

O.G. 13.587.- MPG.

327564



327564

PATENTE DE INVENCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CERRADURAS TIPO
BOMBILLO"

Solicitante: TALLERES DE ESCORIAZA, S.A. entidad española,
domiciliada en ESCORIAZA (Guipuzcoa)

Inventor: D. José Antonio YTAÑE ZARAGUETA

327564



Se refiere la presente Memoria Descriptiva que se une a solicitud de registro como Patente de Invención a "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CERRADURAS TIPO BOMBILLO", cuyas características de novedad le confieren la cualidad de aportar a los fines que se persiguen ventajas más que suficientes para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita, posibilitando determinar un accionamiento mucho más suave y uniforme que en cualquiera de las fabricadas hasta el presente extremándose esta ventaja en la circunstancia de que es indiferente a los cambios bruscos de temperatura o al trabajo rudo cuando el accionamiento de las cerraduras es de uso muy frecuente, a la vez que se eliminan los encasquillamientos o agarrotamientos esporádicos o permanentes.

Al mismo tiempo reduce extraordinariamente el costo de fabricación por razón de que los perfeccionamientos llevan consigo, la sustitución de gran parte del metal o más exactamente aleación metálica conque se fabrican, generalmente latón, por material termomoldeable de bajo costo, tanto en cuanto al valor de la materia prima como en cuanto a la operación de inyección del mismo, para pasar a constituir la mayor parte del cuerpo fijo de la cerradura.

Sustancialmente consiste en eliminar por sustitución la mayor parte del cuerpo metálico de la cerradura, incorporando en su lugar un material termomoldeable y especialmente semi-rígido para evitar una fragilidad excesiva y con ella las consecuencias naturales.

El canuto por cuya ranura se inserta la llave, sigue siendo de naturaleza metálica y especialmente de latón, pero pasa a quedar recibido y fijo contra un cuerpo termomoldeable que por inyección rellena el espacio comprendido entre dicho

327564



5. cañuto y una envolvente cilíndrica de naturaleza metálica o no y la superficie interna del molde de inyección, para las zonas de las bases del cilindro que constituye sustancialmente el cuerpo de la cerradura y que no están protegidas eventualmente por fundas o carcasas de otra naturaleza.

10. Para evitar una posible separación, por el uso u otros agentes, del cuerpo del cañuto con respecto al relleno termomoldeable, la superficie externa de dicho cañuto, presenta una serie de acusados avellanados, determinados en operación previa a la inyección del termoplástico el cual en virtud de su propia naturaleza resínica y de la operación de inyección se incrusta y adquiere carácter consustancial con el resto de su masa, inmovilizándose mutuamente.

15. Se acompañan unos dibujos en los que se muestra una manera de llevar el invento a la práctica, haciéndose constar de manera expresa que el mismo carece de carácter privativo en sus detalles toda vez que se citan solamente a título de -- ejemplo.

20. La figura única representa una sección longitudinal de la cerradura por el plano de colocación de la llave sobre la misma.

25. Se representa una cerradura única, por ejemplo para cajón de mesa, si bien se comprende y se hace constar de manera intencionada que para montar cerraduras de accionamiento por las dos caras, de una puerta, basta enfrentar dos unidades como la del dibujo y referirlas por los mismos medios típicos - que se emplean actualmente.

30. En el espacio determinado por una envolvente (1), - llevada contra el molde de inyección, se incorpora el cañuto (2) de latón y se procede a la inyección del material termomol-

327564



5. deable semi-rígido o no, escogido para este fin y que pasará a ocupar el espacio (3) constituyéndose en esta misma operación la conformación de los tetones, tal que (4), en los correspondientes avellanados, previamente determinados, contra la cara exterior del cañuto (2) el cual lleva incorporado en la forma típica los elementos (5) retráctiles en sus correspondientes pasos (6).

10. Las bases del cilindro que sustancialmente, constituye el cuerpo de la cerradura quedan moldeadas directamente contra las caras internas del molde o bien porque, en esta misma operación de inyección, se coloca predeterminadamente una arandela (7), igualmente de latón, para proteger el hueco interior del cañuto (2) por el que pasa la llave (8) a través de la correspondiente profunda garganta a este efecto determinada.

15. Transcurrido el tiempo necesario para que por un primer enfriamiento la resina macromolecular se coagule, se retira del molde de inyección y se abandona a enfriado definitivo, espontáneo.

20. El resto de las condiciones de acoplamiento de la configuración de la cerradura a los resbalones de accionamiento, se sale del contenido de este escrito, puesto que queda sometido a técnicas propias de la industria y que son de utilidad sin ninguna variación previa, para emplearse utilizando -

25. las ventajas preconizadas por el presente invento.

Suficientemente descrito el mismo, así como una manera de llevarlo a la práctica se hace constar de manera expresa que acepta modificaciones de detalle siempre que estas no afecten a su fundamento.

30. El solicitante se reserva el derecho de extender

327564



a otros países la presente demanda de registro, al amparo incluso de los Convenios Internacionales, así como a perfeccionar la presente Invención solicitando en su caso los adecuados registros para cubrir tales perfeccionamientos.

5.

N O T A

La Patente de Invención solicitada por veinte años, para España, según la vigente Legislación deberá recaer sobre: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CERRADURAS DE TIPO - BOMBILLO", según las características esenciales de las siguientes:

10.

