

349855



NE 1968

349,855

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don Faustino PALACIO TEJEDA

de nacionalidad española

residente en Barcelona, Avda. Meridiana, nº 233

por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONTERAS DESLIZANTES PARA PATAS DE MUEBLES Y SIMILARES"

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención se refiere a un nuevo procedimiento encaminado a la fabricación de conteras deslizantes, del tipo de las que se disponen en las patas de muebles y otras realizaciones similares. Una contera de la clase en cuestión, realizada a base del procedimiento que se describirá, se caracteriza por su solidez estructural y su duración prácticamente ilimitada, por lo que su precio de coste puede resultar muy reducido al ser fabricadas en series importantes y su funcionamiento ser completamente satisfactorio.

5. El procedimiento que se describirá ha de permitir obtener conteras constituidas esencialmente por un bloque resistente de un material elástico moldeable (tal como cloruro de polivinilo), apoyado sobre el suelo mediante una zapata metálica, de mo-



do que el primero resulte parcialmente deformable y la segunda rígida. El acoplamiento de la contera al extremo inferior de la pata de un mueble p similar se establece por cualquier sistema adecuado, por ejemplo, un vástago puntiagudo y autorroscante o una prolongación tubular enchufable.

5. Supone el nuevo procedimiento de fabricación el empleo de moldes adecuados a la configuración de las conteras y la realización de los diferentes elementos de éstas con las operaciones necesarias a su estructura y a su manera de acoplarse para la constitución conjunta del dispositivo de apoyo de que se trata.

10. Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente Memoria cuatro hojas de dibujos, en los que se han representado, a título de ejemplo ilustrativo y no limitativo, dos casos de realización de una contera deslizante para patas de muebles y similares, a base del procedimiento de fabricación objeto de la Patente y de sus reivindicaciones.

En los dibujos:

20. La Fig. 1 representa la fase de realización previa de la cazoleta metálica que constituye el apoyo del dispositivo, mientras que la Fig. 2 indica la configuración de la misma en sus dos etapas sucesivas de realización. La Fig. 3 se refiere a la segunda etapa, que es la de acabado formal de la cazoleta.

25. La Fig. 4 representa la fase de introducción de las cazoletas en el molde conformador, a la que sigue el cierre de éste y la introducción de los vástagos axiales en sus elementos envolventes de soporte, sustentados, a su vez, por el contramolde, portador del conducto de entrada del material líquido empleado para constituir el bloque elástico de la contera.

30. La Fig. 5 muestra la fase de inyección del material



fluido hacia el interior del molde y la formación definitiva de la contera, cuya constitución se ve en la Fig. 6, en su mitad seccionada por un plano meridiano.

5. La Fig. 7 se corresponde con la 5, refiriéndose a la fase de fabricación final de una contera que puede considerarse como una variante de la representada en la figura anterior. La Fig. 8 da idea de la estructura de esta segunda versión, de estructura formal ligeramente distinta.

10. La cazoleta de apoyo de la contera se obtiene previamente a la fabricación propiamente dicha de esta última, mediante un juego de estampa (1), provisto de un punzón (2), y una contraestampa (3), dotada de una sufridera (4).

15. Se emplea una pieza (5) de chapa metálica del espesor y calidad convenientes, obteniéndose -en una primera fase- una cazoleta elemental cilíndrica, de lados rectos (6) y fondo cóncavo (7).

20. En una segunda fase, se utiliza una estampa (8), con un punzón doblador (9), dotado de una concavidad (10), y una contraestampa (11), cuya sufridera (12) recibe la cazoleta y -por asociación con la primera parte- comunica a la misma la configuración que se ve en las Figs. 2 y 3, con el fondo (13) y la corona periférica doblada (14) y sin solución de continuidad.

25. La fase final y principal del procedimiento de fabricación que se describe emplea un soporte (15), provisto de cavidades (16), con fondo ocupado por un imán (17) y destinados a alojamiento de las cazoletas previamente realizadas (13-14). Una pieza a modo de placa de cierre (18) se aplica sobre el soporte (15), la cual posee unos orificios (19), en correspondencia con aquellas cavidades (16). Los vástagos (20) sirven de guía para  
30. centrar con precisión la segunda pieza (18) respecto a la prime-



ra (15). Esta misma placa (18) presenta unos pasos (21) que desembocan en los orificios (19).

