

261425



P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

a favor de Don PEDRO MARTÍNEZ SOLSONA, de nacionalidad española, residente en Manlleu (Barcelona), calle Tercio de Montserrat, 32, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE ASAS ARTICULADAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de asas articuladas, mediante cuyos perfeccionamientos se obtienen varias e importantes ventajas prácticas en orden a
5. la simplificación de las operaciones precisas para conformar las distintas partes que integran tal dispositivo, Como es evidente, ello implica una mayor economía, factor éste muy importante en todos los ramos industriales, en particular en el de artículos de viaje, en donde encuentran
  10. amplia aplicación las citadas. asas.

261425



Esencialmente, los referidos perfeccionamientos de la demarc consisten en fabricar el asa partiendo de dos piezas principales acoplables, obtenidas ambas por moldeo de un material consistente adecuado, especialmente de un plástico, De las dos citadas partes, una responde a la empuñadura propiamente dicha, determinada por un elemento en "U" o en puente, en el que, además del ondulado interior para adaptación de los dedos de la mano, se prevén los muñones extremos de articulación, constituidos por dos cuerpos cilíndricos atravesados por un orificio pasante que, como se indicará más adelante, se reserva para el pasador o eje de articulación. La otra pieza, complementaria de la empuñadura (existen normalmente dos de tales piezas, una para cada muñón de giro) se obtiene conformando una placa de planta variable, en la que se define una prominencia central con una cavidad abierta al exterior en la que, en sus paredes extremas se moldean unos asientos ciegos, en los que vendrán a introducirse los extremos del pasador de rotación una vez éste se haya enchufado en la perforación del correspondiente muñón del asa. Los fondos ciegos de los alojamientos mencionados quedan dirigidos en el sentido de tracción del asa, y dado que el muñón de la misma posee un diámetro poco superior a la altura de la abertura central o de juego de la placa, no existe peligro alguno de desprendimiento entre los dos componentes del dispositivo. En la citada placa se prevén, igualmente en la misma fase de moldeo, los orificios destinados a los tornillos de fijación, completándose

261425



la propia placa con un refuerzo o ánima interior a base de una armadura de alambre a la que se le da un cierto contorno, a fin de aumentar la resistencia natural del conjunto.

5. Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representan dos casos prácticos de ejecución de asas articuladas fabricadas de acuerdo con los aludidos perfeccionamientos.

10. En dicho dibujo, la figura 1 muestra en despiece los tres elementos básicos empleados en los perfeccionamientos para la fabricación de un asa articulada completa; las figuras 2, 3 y 4 corresponden a vistas en alzado, en planta y en sección por la línea IV-IV de la figura 3, de la placa de montaje del asa; y las figuras 15. 6, 7 y 8 muestran un alzado semiseccionado, una planta y una sección por el plano VIII-VIII, de la figura 6, de una variante en la ejecución de la referida placa.

De acuerdo con los perfeccionamientos, se obtienen por molde de un material consistente adecuado, de preferencia plástico, el asa -A- y la placa -B-, determinada la primera por un cuerpo enterizo en "U" o en puente, en el que, además del ondulado inferior -C-, propio para facilitar la colocación de los dedos, se han conformado dos muñones extremos cilíndricos -D-, con un orificio pasante -E-, cuya función se detallará más adelante.

La placa -B- viene determinada por una pieza

261425



5. plana a cuya parte central se la dota de una prominencia -P-, con una cavidad semicilíndrica -G- y dos alojamientos o mortajas ciegas -H-. Situados a noventa grados con relación al eje longitudinal de la mencionada cavidad -G- se abren las escotaduras en semicírculo -I-, aptas para recibir a la parte del asa -A- próxima al muñón -D-, en el momento de abatir éste a uno o a otro lado de la placa -B-.

