

314615



314615

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DON ROBERTO SAENGER BLOCH, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDEN-
TE EN BARCELONA, Ganduxer 45.

s o b r e

PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE BISAGRAS
PARA PUERTAS Y VENTANAS.

314615-2



La presente patente de introducción tiene como objeto garantizar el derecho de fabricación y explotación en exclusiva del objeto enunciado y aplicables a puertas, ventanas y fabricados similares que deban girar sobre uno de sus bordes alrededor de elemento en reposo relativo.

5.-

Preséntase como objeto principal de esta patente la simplificación de su elaboración, al ser obtenidos los elementos macho y hembra integrantes de la bisagra por un proceso de inyectado de plástico de alta resistencia, preferentemente poliamida o resina acetálica.

10.-

También se indica como objeto principal de esta patente la disposición en el interior de las piezas que forman la bisagra, de unos elementos metálicos de refuerzo, que garantizarán la perfecta resistencia mecánica a los diversos esfuerzos a que debe ser sometida la bisagra, evitando su rotura y desgaste.

15.-

Otro objeto principal de esta patente es la facilitar de su instalación y rápido montaje al ser practicamente independiente de los elementos a que va sujeto, sujeción que se efectúa simplemente al encastrar en el interior de unos orificios que posee la bisagra, las cabezas de unos tornillos anclados sobre el marco y sobre la puerta o ventana, en los lugares adecuados.

20.-

De esta manera, el montaje de las bisagras queda limitado a la colocación de los tornillos de anclaje y a encastrar las piezas macho y hembra de la bisagra sobre los tornillos correspondientes y en la posición adecuada para que a continuación puedan ensamblarse ambas piezas permitiendo el movimiento de la puerta o ventana, girando sobre su borde.

25.-

Resta indicar que la realización de estas piezas en material plástico inyectado, concretamente poliamida o resina acetálica, permitirá un funcionamiento excelente, eliminando al máximo todo frotamiento y ruido, por la propiedad autolubrificante de este material.

30.-

314615 -3-



Como complemento de lo anteriormente expuesto y con el fin de facilitar una descripción detallada, se ha dibujado en las hojas gráficas adjuntas, una realización práctica de la bisagra objeto de esta patente, a modo de ejemplo no limitativo.

5.- Las Figuras 1ª y 2ª., dibujan el alzado y planta de la bisagra macho, que se acoplará al marco e elemento fijo.

Las Figuras 3ª y 4ª., son el alzado y planta de la bisagra hembra, la cual se acoplará a la puerta o ventana, elemento móvil.

10.- La Figura 5ª., muestra las tres proyecciones de la pieza interior metálica de refuerzo de los orificios de encaste.

La Figura 6ª., dibuja la disposición de la bisagra completamente montada.

La Figura 7ª., es un detalle de la extracción de las cabezas de los tornillos de soporte de las bisagras.

Finalmente la Figura 8ª., muestra un detalle de la forma de la cabeza del tornillo de soporte de la bisagra.

20.- Siguiendo los diseños, se aprecia el elemento macho (9) de la bisagra, sujeto al marco (10) mediante los tornillos (11) al quedar su cabeza (12), que posee dos planos simétricos, encastada en el interior del orificio (13) que posee la pieza, en número de dos en este ejemplo.

25.- Estos orificios poseen una zona amplia por donde podrá introducirse la cabeza del tornillo, en la posición señalada en la Figura 8ª., y una zona angosta, con el reborde (14) que mantendrá sujeta a la cabeza del tornillo, evitando su salida imprevista.

30.- Estos orificios reforzados y protegidos sus bordes, mediante la inserción, en el proceso de inyección, de la pieza metálica (15) poseedora de orificios (16) coincidentes con los de la bisagra, y unas pestañas (17) para el anclaje en el interior de la misma.



Asimismo, el elemento macho de la bisagra va provista de un pivote cilindrico (18) que se introducirá en el orificio circular (19) de la pieza hembra (20).

5.- Este pivote queda reforzado también por la inserción de un cilindro metálico (21) en su interior, cilindro dispuesto durante el proceso de inyección y que se prolonga hasta el interior del cuerpo de la bisagra macho (9).

10.- La puerta, ventana o similar (22), quedará unida a la bisagra hembra (20) mediante tornillos (11) idénticos, sujetos esta vez al armazón de la puerta o ventana.

