



284 153

284 153

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

por veinte años

en España a favor de D. MANUEL BARASOAIN HERNANDEZ, de nacionalidad española, residente en Madrid, Calle de Cadarso número 9, que se refiere a :

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ROTULAS PARA VARILLAS DE SOMBRILLAS Y SIMILARES "

ooooOoooo

MEMORIA DESCRIPTIVA.-

Conforme indica su enunciado la presente patente se refiere a un procedimiento para la fabricación de rótulas, aplicables, particularmente a las varillas de las sombrillas, quitasoles, paraguas etc...para cuyo fin se han creado, la cual aporta unas considerables ventajas al ser adaptadas directamente sobre las mismas y en un lugar determinado, para la facil utilización y manejo en la utilización práctica de los elementos antes mencionados.

Una de las venatjas del presente procedimiento es el aprovechar desde el principio la confección normal de creación de la tingladura o varillas de sustentación



lo cual se consigue por un sistema de presas continuas subdividiendo en porciones homologas la longitud total de la varilla mencionada y consiguiendose con ello tres sectores que denominaremos, puntera tingla y empuñadura o pie.

5.-

Una de las características del presente procedimiento es dotar al sector de la puntera en su extremo opuesto a la misma de esparrago de corto largo y de sección ligeramente más pequeña que se introducirá a presión en el tubo mencionado, produciendole en su prolongación una rebaje continuo troncoconico para terminarsolidario con una cabez a esferoidal.

10.-

Una de las características más del presente procedimiento es crear un anillode sección adecuada y ligeramente concavo ppor su cara interna el cual se adaptará a uno de los diametros de la cebza mencionada en el parrafo anterior, mediante el cual se logra el asinto estanco de la bola mencionada en un casquillo de retención.

15.-

20.-

Otra de las características del presente procedimiento es confeccionar cun casquillo cuya características especiales permiten la retención y juego de la bola a modo de rótula , el cual se la ha dotado de un cuello cuyo diametro es ligeramente mayor al de la bola o esfera mencionada, al que se le ha producido en su cara

25.-

externa superior de un desviado diametral que sirve de limitación del recorrido del casquillo junto con el anillo mencionado, caracterizandose además por dotar a dicho casquillo de un ensanchamiento en su borde

30.

inferiorcon su cara externa molteada y la interna habiendole producido unos hilos de rosca para el ajuste de otro casquillo solidario del tubo de tingla.



- Una características más del presente procedimiento es dotar al tubo correspondiente de la puntera en su extremo superior de un casquillo solidario cuya parte superior presenta un cuello cilindrico torneado, con una oquedad interna producida con punto fijo que se adapta al diámetro de la esfera comentada en los párrafos anteriores y que sirve para dar alojamiento a la misma, al cual se le ha dotado de un ensanchamiento según subsuperficie de contacto la que cuenta con por su cara externa con unos hilos de rosca que ajustan con los producidos en el casquillo de cobertura, mediante el cual se consigue el ajuste de todos los elementos y por consiguiente el juego de rotula completo.
- 5.-
- 10.-
- Una vez montado o fijado así el conjunto este
- 15.-
- 20.-
- Como se puede deducir la particularidad de que los tubos constitutivos de la varilla general, vayan subdivididos y montados luego por suave presión al contar sus diámetros respectivos con unas tolerancias de ajuste, puedan estos desmontarse con facilidad y en su consecuencia dejar limitada la longitud de la misma, lo que origina unas ventajas considerables en el manejo y transporte de la misma, pudiendo dotarse según se representa al tubo de la empuñadura o pie de un estrechamiento prensado a modo de punta para el perfecto montaje en cualquier
- 25.-
- 30.-



lugar por simple clavazón.-

Una idea más amplia del objeto que se persigue mediante el siguiente procedimiento se dará a continuación al comentar ala lamina de dibujos que a esta memoria se acompaña en la quede manera un tanto esquematica y tan solo por via de ejemplo se representa los detalles preferidos, de la idea del invento.