10. En esta placa -B- se conforman de moldeo los orificios -J-, destinados a los tornillos de montaje o fijación del conjunto sobre el artículo u objeto transportable, previéndose en la misma operación el agregar en la masa del material una armadura o ánima -K-, constituida por un alambre resistente que, siguiendo un cierto contorno en concordancia con las condiciones del refuerzo  
15. así establecido, evita cualquier rotura de la placa ante elevados esfuerzos, producidos por el transporte de grandes cargas.

20. En la cara de yuxtaposición de la placa -F- a la superficie receptora -L- (figura 4 y 5), se practica un refundido -M-, con la misión de facilitar la entrada y colocación del pasador -N- (usualmente de metal), el cual obra de eje de giro para el asa, tal como muestra la figura 5. En la fase de acoplamiento y antes de aplicar la placa a la superficie -L-, se hacen pasar los dos muñones -D- de cada asa por las cavidades -G-, introduciendo  
25. seguidamente en la perforación -E- el eje -N-, que es de mayor longitud que aquélla. Para obtener un automático centrado de este último, o sea su correcta posición dentro

26 14 25 SEP



los alojamientos -H-, en el vaciado o hendido -M- se han previsto los biseles o planos inclinados -O-, los cuales conducirán necesariamente los extremos del pasador -N- hasta el fondo de las mortajas ciegas -H- cuando se tire de la empuñadura -A-.

5. Como se aprecia en la figura 5, entre el muñón -D- y la superficie -L- media un espacio muy reducido, todo ello a fin de que, una vez fijada la placa -B- con ayuda de los oportunos tornillos situados en los puntos -J-, no pueda escaparse el pasador -N- de sus asientos -H-, en los que puede girar con toda libertad para seguir los movimientos del asa -A- en sus posiciones de uso y descanso.

10. En la variante representada en las figuras 6 a 8, se ha simplificado la estructura de la placa -B- en el sentido de suprimir orifidos -J-, de dar curvatura a los alojamientos -H- y de hacer coincidir en dimensiones la cavidad pasante -G- con las escotaduras laterales -I-, en este caso cuadrangulares. Los demás detalles diferentes de lo expuesto obedecen sólo a particularidades constructivas, no ligadas con los perfeccionamientos de la petición.

20. La forma de trabajo del asa descrita se deduce del examen de las figuras, bastando indicar únicamente que el acoplamiento articulado de los dos componentes se lleva a cabo con gran rapidez y seguridad mecánica, sin peligro alguno de desprendimientos ni roturas por los motivos referidos.

25. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los elementos que



261425

integran un asa para baúles, maletas y demás artículos de viaje fabricada siguiendo los perfeccionamientos reseñados, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

- . -

N O T A

5. Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Perfeccionamientos en la fabricación de asas articuladas, que se caracterizan esencialmente por dotar a una pieza enteriza, en un material consistente adecuado, de preferencia un plástico, en forma de puente más o menos abierto, de sendos muñones cilíndricos extremos, atravesados por un orificio pasante en el que se acopla un pasador de material duro cuyos extremos sobresalen del muñón y se alojan en cavidades formadas en una pieza base que forma juego con la empuñadura y se obtiene igualmente por moldeo de un material igual o análogo el de aquélla, pieza a la que se da la forma de una placa con una prominencia central en una de sus caras, practicándose en dicha prominencia una cavidad pasante y de sección concordante con la del muñón de la referida empuñadura.

2. Perfeccionamientos en la fabricación de asas articuladas, según la reivindicación 1, que se caracterizan por el hecho de que la placa que coopera con la em-

23 SEP



261425

puñadura se moldea de modo que queden practicados en dos de las paredes opuestas de la cavidad receptora del muñón móvil, unos alojamientos o mortajas ciegas, con fondo de tope dirigido en el sentido de tracción de la empuñadura una vez la misma está acoplada a la aludida placa, que se completa con escotaduras laterales para permitir el abatido del asa y con orificios convenientemente distribuidos para la introducción de tornillos de fijación para la indicada placa sobre la superficie receptora, quedando previsto el reforzar tal placa con una armadura a base de un alambre convenientemente perfilado que se em-  
5. potra en la masa de moldeo.  
10.

