

70938



MEMORIA DESCRIPTIVA  
de la PATENTE DE INVENCION , cuyo registro  
se solicita a favor de D. BENITO SAENZ LEA-  
NEZ, de nacionalidad española, con domicilio  
en Logroño, Camino Viejo Alberite, s/nº, por:  
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MANILLAS PA-  
RA CREMONAS DE PUERTAS Y VENTANAS".

Sabido es la importancia que cuanto  
se relaciona con la construcción, posee en la  
actualidad.

5 En ello se busca por un lado, la may-  
or consistencia en materiales y por otro, la  
reducción en precios de costo y venta.

Entre las piezas que en la construc-  
ción adquieren importancia fundamental, se en-  
cuentran las manillas para las cremonas de las  
puertas y ventanas.



Ahora bien, tales manillas para cremonas, vienen fabricandose en la actualidad, entre otros por los dos procedimientos siguientes:

15

Uno de tales procedimientos, es la fabricación del de la parte constitutiva del metal y por otra parte e independiente, la pieza de hierro, que se adapta, la que hace de enganche o piñon elevador del gatillo de la puerta, mediante sistema de mecanización manual.

20

El otro procedimiento que viene empleando se, ha sido la adaptación a la pieza de hierro de la parte constitutiva de metal.

25

Ahora bien, el venirse empleando en la fabricación de tales manillas para cremonas, el aluminio, el referido metal puede emplearse para la fabricación de tales manillas para cremonas, pudiendo ser el aluminio en barras de perfiles laminados o pretensados, el cual presenta la gran ventaja de ser más economico, asimismo, como encontrarse la pieza mucho mejor terminada, ya que la misma no presenta porosidad alguna, interna ni externamente y en su consecuencia, la robustez y consistencia de la pieza, es maxima.

30

35

Si bien, estas ventajas resulta casi fundamentales, por otro lado, presenta el grave defecto de que ello lleva consigo una laboriosa mecanización sobre la pieza de aluminio, haciendole la oquedad apropiada para la introducción de la pieza de hierro y sujeción de la misma, por medio de tornillos, pasadores o similares.

40



El otro procedimiento, es emplear aluminio fundido en colada, en cuyo caso, es la pieza de hierro sobre la que se trabaja y a la misma, se adapta el aluminio en colada.

45

Ahora bien, este procedimiento presenta defectos multiples, entre los que cabe que destacar por un lado, su elevado coste; por el otro, la imperfección prominente que de tal aluminio, adquiere porosidad tanto interna como externa, cuya porosidad por un lado, da origen a que pierda consistencia, produciéndose la rotura entre la pieza de hierro y la de metal, quedando inservible la cremona y por otro lado, a que dicha porosidad cuando es externamente, pierda en estetica, lo que a su vez, origina una laboriosidad en el pulido, repercutible sobre el precio de costo y venta, ya que por si elevadísimo, casi el doble que el aluminio en barra o perfil laminado o pretensado, como hemos indicado anteriormente.

50

55

60

A soslayar todos los anteriores inconvenientes y otros muchos inherentes o derivados, viene el Sistema de fabricación de manillas para cremonas de puertas y ventanas; objeto de la presente Patente de Invención.

65

Consiste el procedimiento o Sistema de fabricación de manillas para cremonas de puertas y ventanas, en que los perfiles pretensados de las laminas de aluminio son cortados en medidas adecuadas al grueso que se desea dar a la cremona, sometiendola al trabajo de una fresadora que da el corte apropiado y en el lugar idoneo en donde debe adaptarse la pieza de hierro, produciendo la oquedad consiguiente.

Una vez realizado, mediante la fresadora, o máquina

70



similar, la susodicha oquedad, se embute a presión la pieza de hierro que constituye el gatillo de sujeción, cuya pieza gatillo adopta la forma idónea a la finalidad similar a la de la oquedad producida.

75

Brevemente el otro perfil laminado o pretensado, se realiza en las laminas, cortes sobre las mismas, para producir piezas y perfiles que sirven para la embutición exterior, de fuera para dentro de dichos perfiles que tienen por finalidad, el servir de sujeción y taponamiento a la pieza de hierro introducida en la manilla para cremonas.

80

Dicha sujeción y taponamiento, se realiza por presión, dando origen a que la manilla quede prácticamente, constituyendo una sola pieza, sin que exteriormente se perciba nada y en su consecuencia, no pierda en vistosidad.

