



20 SE

280943

280 943

PATENTE DE INVENCION

por veinte años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional a favor de:

Don. Marcial SEGARRA CANELA

de nacionalidad española y con residencia en Barcelona, calle Provenza nº 505 por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE HERRAJES METALICOS"

280943



Memoria descriptiva

5 Esta Patente hace referencias a unas mejoras introducidas en la fabricación de herrajes metalicos para muebles en general, las cuales permiten la fabricación de tales piezas por estampación de chapas de mas o menos espesor, y con gran economía, tanto en el material empleado como en los costes de fabricación, lograndose también una mayor perfección en el acabado de las piezas, lo que no solo reduce aun más los costos, sino que permite

10 realizar una mayor gama de dibujos o relieves en un grado de perfección que ahora son muy dificiles de lograr.

15 Actualmente se fabrican estos herrajes por fundición en coquilla o por moldeo corriente, según la cantidad de unidades iguales entre si que se desean obtener, y por ello se ha de emplear gran cantidad de materiales metalicos, moldes, hornos de fusión etc. lo que encarece el proceso y ademas una vez desmoldeada la pieza, aun en el

20 caso de fundirla en coquilla, se ha de desbarbar y acabar para quitarle las irregularidades que son típicas en toda pieza fundida. Ciertamente que con este procedimiento se fabrican herrajes de alta calidad pero su coste es muy elevado y no es posible, salvo recurrimiento a un cincelado final, obtener relieves muy complicados y finos por no permitirles el proceso de moldeo. Tambien se conocen unos tipos de herrajes que estan obtenidos por

25 estampación de laminas metalicas, pero estos resultan de muy baja calidad y de muy corta duración, ya

30

280943



35 que se trata de chapa estampada siguiendo el conocido proceso, y así tampoco se pueden lograr relieves y formas de perfiles complicados, y sobre todo las piezas quedan abiertas, sin forma corporea total y son muy despreciadas en el mercado.

40 Estos inconvenientes quedan resueltos con las mejoras a que se contrae esta Patente las cuales se caracterizan principalmente en obtener por estampaciones mediante matrices debidamente conformadas en positivo y negativo, una pieza a modo de caja con sendos rebordes no solo en su contorno exterior, sino en los calados y orificios que lleve, con la particularidad de que todos los rebordes se realizan con la misma altura y preferentemente con una estrecha zona doblada sobre sí misma en sus propios bordes para hacer prácticamente indeformable a la pieza estampada.

45 Otra característica de las mismas mejoras es que los calados u orificios que se han de realizar en la placa para facilitar su fijación mediante tornillos, se realizan también por estampaciones pero con forma sensiblemente troncoconica con su base mayor coincidente con la superficie exterior de la placa y con altura igual a la del reborde periférico, dotándose en su base menor cerrada de un pequeño orificio para el paso del tornillo fijador, y en la superficie troncoconica se practican preferentemente unos relieves que se inician en la superficie exterior de la placa y finalizan en la base menor, con lo que estos huecos tienen

50

55

60



la debida resistencia sin que alteren la estetica del conjunto.

65 Es tambien caracteristica de las mismas mejoras que cuando sea preciso obtener una gran solidez y rigidez en la pieza, se complementa con la disposici6n de una placa lisa rebordeada que se acopla ajustada dentro de los rebordes de la pieza cerrandola a modo de caja, procediendose despues  
70 una resina fusible o cualquier otra materia adecuada.

75 Asimismo se caracterizan estas mejoras en que los tiradores que han de ser fijados articuladamente en la placa, se realizan tambien por embutici6n de una plancha metalica mediante un juego de matrices en positivo y negativo, con la particularidad de que estos se fabrican siempre en dos piezas, tambien rebordeadas en su periferia  
80 las cuales se acoplan ajustadamente formando una pieza hueca que se rellena con resina fusible o materia similar, produciendose la solida uni6n de ambas piezas por soldadura o doblando el reborde de la pieza exterior sobre la pieza interior para formar un cuerpo cerrado y suficientemente solido, el cual posee un extremo apto para  
85 ser perforado transversalmente y ser fijado mediante un pasador en la pieza que le ha de enlazar con la placa .



