje.

10.- Un detalle esencial, lo constituye el hecho de que una de las finalidades principales de la actual patente, consiste en cerrar orificios, tales como: bocas de hornos, en los cuales existen fuertes alteraciones de temperatura.

15.- Otra característica más, la representa el que, como elementos de obturación o puertas, son utilizados cristales, a fin de que se pueda apreciar claramente el interior del horno, en cuestión, aunque la puerta se encuentre cerrada.

20.- Igualmente se detalla que los elementos utilizados para realizar el desarrollo de los perfeccionamientos, preconizados en la actual patente, son los cristales templados.

25.- Representa una gran dificultad el lograr unos bastidores de montaje o chasis, que sean aptos para poder montar los cristales citados anteriormente, lográndose igualmente: una gran facilidad de montaje; que no haya perforación de los cristales en el montaje; que el chasis



259861

5.- permita alteración de dimensión en el cristal al haber variación de temperatura, sin peligro de rotura del cristal; y que el chasis, en cuestión, sea susceptible de maniobrar como puerta o ventana al conjunto formado.

10.- Estas dificultades son vencidas mediante los perfeccionamientos descritos en la actual patente, consiguiéndose además las siguientes ventajas: que sea utilizada una pieza de forma cuadrada o rectangular, sin perforación alguna de cristal templado; que dicha pieza de cristal queda encajada lateralmente en unos bastidores o chasis; que estos chasis se encuentren unidos en su parte superior mediante una barra de configuración adecuada a fin de ser utilizada como mango de manipulación de la puerta o similar que ha formado; que en su parte baja, estos chasis, del cristal, poseen unas orejas que quedan encajadas en ranuras del bastidor general, donde se halla de aplicar la puerta, y son precisamente esas orejas las que, de forma adecuada, hacen el orificio de bisagras y de cierre automático por resorte de la puerta formada.

25.- Una vez se haya comprendido con mayor claridad el conjunto de la actual patente, otros detalles y características del mismo, se irán

259861



5.-

poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que a continuación se da, en la que se exponen los detalles más particulares del modelo que aquí se preconiza, como asimismo, de los medios que para su puesta en práctica pudieran aconsejar.

10.-

Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a un caso posible de realización práctica, pero la patente, no queda limitada, exáctamente a los detalles aquí expuesto, debiendo ser considerada, por lo tanto, esta descripción, desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

15.-

Una idea más amplia de los perfeccionamientos que se preconiza, la proporciona la siguiente descripción, en la que se hace referencia a la lámina de dibujos que a esta memoria se acompaña, y en los que, de manera un tanto esquemática, y exclusivamente por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos por la idea del invento.

20.-

25.-

En estos dibujos se usan marcas de referencias semejantes, para indicar las piezas y partes que se corresponden en las distintas vistas representadas, cuyas piezas, detalles y organización, se definen de una manera específica en el transcurso de esta memoria, y después se concre

259361



tan en las notas reivindicatorias finales.

En dichos planos:

5.- La figura 1ª., muestra una sección del conjunto de la puerta, formada con arreglo a las características de los bastidores portadores del cristal templado.

10.- La figura 2ª., representa un detalle frontal de la puerta en la que se aprecian los dos chasis que, lateralmente, abrazan al cristal templado de cierre, y que en la parte superior lleva el travesaño que une los chasis y hace el oficio de mango de accionamiento.

15.- La figura 3ª., corresponde a un detalle del travesaño que hace de mango, además de unir los chasis, objeto de la patente, superiormente; este travesaño queda separado de la placa de cristal templado y por ello queda aislado de la temperatura que la citada placa de cristal pueda adquirir.

20.- La figura 4ª., indica la placa de cristal templado, sin orificio de sujeción alguno, detallándose igualmente que su forma ordinaria será cuadrada o rectangular.

25.- La figura 5ª., representa un detalle de uno de los chasis de sujeción de los cristales.

