



- 6 FEB

264712

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

a favor de Don Pedro MARTINEZ SOLSONA, de nacionalidad española, residente en Manlleu (Barcelona), Calle Tercio de Montserrat, 32, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ASAS PARA MALETAS Y SIMILARES".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de asas para maletas y demás utensilios transportables, mediante cuyos perfeccionamientos se obtienen varias ventajas de carácter constructivo, dado que la articulación del asa no sólo resulta de probada resistencia mecánica sino que el acoplamiento entre el elemento fijo y el móvil se lleva a cabo con gran rapidez y seguridad. A diferencia de las ejecuciones corrientes, en las que tanto los materiales empleados como la forma como se obtiene la con-

5.

10.

- 6 FEB



264712

junción de los mismos ofrecen varios inconvenientes, la nueva realización soluciona el problema de montar asas con las debidas garantías, o sea apropiadas para soportar elevadas cargas sin deformaciones ni roturas.

5. Esencialmente, uno de los perfeccionamientos de la demanda, que se aplican a la obtención de asas moldeadas de un material consistente, que puede ser un plástico idóneo consistente en formar aquéllas partiendo de dos partes básicas, constituida una por el elemento hembra, que es el que se fija a la maleta o similar y determinado el otro por la pieza macho, dividida en muñón de articulación y empuñadura o puente. En el elemento hembra, integrado por dos orejas debidamente perfiladas, se practica un orificio longitudinal que en una de aquéllas, es pasante, en tanto que, en la otra, alcanza únicamente poca profundida, o sea que es ciego. Al mismo tiempo, en el muñón macho se abre otra perforación coincidente en posición y magnitud con el orificio aludido, todo ello a los efectos de permitir la introducción de un vástago de je, de preferencia cilíndrico, el cual se hace avanzar hasta tope con el fondo del orificio ciego en la correspondiente oreja, lo que da lugar a un espacio muerto y abierto en la oreja restante, que se cierra o rellena con auxilio de un tapón enrasado con la superficie exterior de la correspondiente oreja dotado de un remate o embellecedor apropiado.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.

Otro de los perfeccionamientos de la demanda,

264712

- 6 FEB



- implica el conformar en las dos orejas sendos orificios ciegos al exterior, en tanto que en la perforación pasante del muñón se introduce holgadamente una vaina tubular de fondo cerrado, en la que se aloja un resorte y en la que se ajusta telescópicamente un vástago-émbolo, todo ello de modo que, por una parte, es el propio tubo el que actúa de eje de giro con una de las orejas, mientras que, por otra, es el vástago el que cumple tal función con la otra oreja. Dada la tolerancia existente entre el diámetro del orificio del muñón del asa y el del tubo antes aludido, la distensión entre éste último y el vástago, proporcionada por el muelle interno, da lugar al automático ajuste del eje total de giro dentro de sus asientos fijos.
- 5.
- 10.
- 15.

De acuerdo con otro de los perfeccionamientos, uno o ambos extremos del eje pueden tener una forma poligonal, correspondiente con la del orificio de asiento en la oreja correspondiente, de forma que, una vez montado dicho eje, quede completamente inmovilizado, siendo únicamente el asa la que girará.

20.

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 los perfeccionamientos de la demanda.

25.

En dicho dibujo la figura 1 es una vista esquemática en alzado de una de las ejecuciones de monta-



264712

je y fabricación de una asa para maletas;

la figura 2 corresponde a una variante mejorada de la realización precedente; y

5. la figura 3 es otra variante de realización de los extremos del eje de giro.

De acuerdo con la invención, se fabrica el asa conformando por moldeo de un material plástico o similar adecuado un cuerpo -A- con uno o más pares de orejas -A'-, que constituyen el componente hembra del conjunto y que se fija sobre el cuerpo transportable correspondientes -B-.

15. Estas orejas hembra -A'- cooperan con el muñón macho -C-, del que se deriva la empuñadura o asa propiamente dicha -D-, obtenida igualmente por moldeo de la materia antes referida.

20. De conformidad con uno de los perfeccionamientos, en una de las orejas -A'- se abre (preferiblemente durante la misma fase de elaboración) una cavidad ciega -E-, mientras que en la oreja opuesta se practica una perforación pasante -F-. Al mismo tiempo, en el muñón macho -C- se prevé un orificio -G- que lo atraviesa de parte a parte.

25. Una vez preparadas estas piezas en la forma explicada, se introduce por el orificio libre -F- un vástago cilíndrico de material consistente -H-, de diámetro ligeramente inferior al de las cavidades -F-, -G- y -E- y de longitud tal que, una vez entrado a tope con el fondo del alojamiento -e-, quede un espa-



264712

cio libre en -F- que permita aplicar a presión, y soldar o pegar ulteriormente, un tapón -I-.

Con ello se obtiene una inmovilización axial del vástago -H-, que obra de eje de articulación para el asa -D-.