5.-

En los dibujos.

10.-

La figura 1ª se pepresenta un detalle del conjunto, dotado de la rotula y en la que se aprecia la posición general de la sombrilla.

La figura 2ª.- es una vista parcial del conjunto parcialmente seccionada en la que se aprecia el montaje y juego interno de la rótula.

15.-

La figura 3ª.- es una vista del mismo conjunto representado en la figura anterior, sin seccionar en la que se aprecia el moleteado de l casquillo de cobertura y las distintas sucesiões por puntos de las posiciones del tubo de la puntera.

20.-

La figura 4ª.- es una vista en perspectiva de la rotula propiamente dicha.-

25.-

haciendo mención a los dibujos se hace la aclaración de que mediante el número -1- se indica el tubo correspondiente a la puntera dentro del cual se aloja el esparrago cilindrico -2-, al que se aproducido un estrechamiento continuo troncoconico-3-, solidario de la cabeza esferoidal -4-, señalandose con el número -5- el casquillo de cobertura en cuy o interior se aloja el anillo de ajuste estanco -6-, siendo 6_a, las desviación diametral producida en la cara externa del casquillo -5- y -7-m el roscado producido en lacara interna del mismo

30.-



284153

- Con el número -8- se indica el ensanchamiento producido en el casquillo -5- siendo -9- el moleteado practicado en la cara externa del ensanchamiento -8-. Con el número 10 se indica el roscado producido en la cara externa del casquillo de retención-11- al que se ha dotado de una oquedad para el alojamiento de la cabeza esférica -4- y el que es solidario del tubo central o tingla -12- en el que se aloja por suave presión el tubo terminal o puntera al que se ha producido un golpeado de prensa en su extremo libre a modo de punta para su fijación en lugar determinado, con los números -15-, -16- y -17-, se señalan a puntos un ejemplo de las distintas posiciones que puede tomar la varilla merced a la conjunto rotula mencionado.

- Una vez descrita suficientemente la naturaleza del actual invento se hace la aclaración de que el mismo no quedaría limitado a los detalles de esta exposición sino que por el contrario en el mismo serán susceptibles de introducirse todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar siempre y cuando que con ello no se altere o cambie la esencia del procedimiento descrito.

NOTA

- Se declara como de Propiedad y novedad para todo el territorio español el contenido de las siguientes reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

- 1ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ROTULAS PARA VARILLAS DE SOMBRILLAS Y SIMILARES, que se caracteriza esencialmente por que se obtienen por ~~prensado~~ o medio

284153



- analogo, tres porciones de tubo, de distinto diametro los cuales se ajustarán en continuidad por suave presión manual, de material adecuado, preferentemente metales ligeros de gran resistencia, los cuales en conjunto
- 5.- constituirán la puntera, tingla y empuñadura o pie de una variación general, caracterizándose además porque en fase posterior se introducirá en el tubo superior debidamente presionado una cabeza de rótula, la cual tomará asiento en una concavidad producida por punto fijo, a un casquillo
- 10.- fijo fijado solidariamente en uno de los extremos de la tingla, al que igualmente se ha producido un roscado, para recibir un casquillo obtenido por embutición, en cuyo interior alojará un anillo ligeramente concavo para la fijación de la rotula en una posición deseada.
- 15.- 2º PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ROTULAS PARA VARILLAS DE SOMBRILLAS Y SIMILARES, de conformidad con la reivindicación anterior que se caracteriza porque la cabeza esferica que sirve de rotula es solidaria de un esparrago rebajado en continuo y en forma troncocónica
- 20.- para finalizar en su diametro más ancho en un esparrago cilindrico que se introduce por presión en el tubo de la puntera.
- 25.- 3º.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ROTULAS PARA VARILLAS DE SOMBRILLAS Y SIMILARES, que se caracteriza de conformidad con la reivindicación primera, porque el casquillo que se ajusta solidariamente al tubo de tingla cuenta con un ensanchamiento en el que se han producido unos hilos de rosca para recibir y retener una casquillo de cobertura, caracterizándose además por haberse producido en su cara interna una concavidad semiesferica para recibir y constituir la base de rozamiento de la cabeza
- 30.- esferica objeto de la reivindicación anterior.