85

Las ventajas que reporta este procedimiento de fabricación de manillas para cremonas de puertas y ventanas son innumerables y entre las mismas, cabe destacar:

90

1ª.- Eliminar completamente el aluminio en colada, el cual como ya hemos indicado anteriormente, es del doble precio de costo que el laminado o pretensados, asimismo como todos los defectos inherentes que dicho aluminio colocado, trae consigo cuales es fundamentalmente la porosidad propia que en el mismo se produce con gran frecuencia, dando origen a su vez, a la falta de consistencia y fácil rotura de la cremona.

95

2ª.- A evitar la ardua manipulación manual en las piezas de aluminio al introducir la pieza de hierro, manipula-

ción que a su vez da origen:

100

a).- A la elevación de precio de costo y venta de dichas piezas.



b).- A la disminución de piezas a producir.

105

c).- Al posterior trabajo en cuanto a la sujeción de la pieza de hierro, en la de metal, así como a precisarse piezas suplementarias tales como tornillos, esparragos, pistones o similares.

110

d).- Que evitadas tales piezas suplementarias: tornillos, esparragos, pistones, etc., se evita naturalmente, por un lado, en cuanto a estética se refiere, el afeamiento que tales piezas producen y finalmente por otro lado, la poca consistencia y mucha fragilidad de tales piezas suplementarias y que igualmente el que a ser la manilla para cremonas un objeto de casi continuo uso por los usuarios de las viviendas, es fácil que tales piezas supletorias superpuestas, externamente, produzcan rozaduras o cortaduras.

115

120

Como se puede percibir por este Procedimiento son innumerables las ventajas que se consigue, aparte de que la práctica nos irá señalando con el tiempo, nuevas ventajas así como otras aplicaciones por este Procedimiento.

125

A título expositivo pero no limitativo se acompañan unos Planos, en los que por sus diversas figuras se pueden percibir las características esenciales del Procedimiento de la presente Patente de Invención.

La figura 1a., es una vista del perfil de la pieza



130

laminada, cuyo perfil puede adoptar formas variadisi-  
mas y en cuyo perfil en uno de sus lados, se le da un  
corte profundo, produciendo una concavidad hueca la  
que adopta la forma más idónea, acorde naturalmente,  
con la forma que se le haya dado a la pieza de hierro  
a embutir a presión, señalándose con (A), al perfil de  
la pieza de metal y con (C), a la concavidad producida.

135

La figura 2ª., son unas vistas de diferentes perfiles,  
adoptando diferentes formas, las cuales pueden ser va-  
riadísimas, cuya pieza perfil de hierro se embute en  
la concavidad hueca de la pieza de metal, que a título  
expositivo ha sido objeto de la figura 1ª., embutición  
que se realiza a presión señalándose con (B), a la par-  
te a embutir en la pieza metal mientras que con (D),  
se señala a la parte de la pieza de hierro externa o  
mejor dicho que hace accionar al mecanismo de apertura  
y cierre de las cremas de las hojas del marco de las  
ventanas o puertas.

140

145

La figura 3ª., son unas vistas igualmente de los  
perfiles de pieza laminada que se superpone, igualmente  
a presión, sirviendo de sujeción y taponaje de la pie-  
za de hierro, cuyas piezas perfiles pueden adoptar mul-  
tiples formas.

150

La figura 4ª., es una vista general de la pieza cong-  
tituyendo en todo o conjunto, señalándose con (A), a la  
pieza metal. Con (B), a la pieza de hierro embutida en  
la concavidad producida y con (D), al perfil de la pie-  
za que superponiéndose y a presión se adapta sobre la  
concavidad producida, sirviendo de sujeción de la pieza  
de hierro y con (D), a la parte externa o que hace accio

155



nar al mecanismo de apertura y cierre de las cremonas de las puertas y ventanas.

160

Y finalmente la figura 5<sup>a</sup>., es una vista de frente y de perfil de la hoja de una ventana aplicada la pieza correspondiente, señalándose con idénticas letras de las señaladas anteriormente en las otras figuras.

165

Queda así descrito y representado el procedimiento de la fabricación de manillas para cremonas de puertas y ventanas, objeto de la presente patente de invención, el cual puede adoptar dimensiones y formas variadísimas e introducirsele cuantas variantes la práctica aconsejen, siempre que estas no alteren las características esenciales del objeto de la Patente, reservándose el Inventor los derechos que la Ley le confiere para proteger con sucesivas Patentes o Certificados de Adición las Mejoras o Perfeccionamiento que no queden cubiertos con la presente Patente de Invención.