Comentando estos dibujos se hace la aclaración de que mediante el número -1- se indica la

259861



- placa de cristal templado, siendo -2- el encaje que tienen los chasis portadores de la citada placa -1-; y precisamente en este encaje es donde queda alojado el cristal con la holgura precisa para poder permitir modificaciones de dimensión, de conformidad con las variaciones de temperatura del lugar de aplicación, correspondiendo el número -3- a la solapa amplia trasera que sirve de apoyo del citado cristal -1-, siendo -4- la pequeña solapa delantera. Se aprecia con el número -5- la pared lateral de la gufa de los chasis, siendo -6- el tope superior que encaja al cristal y representándose con -7- el tope inferior de encaje del cristal.
- 5.-
- 10.-
- 15.- Mediante el número -8- se aprecia la oreja para soldar la patilla -9-, que mediante el taladro -10-, ha de servir para fijar la pieza o mango de manipulación -22- de la figura 3ª, correspondiendo el número,9, según se ha indicado, a la patilla de fijación del mango, siendo -10- el orificio de tornillo para que, enfrentándole al -23- se atornille el mango -22-, -24- al conjunto de la puerta formada. Se detalla con el número -11- la muesca que posee la oreja -12-; indicándose que esta muesca se encaja en la ranura del chasis o bastidor general -14-, de forma que hace de bisagra, siendo -12-, según se comentó, la oreja que
- 20.-
- 25.-

259881²³



cada uno de los chasis lleva, a fin de conformar la bisagra o elemento de giro de la puerta formada.

- 5.- Corresponde el número -13- al encaje del muelle de retorno automático de la puerta, siendo -14- el lugar de apoyo de la parte -11-; en este lugar se hace el giro de la bisagra; corresponde el número -15- al bastidor general, donde se ha de colocar la puerta formada, siendo -16-,
- 10.- la ranura de alojamiento de las citadas orejas -12-, y -17- la rueda loca que guía el cable -18- en la maniobra de apertura o cierre de la puerta formada. Corresponde el número -18- al cable de tracción que se encuentra unido por un extremo al muelle -19-, y por el otro a la ranura -13- de la oreja bisagra, siendo -19- el muelle de tensión constante que hace el retorno para el cierre de la puerta de forma automática; se detalla con el número -20- el lugar de sujeción del terminal del citado muelle -19-, siendo
- 20.- -21- el chasis trasero de fijación del muelle, y correspondiendo -22- a la oreja del mango que se fija en los chasis de retención del cristal. Se representan mediante el número -23- el
- 25.- orificio de enfrentamiento con el -10-, para su sujeción mediante tornillo, siendo -24- el mango de forma más o menos decorativa, según el lugar y la finalidad de la puerta lograda; por último se muestra con -25- la posición que se



259861

consigue a medida que la puerta bascula y se abre.

5.- Se comprenderá fácilmente, después de observados los dibujos y la descripción que acabamos de hacer de ellos, que este invento, proporciona una construcción sencilla y efectiva, que puede ser llevada a la práctica con gran facilidad, asegurando la obtención de una manufactura, relativamente barata.

10.- Este detalle de economía es gran importancia, si se considera en los términos de una producción en escala, ya que, es evidente que el mercado puede absorber cantidades muy considerables de este dispositivo, y cualquier pequeño ahorro logrado mediante la aportación de ciertas mejoras, durante su fabricación, puede adquirir elevadas proporciones.

15.- En el que objeto de este invento, podrán introducirse todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan, no se cambie, altere o modifique la esencia del objeto descrito.

20.- Se detalla que el objeto de esta patente, no se ha practicado ni dado a conocer en España, se lleva a efecto en ITALIA, por la firma "FARGAS", situada en MILANO.(ITALIA), Vía Trivulzio, 12.-

25.- N O T A

Se declaran como de propiedad y novedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes,



REIVINDICACIONES:

- 5.- 1ª).- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de chasis para el montaje de cristales templados sometidos a temperatura oscilante, de acuerdo con los cuales, se crea un chasis laminar, que presenta un cajeadado, superior e inferior, limitado lateralmente por unas piezas laminares normales a sus paredes que discurren, en parte, por dichos bordes del chasis.
- 10.- 2ª).- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de chasis para el montaje de cristales templados, sometidos a temperatura oscilante, que se caracterizan por dotar al margen externo y superior del cajeadado, objeto de la reivindicación precedente, de unas patillas laminares, convenientemente perforadas, sobre las que se fija el mango de accionamiento del conjunto.
- 15.- 3ª).- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de chasis para el montaje de cristales templados sometidos a temperatura oscilante, caracterizados por crear, en la cara externa de cada rama interna del cajeadado que presenta el chasis, una orejeta laminar horizontalmente situada, la cual presenta un encaste marginal extremo y una muesca colindante a la lámina del chasis, sobre la que dicha orejeta se fija.
- 20.-
- 25.-



