

posición y disposición, lo que quiere indicar que puede colocarse el elemento o elementos para el giro en cualquier puerta para mueble o similar.

5.- Estos elementos presentan otra gran ventaja, es la de alternar en su composición, o sea las piezas que lo integran, a base de material plástico en sus distintas gamas y coloridos y el metálico formando un conjunto o combinación muy bella.

10.- También es notorio el citar que son muy fáciles de desarmar y por ello es también facilísimo el quitar la puerta o similar del lugar donde va acoplada.

15.- Para mejor comprensión de la descripción que sigue se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

La Figura 1ª, representa un corte en alzado y en conjunto de uno de los elementos para el giro conseguido a base del procedimiento objeto de la invención.

La Figura 2ª, es una vista en planta superior del mismo.

20.- La Figura 3ª, representa una vista por detrás de la pieza superior del elemento de giro, puesto que el mismo se integra y constituye por dos de ellas.

25.- Consiste la presente invención en un nuevo procedimiento para la fabricación de elementos para el giro de superficies curvas y planas, situados en un mismo eje, caracterizado porque en primer lugar se procede a la consecución y obtención de los cuerpos de montaje (1 y 1') los cuales quedan visibles exteriormente siendo ellos mismos la parte decorativa y de línea de los elementos de giro, realizando ambos cuerpos su giro en un mismo eje vertical (5-5')-parte superior e inferior- que los une a fin de que pueda realizarse el desplazamiento o abatimiento de la superficie curva y plana don-

30.-



de se acoplan tales cuerpos, puesto que cada uno de ellos se fija en lugar distinto, uno con visos de movilidad el acoplado a la superficie y el otro inamovible, puesto que sobre él se produce el giro.

- 5.- Seguidamente se procede a la confección de una arandela o anillo (4) el cual se coloca entre los expresados cuerpos (1 y 1') pasando por su centro el eje a fin de facilitar un mejor y más eficiente giro del cuerpo movable.

- 10.- Terminadas las fases anteriormente citadas se realiza la fabricación de las piezas que soportan todo el conjunto (2)(2') mediante las cuales se verifica la fijación por tirafondos al introducirlos por los orificios (3 y 3') al mueble o lugar de acoplamiento, y a la vez mantienen al eje principal y único en su posición vertical u horizontal. Estas piezas presentan forma de "U" con sus ángulos de 90º, cuyos brazos son perforados a fin de permitir la introducción y colocación del mencionado eje y ello dá lugar a que una vez introducido el mismo eje para ambas piezas (1 y 1') o cuerpos quede todo perfectamente unido y en disposición de funcionar. Es notorio igualmente el hacer constar que los cuerpos (1 y 1') presentan una perforación (5'') por donde se introduce el eje (5-5') el cual queda oculto no percibiéndose en modo alguno sus extremos, puesto que las cabeceras de los cuerpos (1 y 1') son totalmente lisas sin acceso alguno al interior del elemento para giro.
- 15.-
- 20.-
- 25.-

- 30.- Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las si-



güientes reivindicaciones:

- 5.- 1ª.-Un nuevo procedimiento para la fabricación de elementos para el giro de superficies curvas y planas, situados en un mismo eje, caracterizado porque en primer lugar se procede a la consecución y obtención de los cuerpos de montaje, los que quedan visibles exteriormente siendo ellos mismos los que integran la parte decorativa y línea de los elementos de giro.
- 10.- 2ª.-Un nuevo procedimiento, según la reiv., anterior, caracterizado porque ambos cuerpos de montaje giran en un mismo eje que va introducido en ellos mismos a fin de poder realizar el desplazamiento y abatimiento de la superficie curva y plana como motivo de su montaje, verificándose el funcionamiento al fijar cada cuerpo en su lugar de destino, o sea, uno con visos de movilidad y el otro inamovible.
- 15.- 3ª.-Un nuevo procedimiento, según la reiv. anterior, caracterizado porque se lleva a cabo la construcción de una arandela, la cual es situada entre cuerpo y cuerpo e introducida por ella el citado eje, lo cual facilita una mejor y más eficiente forma de giro del cuerpo movable.
- 20.- 4ª.-Un nuevo procedimiento, según las reivs., anteriores, caracterizado porque terminadas las fases anteriormente ya citadas se realiza la fabricación de las piezas que han de soportar todo el conjunto, mediante las que se verifica la fijación por tirafondos introduciéndose los mismos por unos orificios dispuestos al efecto en la cara de asentamiento de tales piezas, al lugar de acoplamiento y montaje.
- 25.- 5ª.-Un nuevo procedimiento, según la reiv. antr., caracterizado porque dichas piezas soporte presentan forma de "U" con ángulos de 90º, cuyos brazos son perforados a fin de permitir la introducción y colocación del mencionado eje y ello dá lugar a que una vez introducido el mismo eje para ambos
- 30.-



cuerpos de montaje y ambas piezas soporte quede todo perfectamente unido y en disposición de funcionar.

5.- 6ª.-Un nuevo procedimiento, según las reivs., antrs., caracterizado porque las cuerpos de montaje presentan una perforación axial por donde se introduce el eje para ambos, el cual queda oculto no percibiéndose en modo alguno sus extremos, puesto que las cabeceras de los cuerpos de montaje son totalmente lisas y sin acceso alguno al interior del elemento de giro.

10.- 7ª.-UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ELEMENTOS PARA EL GIRO DE SUPERFICIES CURVAS Y PLANAS, SITUADOS EN UN MISMO EJE".

Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina y dibujos.