3. Perfeccionamientos en la fabricación de asas articuladas, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracterizan por el hecho de conformarse en la cara de aplicación de la placa de montaje, y en correspondencia con la cavidad pasante destinada al muñón de la empuñadura, un biselado que coinciden con los alojamientos o mortajas de la citada cavidad, todo ello para facilitar la colocación del pasador de articulación del asa.  
15.  
20.

4. Perfeccionamientos en la fabricación de asas articuladas, según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracterizan por el hecho de que la altura que se da a la prominencia de la placa de montaje es tal que el muñón que se aloja dentro de la cavidad de giro de aquélla queda relativamente próximo a la superficie del artículo u objeto al que se aplica el asa, con vistas a impedir la salida fortuita del eje o pasador de sus alojamientos.  
25.

26 14 25<sup>29</sup> SEP.



5. Perfeccionamientos en la fabricación de asas articuladas.

La presente memoria consta de ocho hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 29 de septiembre de 1960

Pedro MARTINEZ SOLSONA

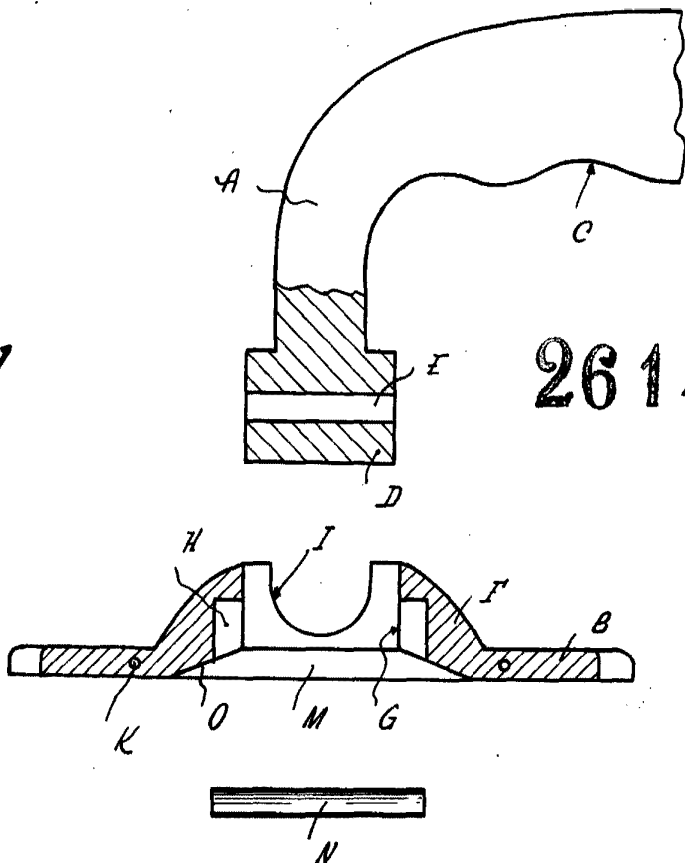
p.a.