170

**N O T A.**- Se reivindica la propiedad de esta Patente de Invención por:

175

**PRIMERA.**- Procedimiento de fabricación de manillas para cremonas de puertas y ventanas, caracterizado en que a los perfiles pretensados de aluminio son cortados por fresadora o máquina similar en medidas adecuadas al grueso que se desee dar a la cremona, en el lugar deseado si se le practica una concavidad en donde es embutida a presión una pieza de hierro de formas variables, la que hace de gatillo de sujeción y la cual, una vez embutida en la pieza que constituye la cremona se introduce igualmente a presión, en la parte de concavidad que resta, otra pieza del

180

185



190

mismo material que el de la manilla de la cremone, la cual ha sido previamente cortada de otros perfiles laminados o pretensados y cuya pieza, sirve de sujeción y taponaje de la anterior pieza de hierro y las cuales piezas, quedan solidarias, constituyendo el conjunto de la manilla de cremone, sin precisar pieza alguna supletoria, con máximo grado de solidez y sin percibirse exteriormente las operaciones realizadas.

SEGUNDA.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MANILLAS PARA CREMONAS DE PUERTAS Y VENTANAS.

Esta memoria Descriptiva consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de una doble de Planos.

Madrid, 6 de Septiembre de 1.966

El Agente Oficial de la Propiedad Industrial,

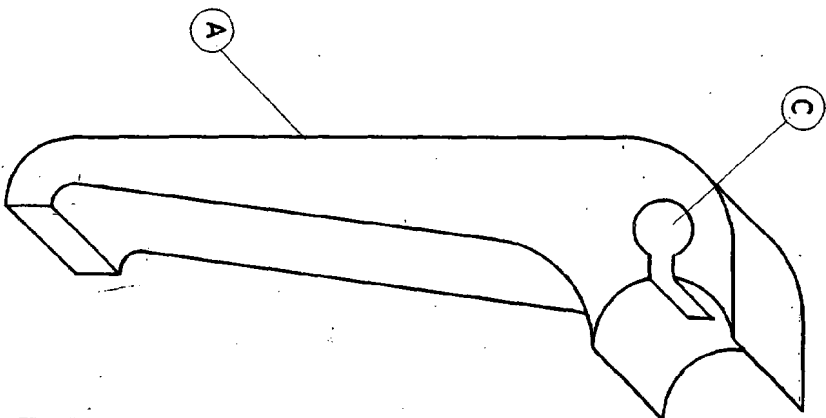


FIG. 1a

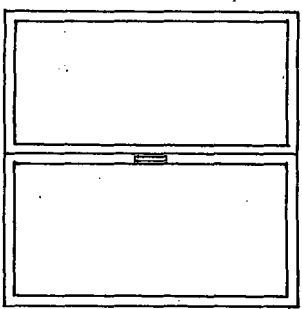


FIG. 5a

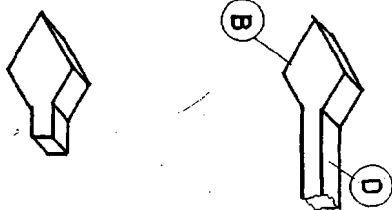
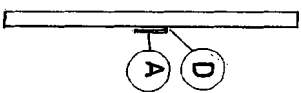


FIG. 2a

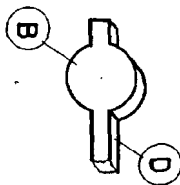


FIG. 3a

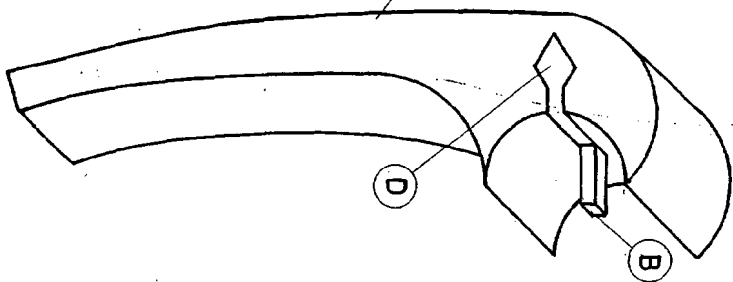
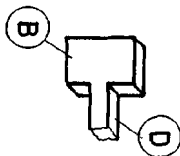
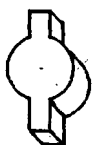


FIG. 4a

MADRID 9 SEP. 1965

El Agente Oficial de la Propiedad Industrial.

*Benito Saenz Ibanez*  
 BENITO SAENZ IBANEZ