5. El montaje en estas condiciones es extremadamente simple, y dada la inmovilización de este tapón -I-, no existe peligro alguno de desarticulación entre la parte fija -A- y la móvil -C- -De.

10. Según otro de los perfeccionamientos de la propia demanda, en la oreja -A'- que antes se perforaba longitudinalmente se conforma ahora un alojamiento ciego -J- (figura 2), similar al -E- antes descrito. En el orificio pasante -G- del

15. muñón -C- se dispone holgadamente un casquillo o tubo de fondo cerrado -K-, con un resorte helicoidal interno -L- que viene a ejercer presión expansiva sobre un vástago a modo de émbolo -M-, cuya extremidad libre penetra en el vaciado -J-, en tanto que el -E- viene ocupado por la base de aquel mismo tubo -K-.

20. Estas dos piezas -K- y -M- tienden a adquirir constantemente una máxima longitud telescópica por efecto del muelle -L-, de tal manera que siempre se obtiene un eje de articulación que, por ningún motivo, puede salir de sus asientos fijos, establecidos en las orejas -A'-.

25. En las dos ejecuciones representadas, ba-



264712

sadas en un mismo principio constructivo y funcional y llevadas a término con un mínimo de modificaciones tanto en la parte fija del asa como en la móvil de la misma, se han alcanzado una gran simplificación y una evidente seguridad de trabajo de la referida asa, que, de esta manera, es susceptible de soportar elevadas cargas.

5. En la figura 3 se representa la variante en que el extremo (o extremos) del eje -N- (que puede responder a cualesquiera de las realizaciones citadas) presenta un cuadradillo o cabeza poligonal -O-, destinada a asentar en el correspondiente orificio asimismo poligonal -P- de la oreja -A'-. De esta forma se logra inmovilizar el eje -N-, siendo únicamente un muñón -C- el que gire sobre el mismo.

10. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los elementos utilizados para la ejecución de los perfeccionamientos descritos, siempre que las modificaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

NOTA

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Perfeccionamientos en la fabricación de



- asas para maletas y similares, que consisten esencialmente en formar tales elementos manuales de transporte por moldeo de dos partes principales, de las cuales una, hembra, es fija y aplicable al correspondiente cuerpo, a suspender, en tanto que la otra, macho, es móvil y determina la empuñadura o asa propiamente dicha, formando la primera de las citadas partes un cuerpo dotado de uno o más pares de orejas, en una de las cuales de cada par se practica una cavidad longitudinal ciega, mientras que en la otra se abre un orificio pasante, también longitudinal, alineado con aquella cavidad y con otra perforación que se prevé en el muñón que se inserta entre las orejas referidas y del que arranca la empuñadura, introduciéndose a tope en las aberturas de estas tres piezas indicadas un vástago o eje cilíndrico de longitud tal que deja, en la oreja poseedora del orificio pasante, un espacio libre que se cierra eventualmente un tapón apropiado que impide cualquier desplazamiento al eje durante los movimientos oscilantes de la empuñadura.
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.

2. Perfeccionamientos en la fabricación de

- asas para maletas y similares, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de formar una cavidad ciega en una de las orejas fijas, a fin de actuar de tope para el eje de articulación o bien, de practicarse un alojamiento de esta clase en las dos orejas o componentes hembra del asa, en
- 25.



264712

- cuyo último caso se utiliza un eje retráctil y expansivo, montado holgadamente dentro del orificio del muñón macho y determinado por un casquillo o tubo de fondo cerrado, poseedor de un muelle interno que ejerce presión contra un vástago a modo de émbolo colocado telescópicamente en el interior de aquel tubo, viniendo a ocupar el fondo de este último una de las cavidades ciegas de una oreja, en tanto que el extremo libre del referido vástago es el que se sitúa en el interior del alojamiento previsto en la oreja restante.
- 5.
- 10.

3. Perfeccionamientos en la fabricación de asas para maletas y similares, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que queda prevista la conformación poligonal de uno o ambos extremos del eje de articulación, para dar lugar a la inmovilización de éste con respecto al asa, en cuyo caso uno o ambos de los orificios de las orejas de asiento de aquel eje serán también poligonales, complementarios con la forma terminal de los extremos del eje.
- 15.
- 20.

4. Perfeccionamientos en la fabricación de asas para maletas y similares.

- La presente memoria consta de ocho hojas foliadas escritas a máquina por una sola cera.
- 25.

Barcelona, 6 de febrero de 1961.

Pedro MARTINEZ SOLSONA

p. a.