90 Es por ultimo característica de estas mejoras que la pieza que recibe la instalación del tirador, se fija por remachado en el lugar conveniente de la placa en donde se ha practica-  
do el correspondiente orificio, preferentemente poligonal y sin rebordear, dotandose a dicha pie-  
95 za de un escalon de altura tal que impide que el tirador, en su normal articulación, pueda tomar contacto, con la placa al objeto de evitarle posibles deformaciones que evidentemente se produ-  
cirian si pudiera golpear contra dicha placa.

100 Para que se comprendan mejor las características de las mejoras en que se refiere esta Patente, se describen seguidamente las figuras de la adjunta hoja de dibujos en las que se han re-  
presentado unas vistas, un tanto esquematicas, re-  
105 lacionadas con un caso de posible realización, el que por ello debe ser considerado como ejemplo ilustrativo sin caracter limitativo.

La figura primera es una vista de la placa ya construida en sección por un plano longitudi-  
110 nal medio: la segunda muestra, tambien en sección a la pieza de enlace del tirador; la tercera muestra el tirador sin armar y la cuarta lo muestra ya armado visto en ambas por una sección longitudinal  
las quinta y sexta representan una sección trans-  
115 versal del mismo tirador, la quinta desarmado y la sexta armado; las septima y octava representan una



229943 20 SE

120 posible variante del tirador visto en sección transversal, desarmado en la septima y armado en la octava; y por ultimo la novena representa una variante de la figura octava.

125 En dichas figuras se ha señalado por (1) la placa que se ha moldeado por estampación con la configuración y relieve del caso, pero que se ha dotado del reborde periferico (2) y asimismo de los huecos (3) para fijar la placa en el lugar de empleo, para lo que estos huecos se realizan con la pared (4) troncoconica y en la base menor (5) se practica el orificio (6) con lo que al ser 130 la altura de este tronco de cono igual a la del reborde (2) se aplica la base (5) contra la superficie en que se fije la placa y no produzca deformación a la misma aunque el tornillo sea fuertemente apretado. No obstante y para aumentar la rigidez y solidez de este hueco, se practican en la 135 superficie troncoconica los labrados (7) que finalizan en la cara exterior de (1) y al mismo tiempo constituyen un medio decorativo. En la parte central, aunque no centrado en sentido longitudinal, se practica el ojo para la llave que en (8) es de sección circular y en (9) trapecial segun la 140 forma que tenga la llave o boca de la cerradura, pero en todos los casos se dota también del reborde (10) de la misma altura que el (2) y que las prolongaciones troncoconicas (4) constituyendo 145 asi otro lugar de apoyo y por lo tanto la placa no

280943



es deformable por el lado de la boca de entrada de la cerradura.

150 Por último se practica el orificio (11) sin rebordear y en el se fija por remachado, el vástago (12) de la pieza representada en la figura segunda, que es la destinada a recibir al tirador, pero para que en este lugar sea la placa también suficientemente resistente, se practica otro hueco troncoconico (3) muy proximo al orificio (11), lograndose así la debida solidez e indeformabilidad de la placa (1) por este lugar. La pieza (13) de la figura segunda es semiesferica y lleva practicado el corte (14) que produce a modo de dos alas entre las que se instalara el tirador mediante un eje que le atraviesa y se fija en los orificios (15) practicados en ambas alas.

165 El tirador se realiza también por estampación de planchas (15) debidamente conformadas y labradas pero dotado del reborde periferico (16) que forma a modo de media caja con la cavidad (17) y el orificio (18) practicado en el extremo apropiado, por el que se instalara articuladamente en la pieza (13). Esta media pieza se complementa con la (19) también rebordeada con 20 y con el orificio (21) la cual se acopla ajustada dentro de la (15) y el hueco interior (17) se rellena con resina fusible formando así una solida pieza. Como quiera que estas piezas ha de tener formas muy diversas, tanto en sección longitudinal como transversal



175 se ha previsto que la fijación de ambas piezas se  
 realice por acoplamiento ajustado y soldadura tal  
 como se ha representado en las figuras tercera y  
 cuarta ya descritas y en las quinta y sexta; en  
 las que ambas piezas tienen el abombamiento (22)  
 180 o como se representa en las septima y octava en la  
 que una sola es abombada; la otra plana cabiendo la  
 posibilidad de reforzar la fijación de ambas piezas  
 abatiendo el reborde (23) sobre (19) como se re-  
 presenta en la figura novena.

