



334757



Memoria Descriptiva

sobre:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CERRADURAS"

=====

Solicitante: VILARRASA, S.A., entidad española, residente en:
Paseo del Rey, nº 12 -MADRID-

=====

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de cerraduras y mas particularmente a un procedimiento para fabricar cerraduras de material plástico.

5. Hasta el presente momento las cerraduras



se construian de materiales metálicos, lo cual suponía una construcción dificultosa dada la resistencia que oponen los metales a su moldeo.

5. Con el plástico se obtienen cerraduras de alta calidad, con una resistencia y un funcionamiento tan perfecto como lo pueda ser el de una cerradura metálica, presentando la ventaja de su fácil moldeo a una temperatura relativamente baja, todo esto supone un ahorro considerable en tiempo y mano de obra,
10. ahorro que se hará notar en el precio de estas cerraduras.

15. Una nueva ventaja de esta cerradura que debe tenerse en cuenta, es el poderse facilitar cerraduras de toda clase de colores, lo que constituye un adelanto en la decoración, pues se puede suprimir el tener obligatoriamente que poner elementos en las puertas de diferente color al de éstas.

20. La construcción de una cerradura por este nuevo procedimiento se efectua de la forma siguiente: el cuerpo principal de la cerradura se constituye de una caja, formada por dos partes que se superponen, o si se desea también se puede conformar en una sola pieza. Cada una de estas partes se conforma en un troquel en el que se introduce plástico en estado fundido haciendo bajar a continuación un macho que le dá
25. la forma interior deseada con los nervios y protuberancias necesarias, que coincidirán al colocarse en la posición de uso con las protuberancias presentadas por la parte opuesta, para darle así una mayor consistencia a la caja. El troquel presentará en una de sus
- 30.



- caras laterales dos rehundidos, los cuales se transforman en dos salientes en la parte correspondiente del macho y en dos aberturas laterales en cada parte de la caja de la cerradura. El lado de la caja en
5. que se practican las aberturas es de un espesor considerablemente mayor al de las paredes del resto de la caja y se prolonga hacia ambos lados por el exterior de la caja, para facilitar la unión de la cerradura a la puerta. La otra parte de la caja es de unas dimensiones ligeramente inferiores a la de la parte anterior, con el fin de alojarse en ésta. En la parte
10. central de cada uno de los troqueles existe un orificio de forma circular con una proyección lateral, presentando el macho un saliente de la misma forma, los
15. cuales dan origen a un orificio de la misma forma en cada uno de los elementos que constituyen la caja.

- Los troqueles para moldear ambas partes de la caja se encuentran divididos en dos mitades con el fin de facilitar la extracción de dichas partes una vez
20. moldeadas.

- El pestillo se configura en un nuevo troquel, que presenta la forma de éste, de su vástago de accionamiento y de un ensanche que presenta éste en su parte central, el cual hace tope con uno de los nervios que
25. presenta la caja. El troquel al igual que en el caso anterior se encuentra dividido en dos partes para facilitar la extracción de la pieza una vez configurada. Este pestillo se aloja de manera deslizante, una vez montada la cerradura, en la ventana superior de la pared lateral
30. de la caja.



La conformación de la palanca se cierre se realiza de una forma similar a la del pestillo, teniendo en cuenta que presentará por su parte inferior una serie de ranuras para su accionamiento por medio de una leva, que es movida mediante la llave, y en su cuerpo presentará una ranura longitudinal que la sirve de guía y en la que se aloja una de las protuberancias de la caja. Esta palanca se aloja de manera deslizante en la segunda ventana que presenta la pared lateral de la caja.

El bombillo se constituye de dos piezas sensiblemente cilíndricas de plástico, una de las cuales puede girar libremente dentro de la otra que es hueca, y lleva en su parte central aproximadamente una leva que actúa sobre las ranuras de la palanca de cierre. En la pieza fija se encuentran montadas las guardas que impiden que gire la pieza móvil si no es mediante la llave. Estas dos piezas se conforman igualmente que las anteriores y se montan entre los dos orificios que a tal fin presentan las paredes frontales de la caja.

La llave se configura, al igual que las demás piezas que constituyen la cerradura, en un troquel, en el que se introduce el plástico en estado fundido, terminándose la configuración haciendo bajar un macho que coincide exactamente con el troquel.

Quede bien entendido que la descripción de este ejemplo se ha hecho a efecto ilustrativo, no limitativo y por tanto se pueden efectuar una serie de cambios, sin salirse por ello de la naturaleza del invento.



- Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no altere su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita una Patente de Invención, por 20 años, sobre: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CERRADURAS", caracterizándose por lo siguiente:
5. 1ª.- Procedimiento para la fabricación de cerraduras, caracterizado porque tanto la caja de la cerradura, formada por dos piezas, como los elementos fundamentales de ésta, pestillo, palanca de cierre, bombillo, llave etc. se configuran de una materia plástica en estado fundido por medio de troqueles y machos apropiados.
 10. 2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque después de moldear las diferentes piezas de la cerradura se someten a una operación de terminado en la que se eliminan las rebabas.
 15. 3ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque una de las partes que forman la caja dispone en su perímetro interior de un resalte y la otra en el perímetro exterior de una ranura, con el fin de proporcionar el acoplamiento de la una en la otra.
 20. 4ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque los dos elementos que forman la caja son de las mismas dimensiones y se adhieren por temosellado.
 25. 5ª.- "Procedimiento para la fabricación de cerraduras", tal y como queda substancialmente descrito
 - 30.



en la presente Memoria.

Esta Memoria consta de 6 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,
VILARRASA, S.A. 21 DIC. 1958

J. GOMEZ
C. F. de la Compañía S.A.