

315452

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

UN PRIMER CERTIFICADO DE ADICION, EN ESPAÑA, A FAVOR
DE CRISTAMOL^{sa} S.A., DE CRISTAL, MOLDURA Y METALES, DE
NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN MADRID, AVENIDA DE
JOSE ANTONIO, nº 27,

s o b r e:

PERFECCIONAMIENTOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL
nº 313.126 sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HERRA-
JES PARA VIDRIO".

315452

17 JUL



El objeto de la patente principal está constituido por un procedimiento que, al permitir la unión, en forma indisoluble, de metales de bajo punto de fusión, tales como bronce o aluminio, a otros de punto de fusión más elevado, hace posible la fabricación de los herrajes a que dicha patente se refiere mediante piezas provistas de una parte externa expuesta a los agentes atmosféricos, etc., de metal resistente, en particular pletina de acero, y un núcleo, o parte interna de metal más blando y atacable, inyectada sobre la primera y a la que queda firmemente adherida mediante unos puentes previamente soldados a la pieza de metal duro.

En dicha invención se hace referencia a la aplicación de dicho procedimiento a las diferentes piezas que constituyen los herrajes empleados en las puertas de vidrio denominadas "monobloque", en particular en lo que se refiere a pernos para la sustentación y giro de dichas puertas, así como a otros distintos tipos de tales herrajes.

El objeto de la presente adición está constituido, en particular, por la aplicación del procedimiento a que se refiere la patente principal a la fabricación de las cerraduras empleadas en tales puertas monobloque de cristal y, más concretamente, a las cerraduras del tipo que permite su retirada de la puerta cuando la misma debe quedar abierta.

Conforme a la presente adición, la parte frontal que constituye el frente de la cerradura, que comprende el bombillo de la misma, está constituida por una pletina de acero troquelada, provista de un núcleo inyectado, conforme a la patente principal, de metal más blando, como bronce y aluminio, en el que se practica un orificio en que vá dispuesto el pestillo y mencionado bombillo.



5 Al mismo tiempo, según estos perfeccionamientos, la parte posterior en "U" de que está provista la cerradura está constituida para la introducción de las hojas de vidrio de la puerta, por una sola pieza troquelada de chapa de acero, que se fija a la primera de las piezas citadas mediante unos tetones soldados a dicha pieza en "U" que se introducen en sendos orificios de la primera de las citadas piezas y que son apretados por unos tornillos roscados en otros orificios situados en la parte inferior de dicha primera pieza.

10 Con ello, es posible suprimir los orificios que presentan las cerraduras conocidas en la pieza en "U" citada, dispuestos, cuatro en una de las ramas de la "U" para introducir el destornillador y otros cuatro en la otra, para los tornillos que fijan esta pieza a la que lleva el bombillo.

15 Para mejor comprensión de la idea que nos ocupa, a continuación se describe una forma de realización de la misma, no limitativa, con referencia a los adjuntos dibujos, que representan:

20 Fig. 1, una vista posterior de la pieza que lleva el bombillo de una cerradura fabricada conforme al procedimiento de la invención y dotada de los presentes perfeccionamientos.

Fig. 2, un detalle del pestillo de dicha cerradura.

Fig. 3, una vista anterior de la pieza de la Fig. 1

25 Fig. 4, una vista por la parte inferior de la pieza en "U" de que se dota a la repetida cerradura.

Fig. 5, una vista, asimismo por la parte inferior de la cerradura citada en su conjunto.

30 Conforme al ejemplo de realización representado, estos perfeccionamientos consisten en inyectar en una pieza

315452

17



5 de pletina de acero troquelada (1) un núcleo (2) de metal más blando, como bronce o aluminio, provisto de un vaciado (3), por el que es susceptible de deslizarse un pestillo (3' Fig.2) mediante el accionamiento del bombillo (4) dispuesto en la parte central de la pieza (1).

10 Hacia la parte central de la parte inyectada y por su dorso (2) se practican sendos orificios coincidentes (5-5') en los que se introducen los tetones achaflanados (9-9') que otra pieza en "U" de pletina de acero troquelada (7-Fig.4) que queda firmemente adherida a la pieza primeramente citada mediante unos tornillos (6-6') que roscan en unos orificios practicados en la parte inferior (correspondiente al suelo) de la parte inyectada (2) de dicha primera pieza.

15 En la Fig. 4 se observan las dos ramas (8-8') de que consta la citada pieza en "U", entre las cuales se introducen las hojas de vidrio de los batientes de la puerta, que queda firmemente cerrada al introducirse el pestillo (3') de la cerradura en un orificio del marco o parte de la edificación que rodea la puerta.

20 En la Fig. 3 se aprecia que la parte anterior del bombillo (4) es rebajada de modo que sobresalga por el orificio correspondiente de la pletina troquelada (1) solamente la parte del mismo destinada a la introducción de la llave, una vez que la cerradura queda ensamblada conforme muestra la Fig. 5.

25 Los perfeccionamientos objeto de la presente invención pueden ser realizados en diferentes formas o variantes distintas del ejemplo citado, sin por ello salirse del ámbito de aquellos.