-7-

284153

4^a- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ROTULAS PARA VARILLAS DE SOMBRILLAS Y SIMILARES, que se caracteriza de conformidad con la reivindicación anterior y 1^a, porque el casquillo de cobertura, cuenta con un diametro interno continuo, habiendose producido en su cara externa una desviación angular periferica, que sirve para la retención o limitación de recorrido de un anillo de estanqueidad, caracterizandose además porque dicho anillo se le ha dotado inferiormente de un ensanchamiento periferico con su cara externa moleteada dotando a la interna de un sector de hilos de rosca para su fijación al casquillo mencionado en la reivindicación anterior.

5^a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ROTULAS PARA VARILLAS DE SOMBRILLAS Y SIMILARES, que se caracteriza de conformidad con la reivindicación 1^a y 4^a por haberse dispuesto entre el casquillo de cobertura y la cabeza esferoidal de rótula un anillo, al que se ha dotado por su cara interna de un ligero rebaje concavo para el ajuste estanco de la bola o cabeza esferica y matener con ello las posiciones fijas que se deseen.

6^a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ROTULAS PARA VARILLAS DE SOMBRILLAS Y SIMILARES. que se caracteriza de conformidad con la reivindicación primera, porque al tubo que constituye la puntera se le ha producido en su extremo libre un golpe de prensado, puntiagudo, para la fijación de la varilla general en lugar determinado.

7^a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ROTULAS PARA VARILLAS DE SOMBRILLAS Y SIMILARES.

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y una lamina de dibujos que la ilustran.

Madrid, 9 de Enero de 1.963

F. SANCHEZ VALLADARES

P.P.