185 Describas suficientemente las caracteris-  
 ticas fundamentales de las mejoras a que se con-  
 trae esta Patente, se hace constar que en las  
 mismas se podran introducir todas aquellas modi-  
 ficaciones que la experiencia y la practica pudie-  
 190 ran aconsejar siempre que con ellas no se cambia  
 altere o modifique su idea fundamental que es la  
 que se resume y concreta en la siguiente:

NOTA

195 Se declaran de novedad y propiedad para todo el  
 territorio nacional las siguientes:

REIVINDICACIONES

200 1º Mejoras en la fabricación de herrajes  
 metalicos que se caracterizan en obtener por  
 embutición o estampado de plancha metalica, una  
 pieza debidamente conformada y labrada, con la  
 particularidad de que todo el contorno queda do-  
 tado de un reborde periferico de igual altura en  
 toda su extensión por el cual se apoya la pieza  
 205 sobre la superficie en que se instale. practican-  
 dose en dicha placa unos hendidos troncoconicos



210 con su base menor coincidente con el plano del re-  
borde periferico, y en dicha base menor se practica  
un pequeño orificio por el que atraviesa el tornillo  
de fijación del conjunto el cual presenta tambien  
reborde similar al periferico en el hueco o cala-  
do para la boca de llave.

215 2ª Mejoras en la fabricación de herrajes me-  
talicos segun las notas anteriores que se caracte-  
rizan tambien en que preferentemente la pieza rebor-  
deada se complementa con otra similar pero de cara  
sin labrar y con rebordes que se acoplan por en-  
chufe dentro de los de la pieza exterior forman-  
do a modo de caja que se rellena con resina fusi-  
ble o materia solidificable apropiada para consti-  
220 tuir una pieza solida y resistente.

225 3ª Mejoras en la fabricación herrajes me-  
talicos segun las notas anteriores que se caracte-  
rizan tambien en que la pieza tirador que comple-  
menta a la placa realizada segun dichas notas pre-  
cedentes se constituyen por dos piezas rebordeadas  
y acopladas por dichos rebordes los cuales se  
solidarizan entre si para formar un conjunto in-  
separable, por soldadura y por el rebatido de una  
parte del reborde de la pieza exterior sobre la  
230 pieza interior.

235 4ª Mejoras en la fabricación de herrajes  
metalicos segun las notas procedentes que se ca-  
racterizan tambien en que la pieza tirador se  
acopla en forma articulada en una pieza metalica  
que para ello esta dotada de dos alas perforadas