15.- La disposición de los orificios donde serán colocados los tornillos de sujeción, es diferente en la pieza macho que en la pieza hembra de la bisagra. Mientras en la primera la zona angosta del orificio queda en la parte superior del mismo, en la segunda es a la inversa. De esta manera, al ser colocada la puerta (22) en sus bisagras, el peso (23) de la misma dispondrá las cabezas (12) de los tornillos (11) en la zona angosta del orificio (13), que en la bisagra hembra (20) está en la parte inferior, impidiendo su salida.

20.- Al propio tiempo, el peso (24) del conjunto hará que la bisagra macho (9) quede colocada sobre sus correspondientes tornillos, fijados al marco (10), alojado la cabeza (12) de los mismos en la zona estrecha del orificio dispuesta en la parte superior del mismo, evitando la pestaña o reborde (14) la salida imprevista del tornillo.

25.- Toda variedad de forma exterior y dimensiones, así como de calidad, no alterarán la esencialidad de esta patente, cuya solicitud viene detallada en esta descripción y resumida en las reivindicaciones de la siguiente

30.-

N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.



314615

- 1a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de bisagras para puertas y ventanas, caracterizados por estar compuestas de una pieza macho y una pieza hembra obtenidas por moldeo de un material plástico resistente, consistiendo su sistema de sujeción en la disposición sobre el marco y sobre la puerta o ventana de unos tornillos cuyas cabezas quedarán ajustadas en la zona angosta de los orificios que cada elemento de la bisagra posee al respecto, todos ellos provistos de un reborde que impedirá la salida de las cabezas de los tornillos, y caracterizada también porque durante su proceso de moldeo se habrá dispuesto en el interior de los elementos de la bisagra unas piezas metálicas que protegerán y reforzarán los orificios donde se alojan las cabezas de los tornillos, así como otra pieza metálica que reforzará el vástago cilíndrico que caracteriza a la pieza macho de la bisagra y sobre el que girará la pieza hembra de la misma.
- 5.-
- 10.-
- 15.-

- 2a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de bisagras para puertas y ventanas, caracterizados porque los orificios donde se dispondrán las cabezas de los tornillos de sosten están colocados, en cada pieza que forma la bisagra, respectivamente invertidos, de manera que la puerta, al ser colocada sobre la bisagra hembra, encastará las cabezas de los tornillos de sujeción en el interior de la zona angosta del orificio, zona situada en su parte inferior, mientras que al ser colocada la parte macho de la bisagra sobre sus tornillos correspondientes, fijados sobre el marco de la puerta o ventana, quedarán las cabezas de los mismos encastados en la zona angosta de los orificios, zona situada en su parte superior.
- 20.-
- 25.-

- 3a.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE BISAGRAS PARA PUERTAS Y VENTANAS.
- 30.-

Según se describe en la presente memoria que consta de



314615

seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 24 de junio de 1965

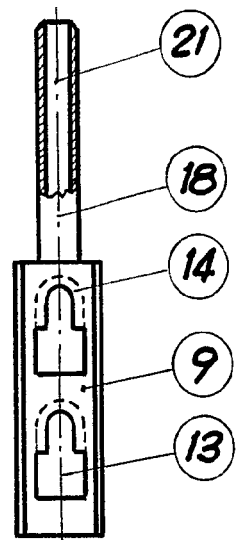


Fig. 1

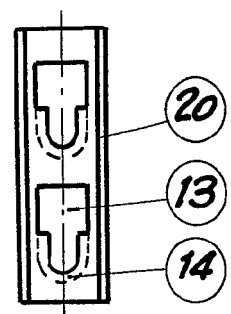


Fig. 3

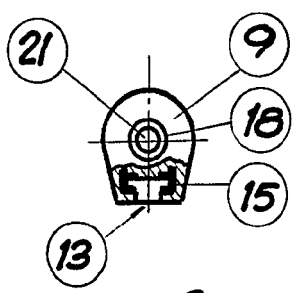


Fig. 2

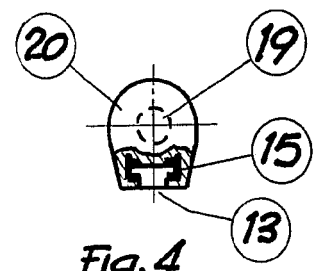


Fig. 4

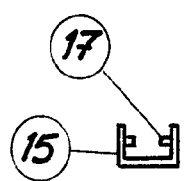
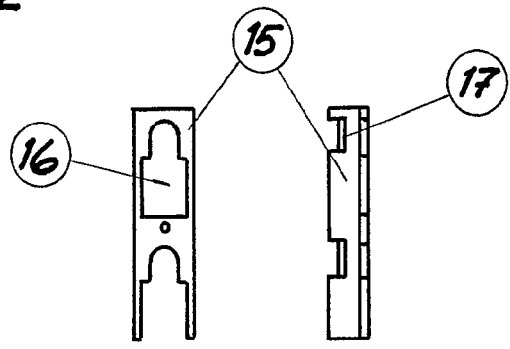