264712



Fig. 1

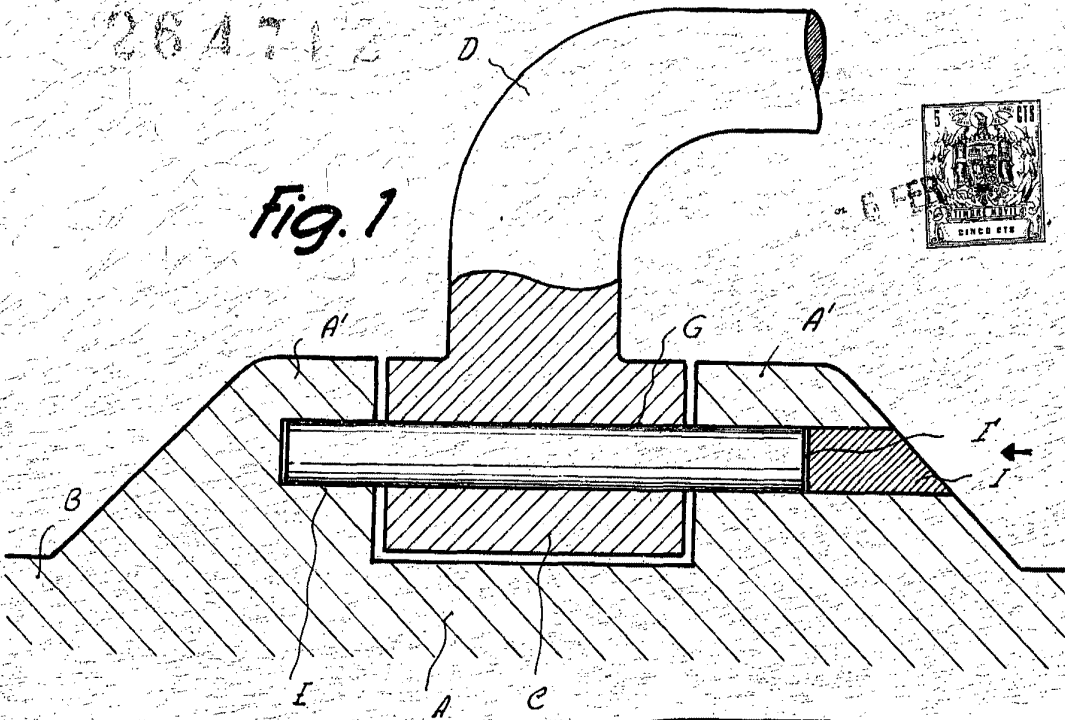


Fig. 2

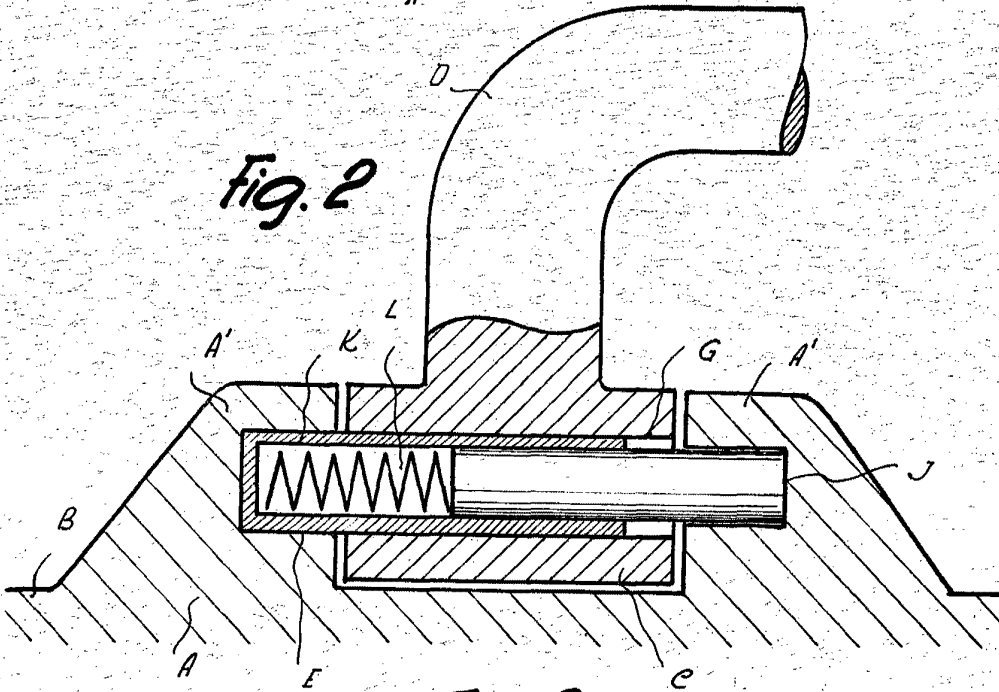
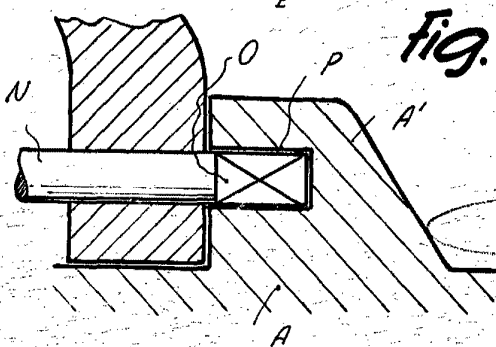


Fig. 3



Barcelona, 6 Febrero 1961
Pedro Martínez Solsona
f.a.

7753