D. PEDRO MARTÍNEZ SOLSONA

Dos hojas  
hoja n.º 1



Fig. 1



261425

Fig. 2

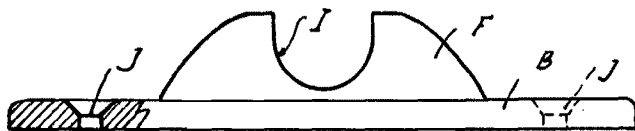
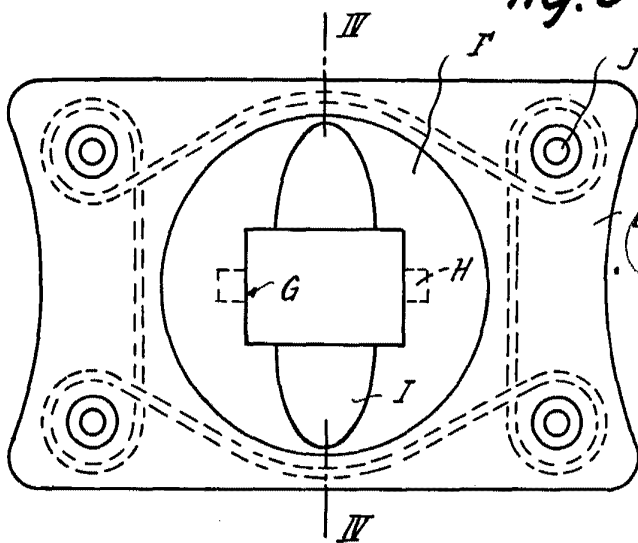


Fig. 3



Madrid, 29 Septiembre, 1960  
Pedro Martínez Solsona

B. p. a.

261425

29 SE



Fig. 4

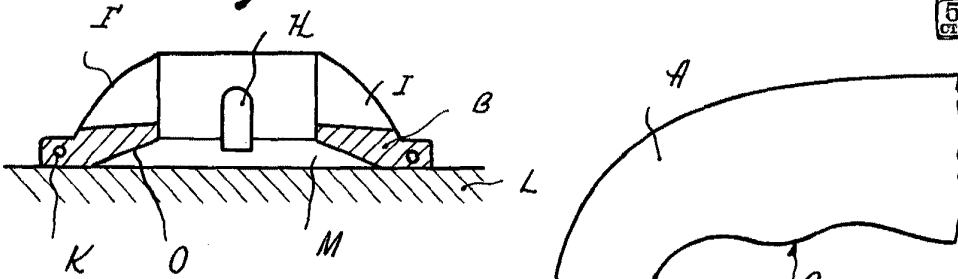


Fig. 5

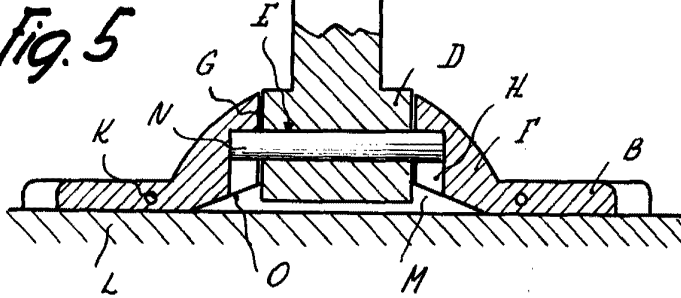


Fig. 6

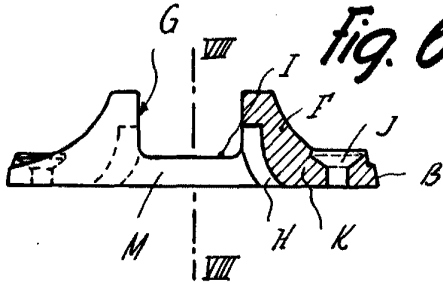


Fig. 8

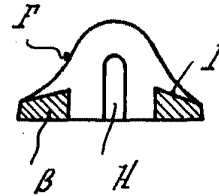
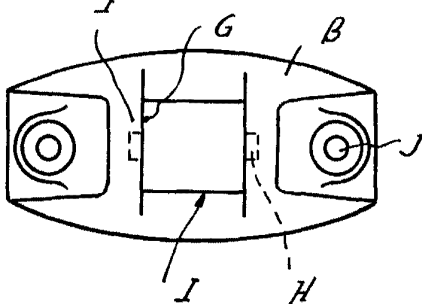


Fig. 7



Madrid, 29 Septiembre 1960  
Pedro Martínez Solsona

p.a.