Fig. 5

Escala variable

24 JUN 1915

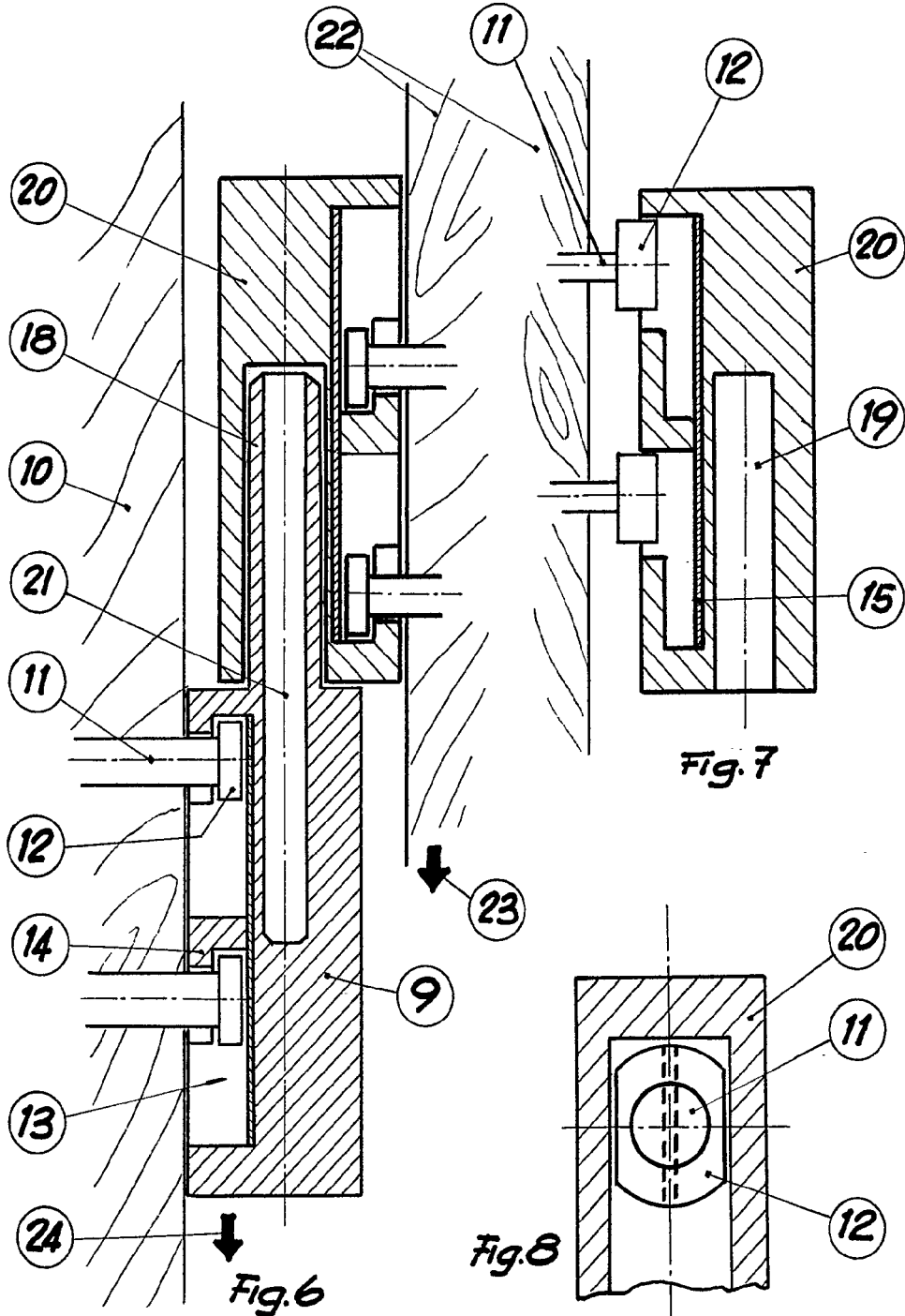


Fig. 7

Fig. 8

Fig. 6

Escaleta variable

24 JUN 1965