280943



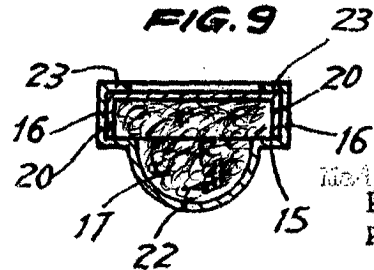
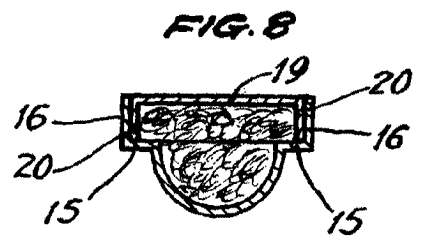
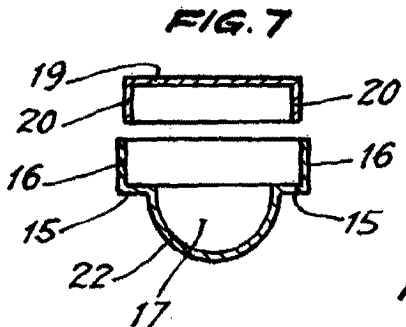
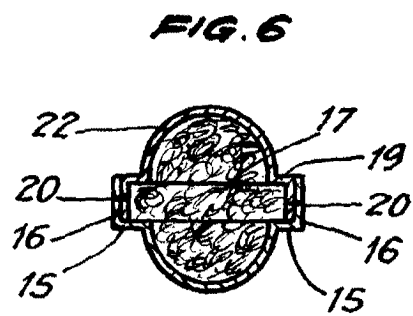
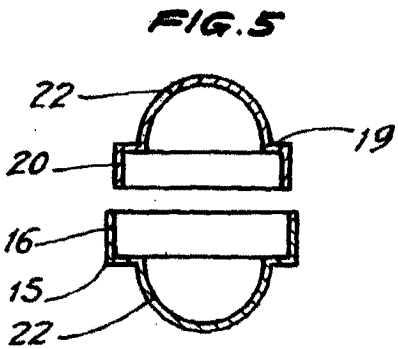
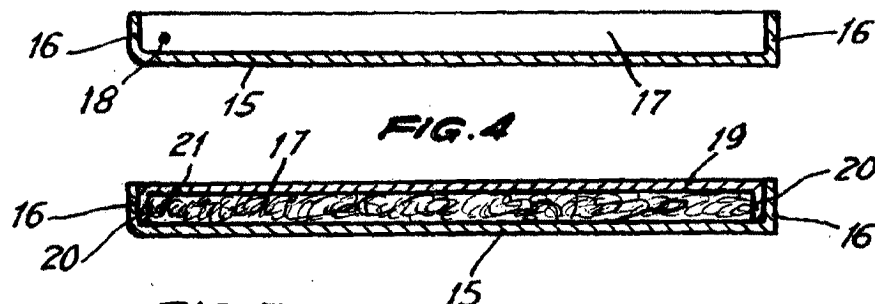
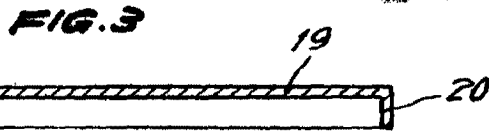
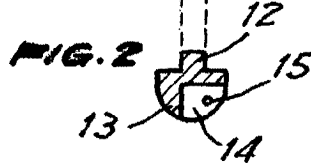
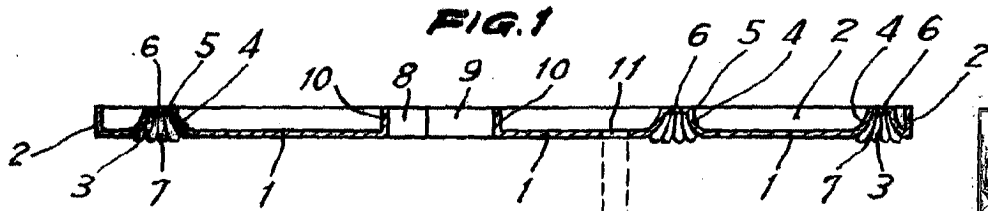
240 en las que se instala un pasador que atraviesa el  
tirador por uno de sus extremos dotandose a la pie-  
za que la soporta de un apendice remachable que  
atraviesa por un orificio practicado en la placa  
y asimismo de un escalon que impide que el tirador  
tome contacto con dicha placa al articular sobre  
su eje.

5º MEJORAS EN LA FRABRICACION DE HERRAJES  
METALICOS.

245 Todo ello tal como ha quedado descrito y  
reivindicado en la presente memoria que consta de  
10 hojas foliadas y mecanograficadas por una sola  
de sus caras y una hoja de dibujos que la ilustra.

Madrid, 20 de Septiembre 1.962

PASCUAL CIVANTO  
P.P.



20 SEP 1962

280943

Madrid, 20 Septiembre 1.962  
PASCUAL CIVANTO  
P.R.

Escala variable.