

271438

271438

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 FABRICACION DE MALETAS", a favor de la razón social española MANUFACTURA DE ARTICULOS DE VIAJE BAYER, S.A., domiciliada en BARCELONA, calle de Enna, núms. 131-135.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención realizada con éxito en el extranjero se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de maletas.

- Más concretamente se refiere la invención a aquellas maletas completamente metálicas, en cuya fabricación es preciso tener en cuenta detalles funcionales y de realización que no son necesarios en las maletas de tipo flexible, puesto que en el caso actual es indispensable que los elementos y partes a acoplar así como los cercos de encaje, los hagan con exactitud y precisión, pues, como
- 5.
- 10.

27143823



antes se ha indicado no es posible la corrección forzada a que se prestan las maletas de cuero o cartón corrientes.

5. Esencialmente consiste la invención en organizar el conjunto de la maleta a base de dos cercos o bocas de encaje y dos cuerpos de chapa embutidos que han de constituir respectivamente la tapa y el fondo, piezas que pueden ser iguales o distintas.

10. El proceso comprende el hecho de obtener por extrusión o medio similar dos perfiles, de los cuales el superior presenta tras el frente un apéndice longitudinal formando caja entrante, mientras que el otro cerco se trabaja, análogamente, de manera que hacia la zona posterior presente una aleta circundante con perfil adecuado para que su borde encaje en la caja entrante mencionada.

15. En estos trabajos se hace que entre la zona anterior de cada cerco y la posterior quede un amplio escalón para facilitar la colocación de cerraduras, bisagras y demás accesorios, comprendiendo por otra parte, en sentidos opuestos en cada cerco, unos faldones circundantes que
20. permitirán remachar en ellos los bordes de los cuerpos embutidos de chapa para completar la maleta, sirviendo además estos faldones para presentar filetes continuos, que después de la cubrición con piel o plástico de la parte restante de la maleta, serán motivos ornamentales naturales
25. que mejoran el aspecto general y quitan toda apariencia de rigidez en la pieza resultante que se asemejará a una maleta normal y sin embargo es absolutamente indeformable.

30. El ajuste del cerco superior con el inferior se efectúa por intermedio de espigas dispuestas en el canto del mismo, correspondientes con alveolos que se hallan en

- 3 - 27 1438 23



el escalón del cerco inferior, de aquí que la cerradura pueda ser muy mejorada o simplificada a base de un resbalón-pestillo que retiene a la espiga lateralmente y cuyo resbalón mediante un adecuado sistema de palancas y un resorte, produce un disparo del sistema al rebasar la posición neutra quedando rígidamente mantenida la espiga. Este resbalón se bloquea con una cerradura de llave cualquiera.

5. 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:

15. La figura 1, muestra en sección transversal alzada y en vista parcial frontal el juego de los cercos o boquillas y sus fondos adheridos.

La figura 2, indica en vista frontal el perfilado de la boquilla inferior con un dispositivo de cierre.

20. La figura 3, manifiesta en planta el canto de la boquilla inferior con los alveolos de retención.

La figura 4, es el propio canto de la boquilla con el cierre de resbalón levantado y el alveolo ampliado en consecuencia.

25. La figura 5, representa la reunión de los elementos boquillas y fondos después de remachados y revestidos, constituyendo la nueva maleta.

30. Consiste esencialmente en obtener dos perfiles metálicos 1 y 2 de manera que en cada perfil quede un frente entre filetes 3 y 4, y hacia la parte posterior se forma el escalón 5 que permite, en el cerco superior, obtener la

2714383 OCT



canal de ajuste 6, mientras que en el inferior facilita la formación del tabique circundante 7, terminado en borde angular 8, que encaja en la canal 6, para efectuar el cierre ajustado.

5. En los frentes de filetes, superior e inferior, se remachan los bordes de los respectivos fondos 9 y 10, que son chapas embutidas enterizas, quedando con ello constituida la totalidad de la maleta.

10. El cerco superior se une por bisagras remachadas en el cerco inferior las cuales aseguran ya de por sí un giro para abatimiento, sin oscilación, cuya exactitud aun se afirma más por el hecho de disponer en el escalón 5 del cerco superior, unas espigas, ventajosamente en número de dos, que sirven para encajar en los álveolos 11, (figura 15. 3) que lleva el canto del cerco inferior.

Estos álveolos se encuentran en piezas aplicadas por remache contra el tabique 7, siendo una de estas piezas la indicada en 12, en la cual el álveolo 11, es formado por la parte final de la corredera 13, que no llega al final del curso, dejando dicho espacio alveolar.