259861

4ª).- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de chasis para el montaje de cristales templados sometidos a temperatura oscilante, de acuerdo con los cuales, sobre el encaste extremo, objeto de la reivindicación tercera, se fija un cable tractor, cuya línea de acción se quiebra mediante la interposición de una roldana, el cual cable, se engarza al extremo de un resorte helicoidal unido a un chasis trasero.

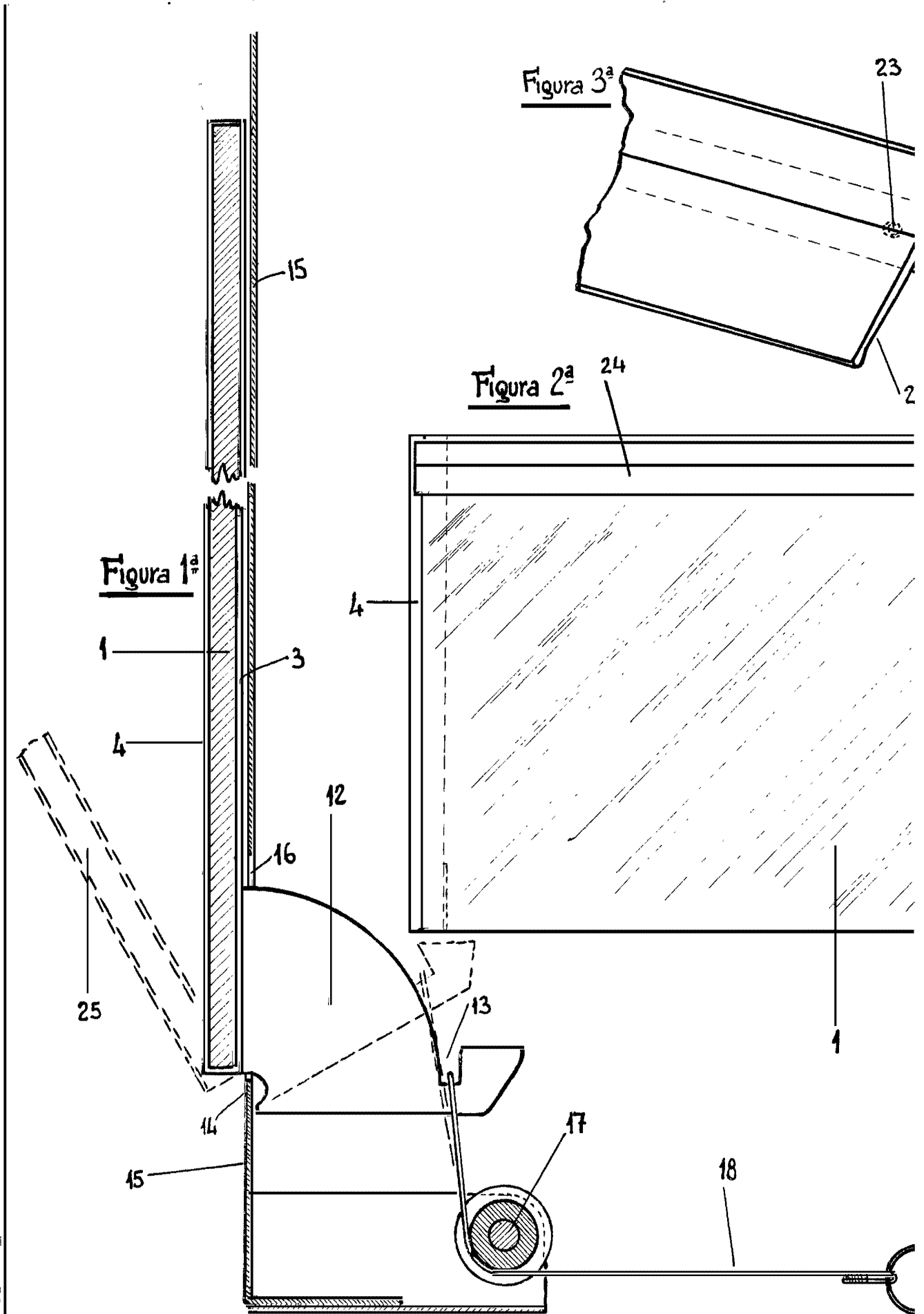
5ª).- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de chasis para el montaje de cristales templados sometidos a temperatura oscilante, que se caracterizan por disponer un bastidor general, de forma que su borde lateral libre, se encuentre albergado, superior e inferiormente, en las muescas de las orejetas colindantes a las láminas de los chasis, sirviendo de charnela de giro al conjunto.

