

26 7377



P A T E N T E  
D E  
I N T R O D U C C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE LAS PARTES INTEGRANTES DE CERRADURAS PARA MALETAS Y SIMILARES", a favor de la razón social española, MANUFACTURA DE ARTICULOS DE VIAJE BAYER, S.A., domiciliada en Barcelona, calle de Enna 131-135.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención realizada con éxito en el extranjero se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de las partes integrantes de cerraduras para maletas y similares.

5. Más concretamente se refiere la invención a un proceso mediante el cual, trabajando la chapa adecuadamente se consiguen unas mejoras en las cerraduras para maletas y similares, entre cuyas mejoras entra en consideración el hecho de disponer los elementos en sentido transversal a la línea de apertura y en
10. el hecho de poder establecer la conexión de los mismos de mane-

26 7377



ra que al estar cerrada la maleta o similar, no sean apreciables en la cerradura ningún remache, lo que proporciona una gran elegancia al cierre y además evita desperfectos ocasionados por la presencia de aquellos.

5. El proceso operatorio tiene lugar a partir de planchas troqueladas cuyo contorno se ha previsto para que mediante adecuados trabajos de doblado y embutido se formen las zonas que han de entrar en juego para lograr las ventajas indicadas.

10. El trabajo corresponde concretamente a tres cuerpos, de los cuales uno de ellos se aplica exclusivamente a efectuar la cubrición y el cierre, mientras que los otros dos son, uno para el encaje y otro para soporte del pestillo y mecanismo de la llave.

15. Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

20. La figura 1, representa en planta y en alzado las fases a), b) y c) del trabajo de la pieza porta cerradura.

La figura 2, indica en vista perspectiva el trabajo obtenido en las fases según figura 1.

La figura 3, manifiesta las fases a), b) y c) de la pieza de cierre y cubrición.

25. Consiste esencialmente en obtener por troquelado las piezas 1 y 2, en practicar, en la pieza 1 las dobleces por embutición, según las direcciones 3, 3 y 4, 4, rebatiendo la 3 sobre sí misma de manera que la aleta A se asiente en el plano de la plancha, formando un borde 5 redondeado para los fines que se indicarán más adelante.
- 30.



Las partes laterales L, se vuelven en ángulo recto y se perfilan para obtener en su borde, lengüetas.

5. En la pieza 2, se efectúan los embutidos 3-3, 3'-3' y 4-4 así como un troquelado en la aleta A', para dar lugar a un vaciado 6 que sirve para que en él quede retenido el pestillo.

La aleta se dobla sobre si misma hasta el asiento sobre el plano de la chapa y se deja su extremo levantado en ángulo recto, según se indica en la figura 3 c).

10. La zona posterior de esta pieza 2 presenta la lengüeta adecuada para ser curvada, para dar lugar al juego central de una bisagra B.

15. En las placas 1 y 2 se practican los orificios adecuados para los remaches y además en la pieza 1 se recorta la ventana 7 la cual sirve para dejar accesible el pestillo 8, según figura 5.

Debajo de la ventana 7 se da un punzonado para formar el labio 9 que sirve para dejar despejado el borde 10 de manobra del pestillo.

20. La tercera pieza es la 11, figura 4, troquelada y embutida formando orejetas para los laterales de la bisagra y además un borde frontal en bisel 12 que sirve para penetrar por encima de la dobladura de la lengüeta A en el cajetín 13 resultante en la parte superior de la pieza 21.

25. En la figura 5, se manifiesta el conjunto de las piezas trabajadas formando la cerradura, indicándose ésta en posición abierta y en la posición cerrada, resultando en esta última completamente cubiertos los remaches R.

30. En la invención, entra en consideración el hecho de aplicar o no como base de las piezas, una chapa que sobresal-

26 73 77



ga de su contorno natural según se trate de su aplicación a maletas o maletines.

La invención, dentro de su esencialidad puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieren en detalle de la indicada a título de ejemplo para la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los medios y materiales más adecuados al fin propuesto, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= 6 =

#### N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

1. Perfeccionamientos en la fabricación de las partes integrantes de cerraduras para maletas y similares, de la clase que comprende una pieza portadora de los mecanismos de cierre y dos piezas articuladas de las que una de ellas es fijada y la otra es de cubrición, caracterizados por el hecho de que la pieza de cubrición abarca a las dos piezas restantes, cubriendo todo el remachado de las mismas y además constituye la hembra del pestillo, quedando la cerradura en sentido transversal a la unión a cerrar, comprendiendo un proceso de troquelado y embutición por el cual la pieza portadora de los mecanismos de cierre se construye en una placa cuyos laterales se vuelven a escuadra y en su frente se deja una lengüeta que por tra-

26 7377



- bajo de presión se vuelve sobre si misma para obtener un borde redondeado adecuado para el deslizamiento; en trabajar analogamente la pieza intermedia o fijable, para que quede constituido un borde en bisel propio para penetrar resbalando por el
5. borde redondeado antes citado y en embutir la parte posterior para obtener dos bucles gemelos como laterales de bisagra; en trabajar una chapa alargada de longitud a lo menos doble que el conjunto de las dos anteriores, troquelando en una de sus cabeceras una expansión escalonada en disposición convergente,
10. practicando en esta expansión un doble plegado contra matriz y un troquelado para formar en la zona de menor anchura o externa, una ventana, haciéndose el plegado por asentamiento de la zona ancha contra la placa y dejando la zona de ventana a escuadra elevada sobre dicha placa, simultaneando esta operación
15. con la de doblado de los laterales y la formación en una lengüeta axial posterior, de un bucle o arrollamiento transversal, para constituir el centro de la bisagra.