15.-

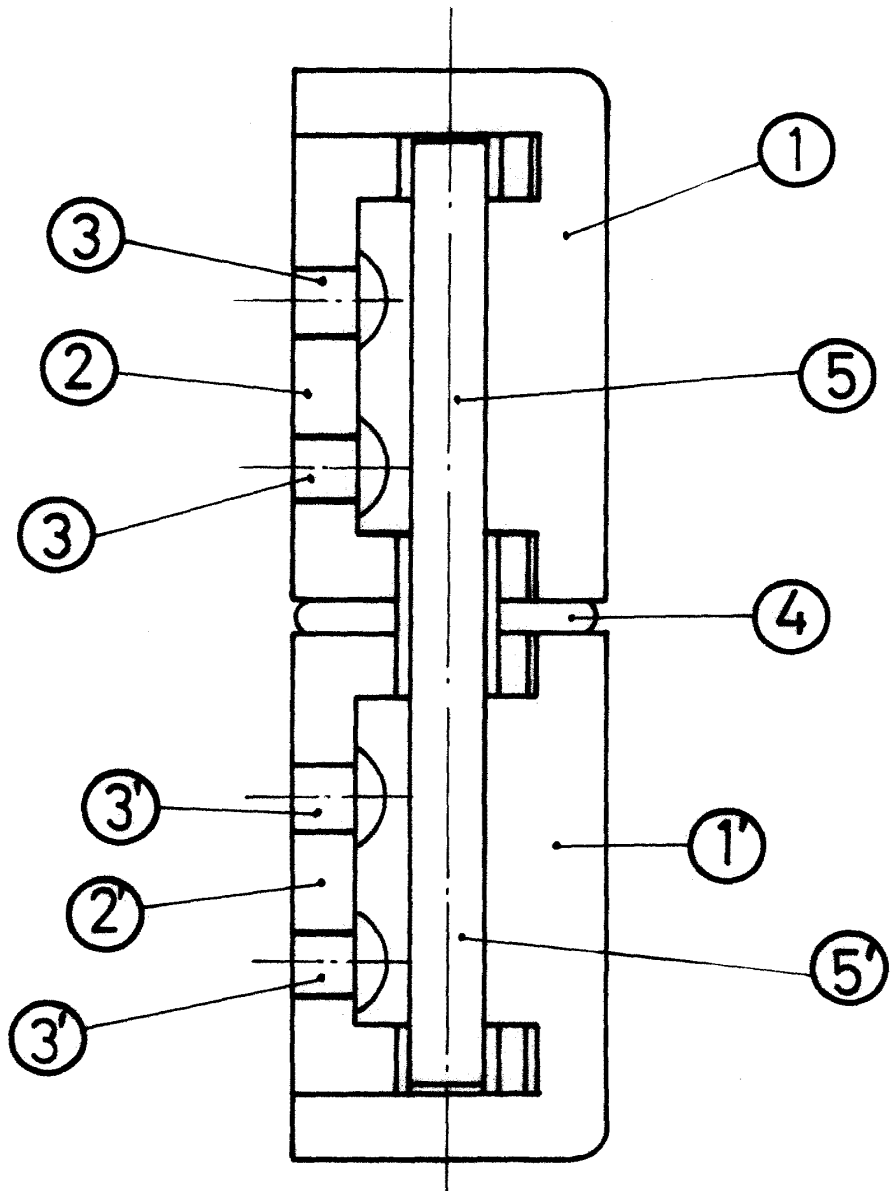
Madrid, 29 de marzo de 1.961

Dr. Ferrer - chertog

266149



FIG.1



ESCALA VARIABLE
Madrid, de MAR de 19
Ma Teresa Ayesta

266149



FIG.2

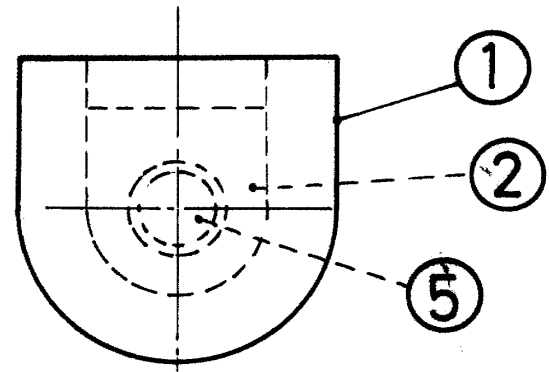
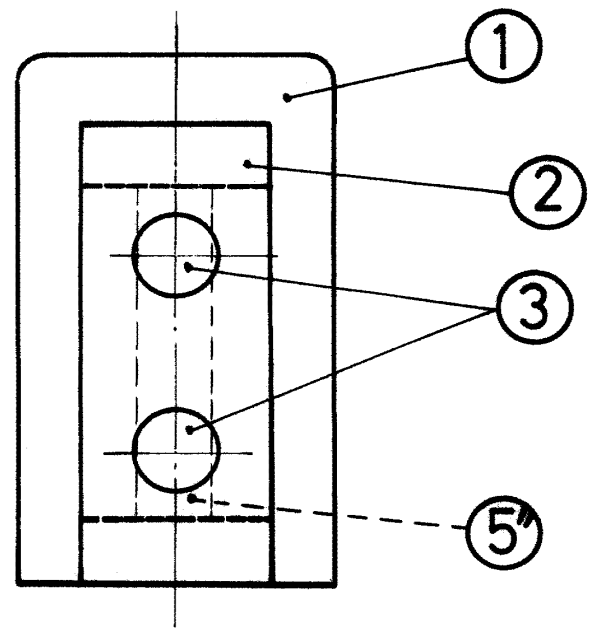


FIG.3



FOOTNOTES
Madrid, 20 MAR 19 da 19
do^a Teresa Ayesta