R E I V I N D I C A C I O N E S

15. 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de cerraduras de tipo bombillo, caracterizado porque en una única operación de termomoldeo por inyección, se rellena el espacio hueco determinado entre una envolvente o carcasa cilíndrica de naturaleza predeterminada y un cañuto metálico que presenta la ranura típica para el paso de la llave y los elementos retráctiles de accionamiento de la cerradura, por una masa de material termoplástico, que se fija a la superficie exterior del cañuto, por medio de una serie de acusados avellanamientos, determinados contra la misma a este efecto y en los que se incrusta sustancialmente dicha masa termomoldeable, que constituye la mayor parte de la masa de la cerradura y porque las bases de la configuración cilíndrica que sustancialmente presenta, quedan moldeadas contra las caras internas del molde y eventualmente recibe un disco metálico obturando la boca de salida de la ranura determinada para la entrada de la llave por la otra cara.

20.

25.

30.

2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CERRADURAS TIPO BOMBILLO".

327564



Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid,- 4 JUN. 1966

TALLERES DE ESCORIAZA, S.A.

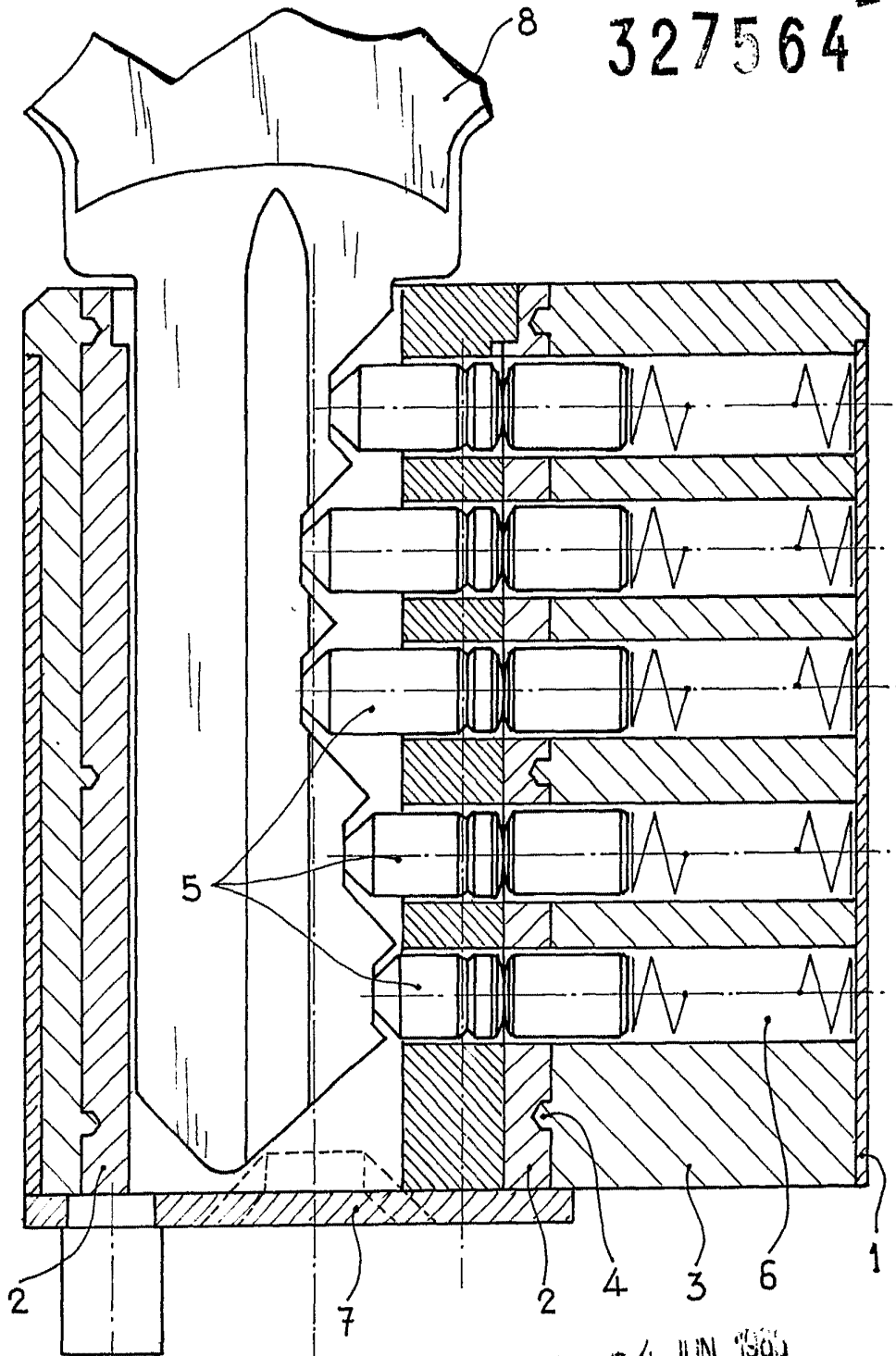
P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.


Firmado: M.ª Dolores Jorquera



327564



Madrid, 4 JUN. 1963
 TALLERES DE ESCORIAZA, S.A.
 P. FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
 P.P.

ESCALA VARIABLE

Firmado: M.ª Dolores Jórquera