A. MANUEL BARRISAIN HERNANDEZ

NOVA UNICA

FIG. 1^a

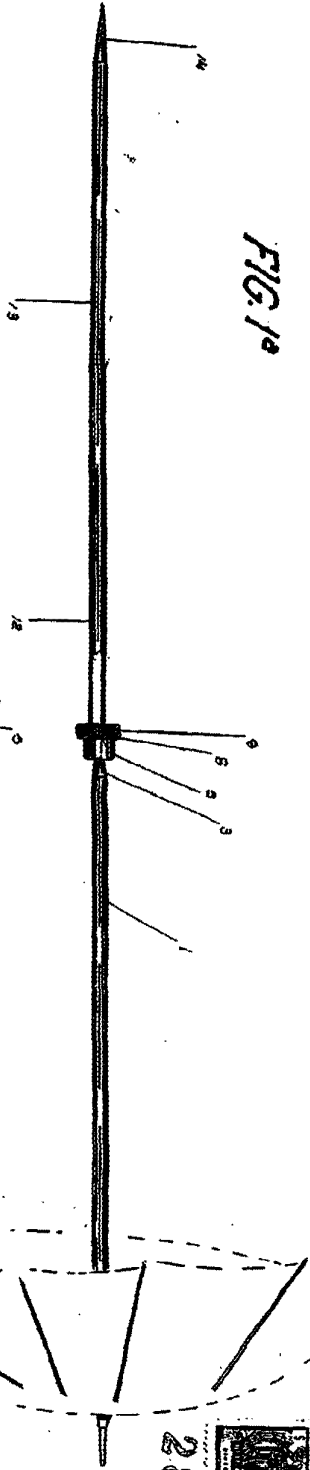


FIG. 2^a

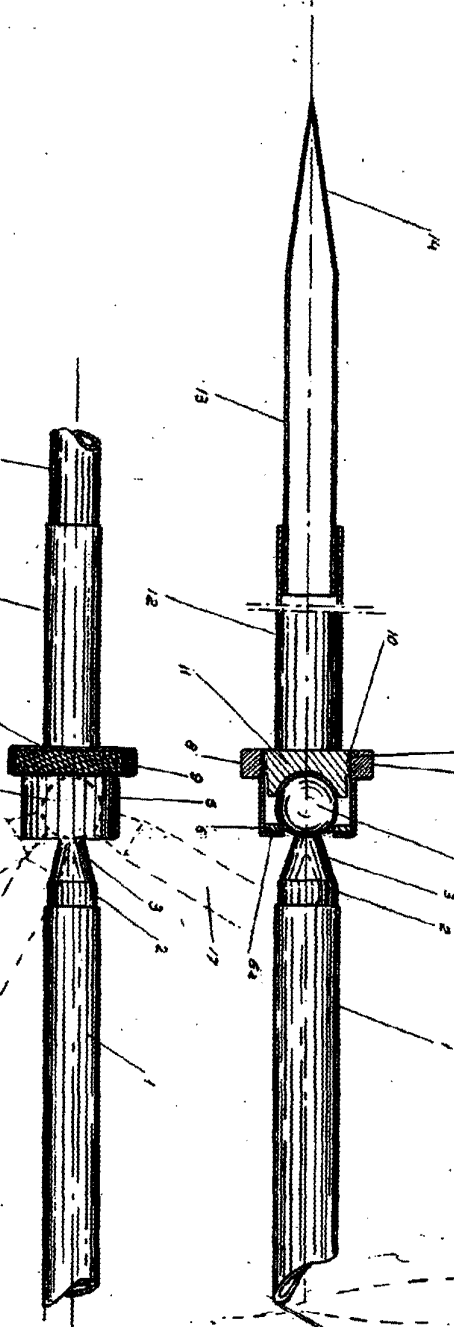


FIG. 3^a

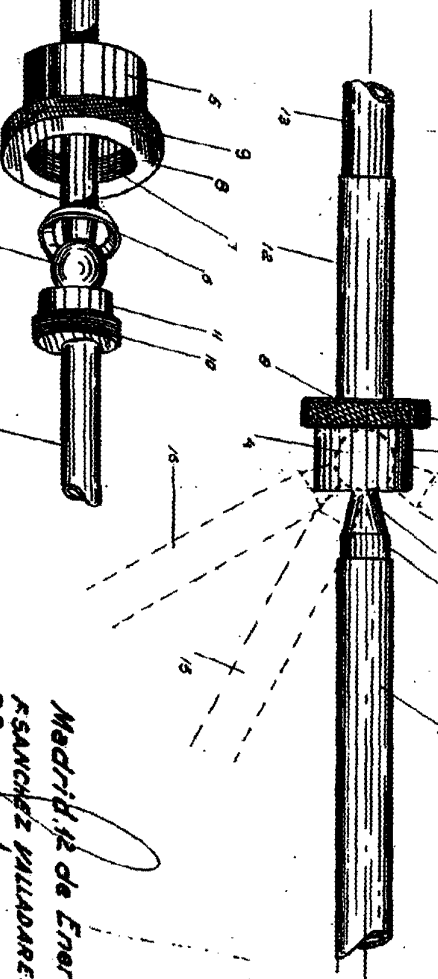
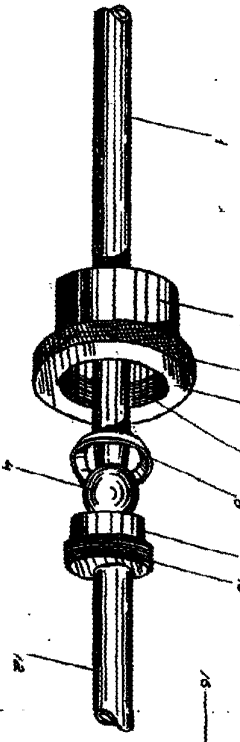
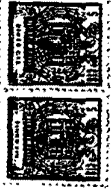


FIG. 4^a



284153



Madrid, 12 de Enero de 1963

A. SANCHEZ MILLADARES
AP

FECHA IMPRIMIBLE