30

N O T A

En resumen, este certificado de adición se contrae

315452^{17 JUL}



a las reivindicaciones siguientes:

5
10
15
20

1ª.- Perfeccionamientos en el objeto de la patente principal nº 313.126 sobre "Procedimiento de fabricación de herrajes para vidrio", caracterizados porque, conforme a los mismos, se inyecta sobre una pieza constituida por una pletina de acero troquelada, provista de un orificio central, un núcleo de metal más blando, provisto asimismo de un orificio central coincidente con el de la pletina citada, en el que se dispone un bombillo y de un vaciado por el que se susceptible de correr un pestillo, practicandose a ambos lados del dorso del citado nucleo otros dos orificios, en que son introducidos sendos talones achaflanados de una de las ramas de una pieza en "U", igualmente de pletina de acero troquelada, que se sujetan mediante unos tornillos introducidos en otros dos orificios de la parte inferior del núcleo, quedando firmemente adherida la pieza últimamente citada a dicho núcleo.

2ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL nº 313.126 sobre "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HERRAJES PARA VIDRIO", según quedan descritos y reivindicados en la presente memoria y nota reivindicatoria que constan de 5 páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 17 JUL. 1965

CRISTAMOL, S.A. - de CRISTAL, MOLDURA y METALES.

Fig.1. 315452

17 JUL 1965
10 25 215
CRISTAL MOLDURA Y METALES
S.A. DE CRISTAL MOLDURA Y METALES

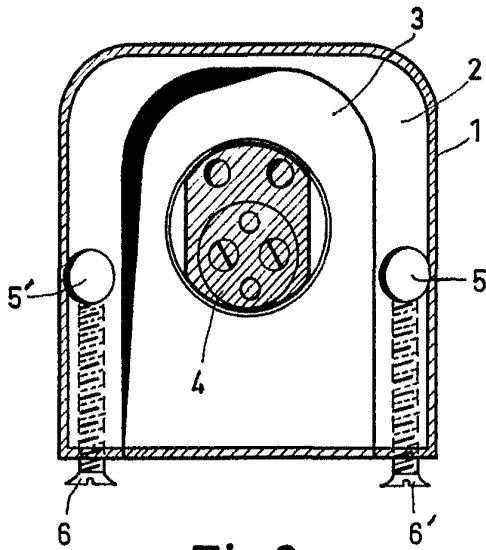


Fig.4.

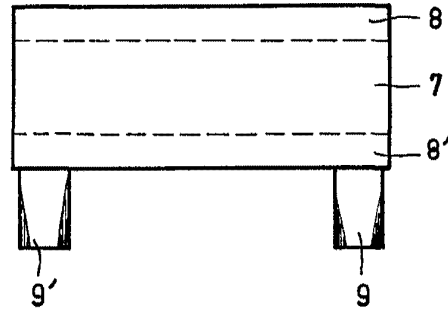


Fig.2.

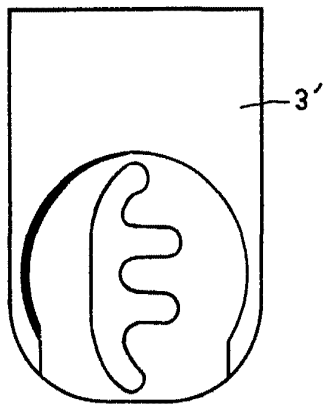


Fig.5.

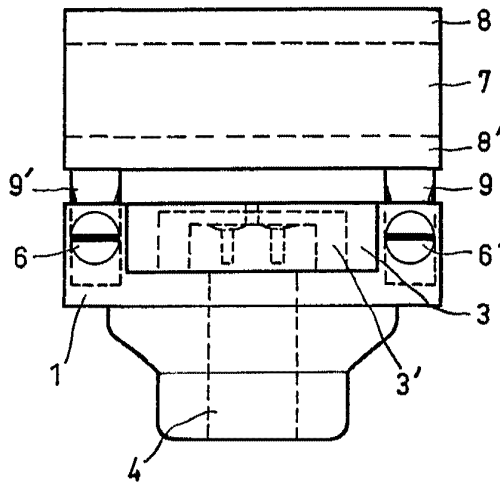
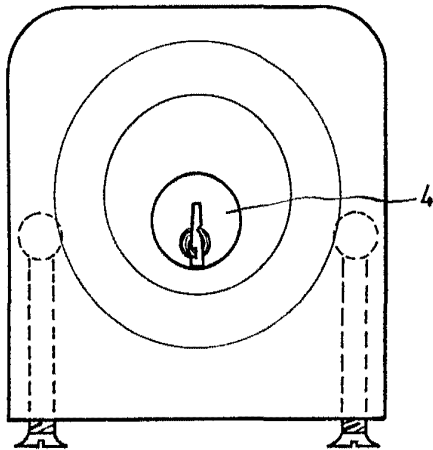


Fig.3.



Escala variable

10 JUL 1965
CRISTAL MOLDURA Y METALES
[Handwritten signature]