6ª).- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE CHASIS PARA EL MONTAJE DE CRISTALES TEMPLADOS SOMETIDOS A TEMPERATURA OSCILANTE".

Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede, que consta de DIEZ hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 23 de Julio 1.960

L. GONZALEZ VACAS
P. 12.



Escala variable

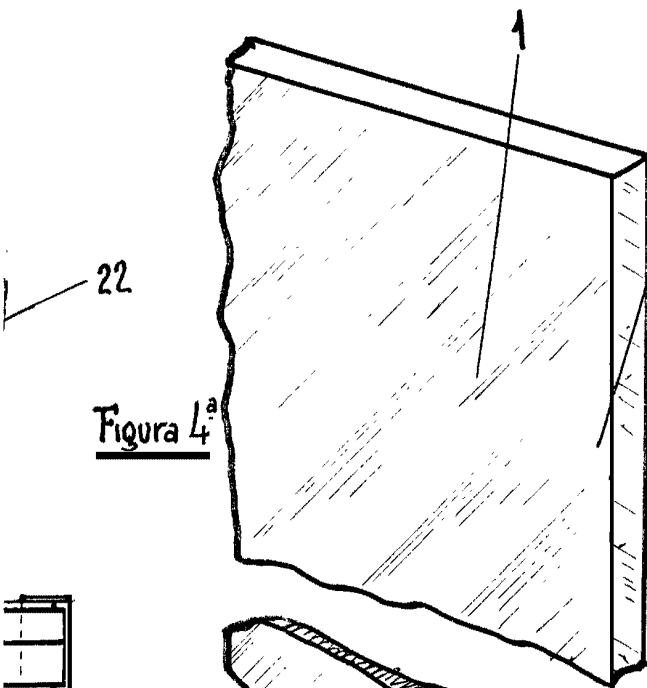
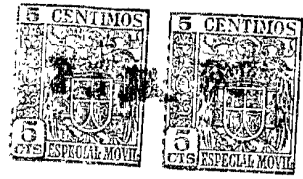