20. La corredera lleva interiormente un muelle y exteriormente, una palanca 14 realzada y con extremo estriado, en la que va articulada una biela 15 que su otro extremo lo hace a la pieza solicitada por el muelle, lo que hace que el álveolo se pueda abrir (figura 4) mientras se mantiene en alto la parte estriada de la palanca y, tan pronto se suelta la citada palanca, se dispara y es reducida la amplitud del álveolo, quedando retenida la espiga introducida en él por una garganta adecuada de la misma.

25. Con este sencillo movimiento, las dos partes metá-

30.



5- 271438

licas que forman los cercos o bocas de la maleta quedan cerradas en forma ajustada, pudiendose mantener este cierre inmovilizando la palanca por cualquier cerradura, tal como la 16 indicada en la figura 2.

5. En conjunto armado de los fondos contra los cercos o bocas se obtiene una maleta, según figura 5, totalmente metálica, pero que, merced a los entrantes perfilados de los cercos, se puede forrar con cualquier material laminar, dejando los filetes como motivo ornamental y además
10. los fondos pueden revestirse por cualquier medio para que pierdan su apariencia metálica.

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

23 OCT.



271438

NOTA

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

5. 1. Perfeccionamientos en la fabricación de maletas, concretamente de maletas totalmente metálicas, caracterizados esencialmente por el hecho de trabajar separadamente, dos cercos o bocas metálicas los cuales se perfilan por extrusión u otro medio para dotarles de una configuración que asegura su encaje y la formación en ellos de zona adecuada para el remachado de otras piezas que también se trabajan separadamente, las cuales son los fondos, constituidos por sendas chapas embutidas en forma adecuada para constituir la tapa y fondo de la maleta; en remachar el fondo superior a su cerco y éste, mediante remache, unirlo
10. por bisagra al contorno posterior del cerco inferior; en disponer en los bordes anteriores del cerco superior a lo menos dos espigas paralelas al plano frontal y en preparar
15. en el contorno superior del cerco inferior los álveolos necesarios para recibir a estas espigas, operativamente
20. dispuestos para que puedan variar en amplitud para recibir las y puedan ser reducidos para retenerlas, mediante un dispositivo de corredera que, mediante un muelle, funciona por disparo siendo posible bloquearlo por cualquier medio, tal como una cerradura sencilla.
25. 2. Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, en los cuales, en el proceso de extrusión que da lugar a

-7-271438

OCT



- la formación de los dos cercos, se perfila hacia la parte anterior sendos rebajados, los cuales se extrusionan o troquelan de manera de formar un escalón hacia la parte posterior; en trabajar el escalón del cerco superior,
5. formando en él una zona retrasada según una canal embocada hacia la parte inferior y en perfilar el escalón del cerco inferior formando en él un tabique frontal retrasado cuyo borde superior presente la contrafigura del hueco de la canal superior.
10. 3. Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 y 2, en los cuales el fondo inferior se remacha periféricamente al faldón del cerco inferior, revistiendo mediante láminas de cualquier material o por flocado los espacios libres que forman los entrantes frontales de los cercos,
15. resultando de ello, filetes decorativos en todo el contorno de boca de la maleta, estando remachada en el contorno del cerco inferior, no solamente las bisagras de juego, sino que, en la zona opuesta se remachan los pies articulados de un asidero.
20. 4. Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 a 3, en los cuales el juego retentor de las espigas del borde del cerco superior, consiste en sendas cajas dispuestas en la zona frontal del cerco entre los filetes del mismo y remachadas a ella, comprendiendo en su interior una corredera bajo la acción de un medio muelle, comprendiendo una
25. parte deslizante definidora del álveolo con parte articulada formando palanca levadiza que por intermedio de una biela se une a la corredera mencionada, funcionando por juego de disparo cuando la biela deja la posición de perpendicularidad
30. al plano de deslizamiento, haciéndose el bloqueo del jue-

23 OCT.

271438



go de apertura mediante un cerrojo de muletilla que impida el levantamiento de la palanca.

5. Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 a 4, en los cuales, la espiga de encaje del cerco superior contra el inferior están trazadas mediante un perfil que facilite su retención a causa de los desplazamientos de la parte deslizando del juego de retención.

6. Perfeccionamientos en la fabricación de maletas.

10. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de ocho hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de una lámina doble de dibujos.

Madrid, a 23 de Octubre de 1.961

15. MANUFACTURA DE ARTICULOS DE VIAJE BAYER, S.A.
p. a.

JUAN IBARRI BIZKALAN

AR/.mp.