2. Perfeccionamientos según la anterior reivindicación en los cuales en fase previa de troquelado de las planchas, se practican las perforaciones y ventanas en los lugares adecuados para el servicio, refiriéndolos a los ulteriores trabajo de doblado y conformación antes descritos.
- 20.

3. Perfeccionamientos en la fabricación de las partes integrantes de cerraduras para maletas y similares.

25. Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 12 de Mayo de 1.961

MANUFACTURA DE ARTICULOS DE VIAJE BAYER, S.A.

P.a.

JARNE IBERN BICALLES

F. P.

*[Handwritten signature]*

26 73 77



Fig. 1

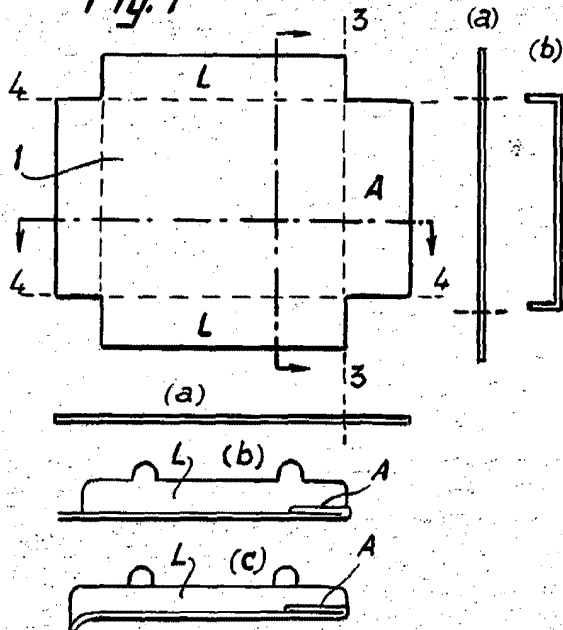


Fig. 2

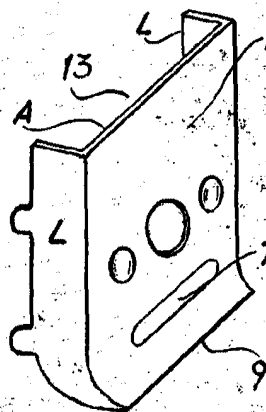


Fig. 3

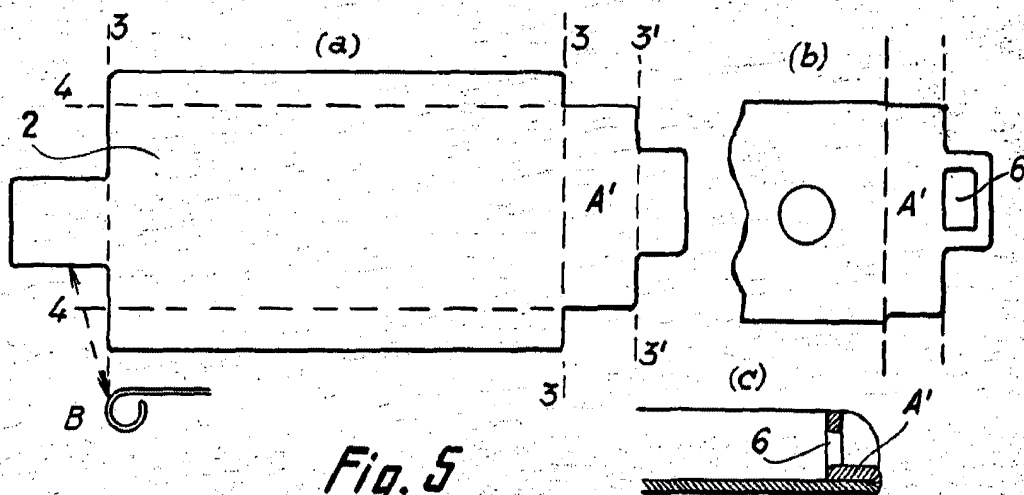


Fig. 5

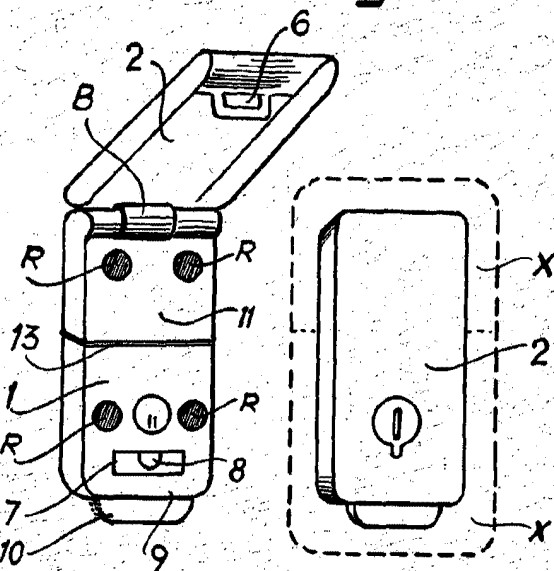
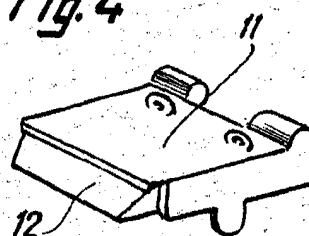


Fig. 4



Madrid, Jaime Isern 1961

p.p.  
*[Signature]*