Figura 4^a

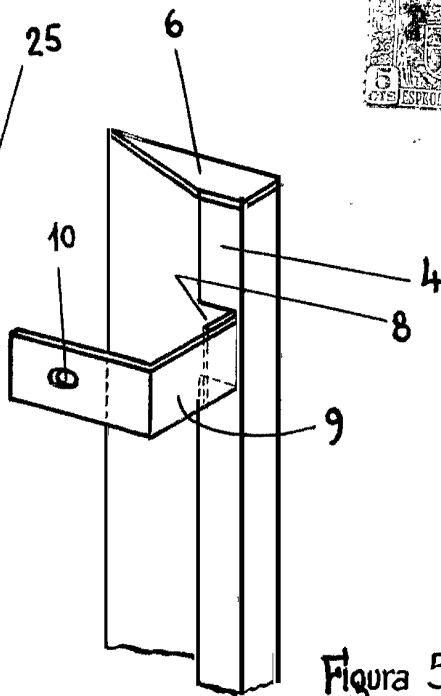
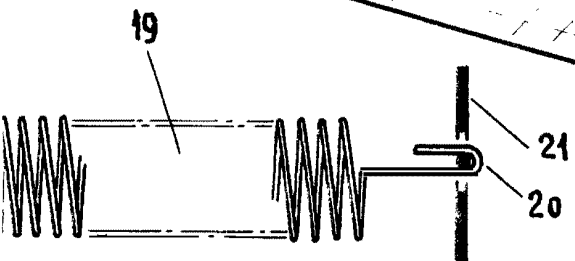
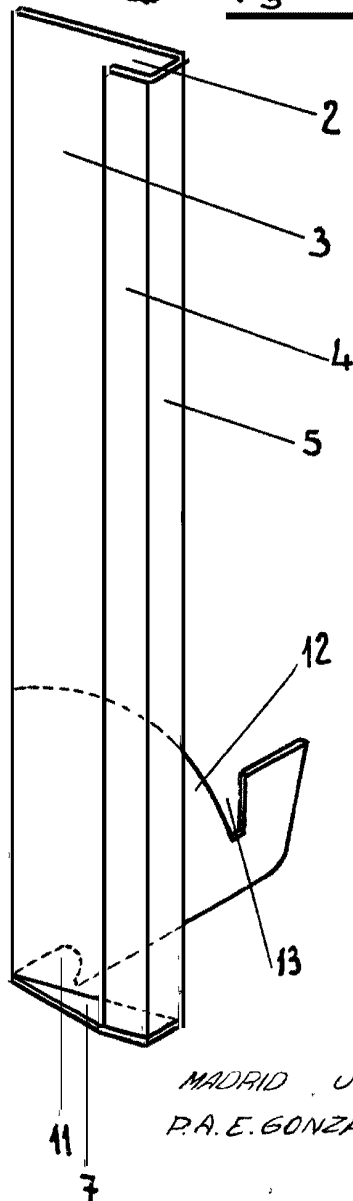
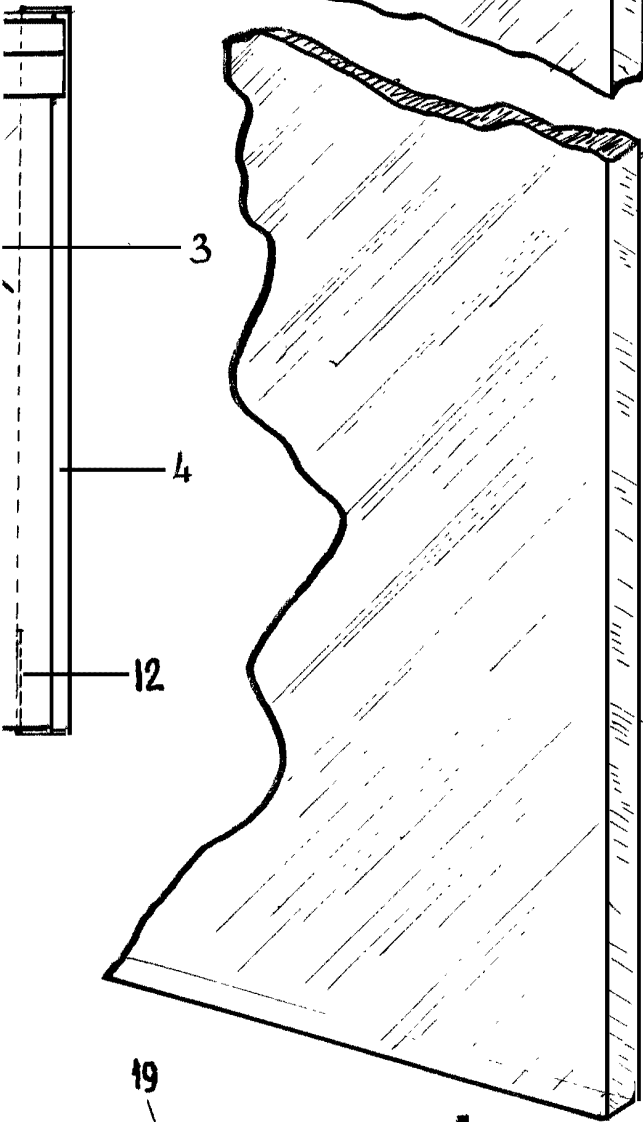


Figura 5^a



MADRID JULIO 1960.-
P.A. E. GONZALEZ-VACAS.-