271438

Fig. 1

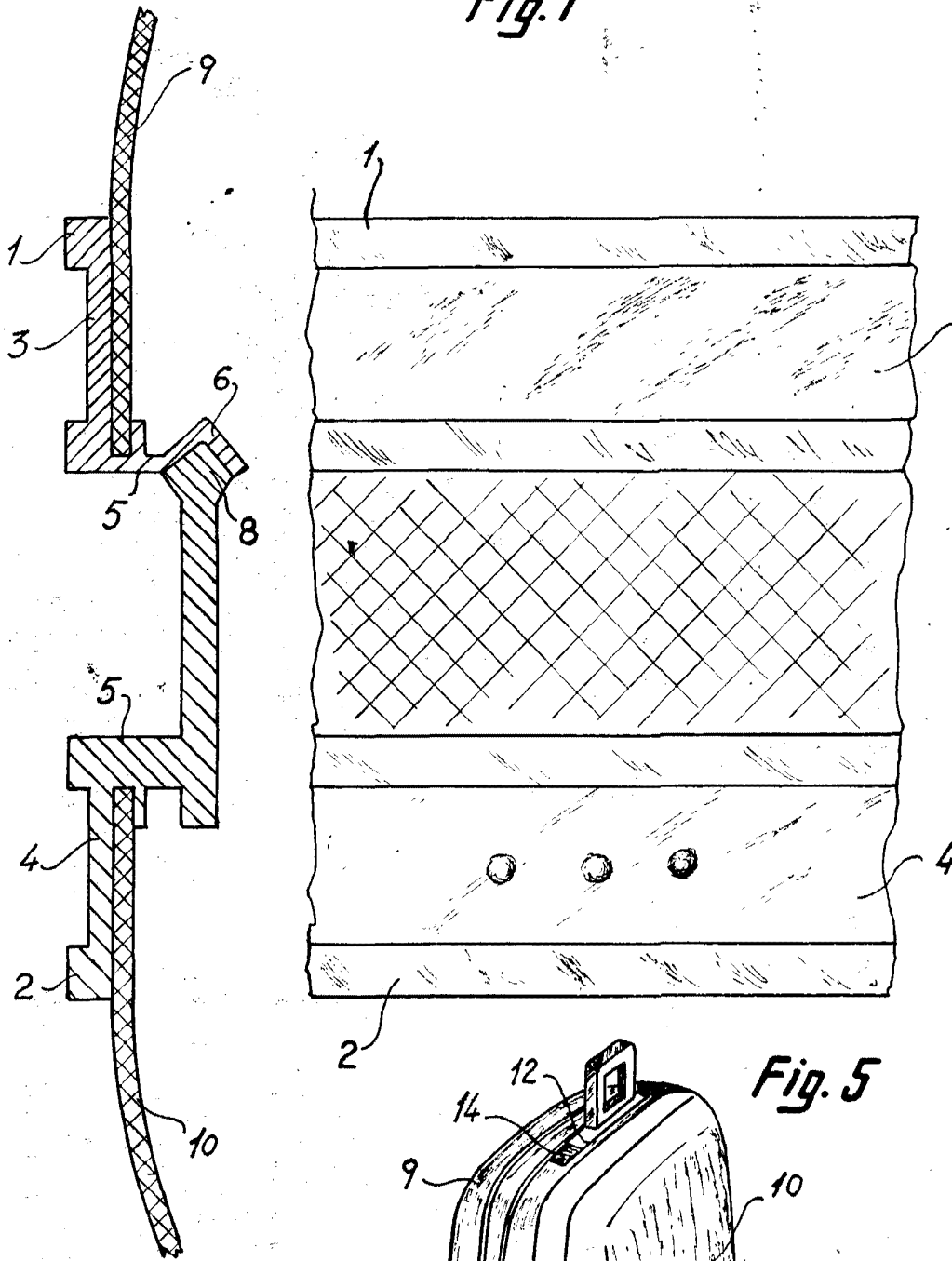
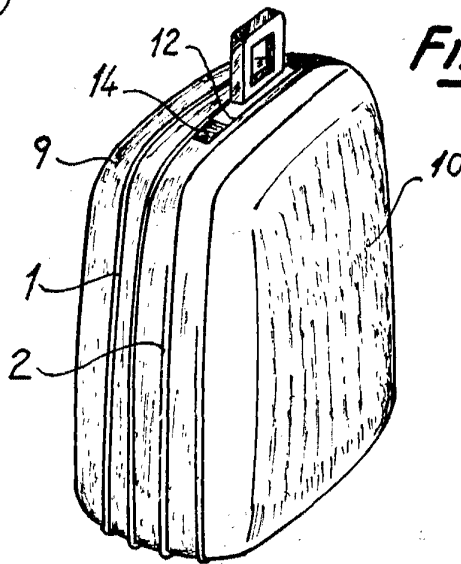


Fig. 5



hoja única

Fig. 2

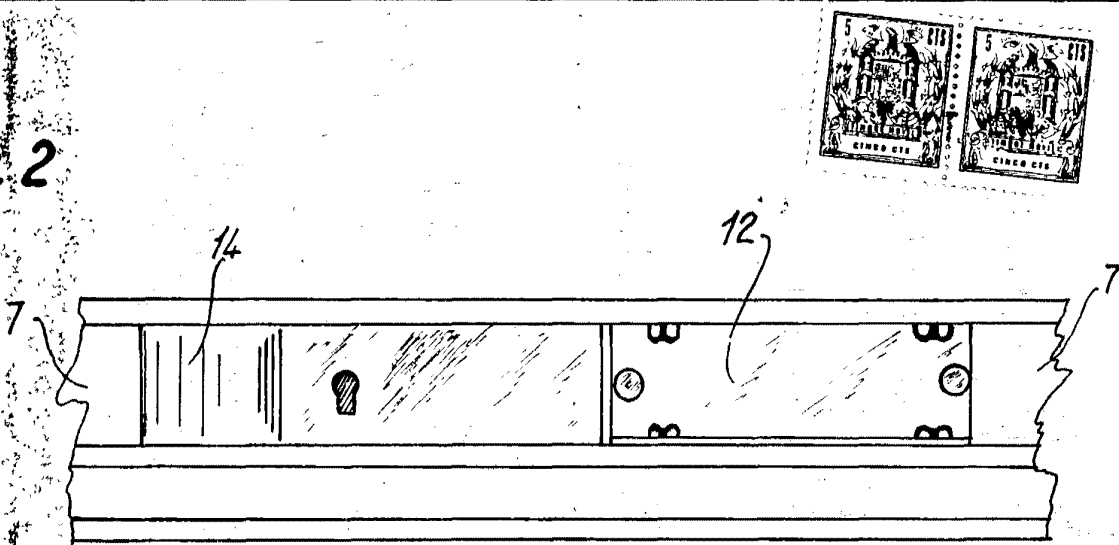


Fig. 3

271438

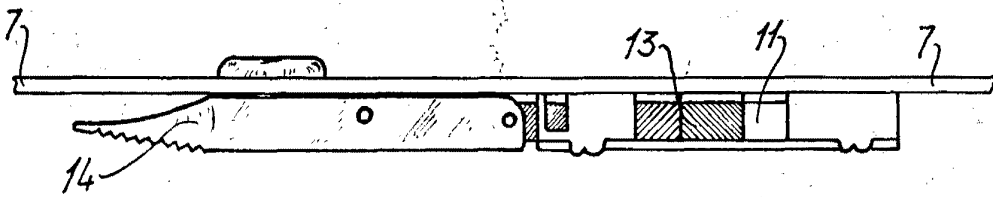
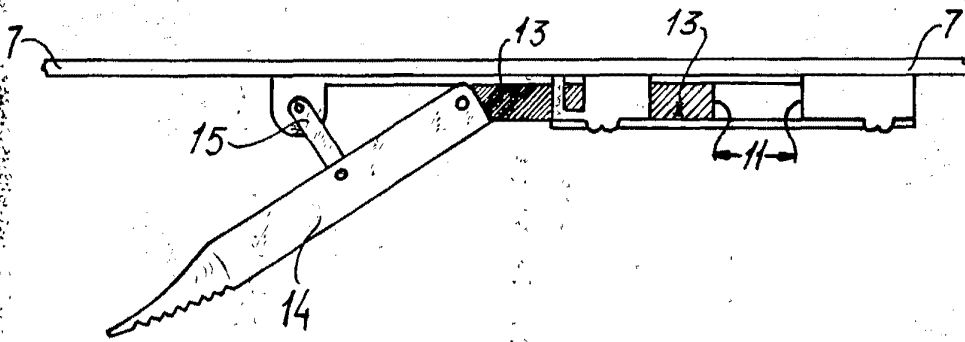


Fig. 4



Madrid, 23 OCT, 1964
Jaime Isern

P.P.