5. Constituída la parte descrita, se dispone el cuerpo complementario (22), asociado a una placa (23). El primero sustenta unos elementos (24) de retención de unos clavos o tornillos (25) que se introducirán en las perforaciones centradoras (26) y que se destinan a realizar, en unas de las modalidades de las mismas, la fijación de la contera al extremo de las patas de muebles y similares.

10. El conducto (27), cuya boca se halla en la placa (23), permite la inyección del material en estado flúido hacia el interior del molde cuando el conjunto de éste está cerrado en la forma que se ve en la Fig. 5. Gracias a los imanes (17), las cazoletas metálicas (13-14) se mantienen en su posición en el momento de la inyección.

15. La configuración terminal de los elementos (24) permite obtener los entrantes (28) en la parte elástica de la contera, lo que facilita su adaptación a la función de apoyo y sustentación que se le atribuye.

20. La Fig. 6 permite apreciar la estructura de la contera obtenida a base del procedimiento explicado. Se aprecia el taco elástico (29), obtenido por inyección del material (30) (por ejemplo cloruro de polivinilo), el cual entra por (27), pasa por (21) y llena toda la cazoleta (13-14), ocupando el orificio (19), que determina el nivel de la pieza. El clavo o tornillo (25) queda totalmente inmovilizado dentro de la masa inyectada. La versión de las

25. Figs. 7 y 8 supone el empleo del elemento con ligeras variantes. Unos vástagos (31) hacen las funciones de noyo. El material elástico, al inyectar, adopta la configuración de un cuerpo tubular de cualquier sección, con la cavidad interna ciega (32), que da

30.



ENC  
198

flexibilidad a la contera y permite enchufarla a la pata, a vez tubular, de un mueble metálico o similar.

Los moldes descritos se dispondrán, a su vez, en prensas de inyección de la potencia adecuada a las dimensiones de las conteras fabricadas.

Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de una contera clavable o enchufable fabricada según el procedimiento explicado, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

N O T A

REIVINDICACIONES

Se reivindica con objeto de la presente Patente de Invención:

15. 1a.-Procedimiento de fabricación de conteras deslizables para patas de muebles y similares, que se caracteriza esencialmente por realizarse en tres fases sucesivas, de las que la primera comporta la formación previa de una cazoleta metálica de estructura laminar, que constituye el elemento de contacto con el suelo, la cual se obtiene por corte y doblado, en un juego de estampa y contraestampa, de la plancha correspondiente, en
20. cuya operación la acción de un punzón cilíndrico y arromado determina la cazoleta de pared cilíndrica y fondo cóncavo-convexo, sometándose a continuación tal cazoleta a la segunda fase, en la que, con ayuda de un segundo juego de estampa y contraestampa,
25. en este caso con misión dobladora, tiene lugar el replegado hacia dentro del borde de la pared cilíndrica de la piezas, cuya sección diametral es, a partir de este momento, la de una "C" aplana-
30. nada, completándose el proceso con la tercera fase, consistente en la colocación de varias de estas cazoletas en un molde apropiado para inyectarles un material elástico que actuará de medio



amortiguador de la contera una vez fijada ésta por clavado, rosca do o enchufe a la correspondiente pata del mueble o análogo.

- 2ª.-Procedimiento de fabricación de conteras deslizantes para patas de muebles y similares, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de utilizarse un molde compuesto por un cuerpo dotado de varias cavidades para otras tantas cazoletas metálicas, cuyas cavidades poseen en su fondo un imán para inmovilizar a estas últimas en el momento de la inyección de un material elástico, tal como cloruro de polivinilo u otro, cooperando con el aludido cuerpo una placa con orificios coincidentes con aquellas cazoletas y provistas de pasos para entrada del material, cuya placa se destina a formar el gueso de materia elástica sobre la cazoleta, la cual se completa, en una de sus ejecuciones, con un elavo o tornillo axial, el cual se mantiene fijo con ayuda de una pieza centradora, dispuesta en un segundo cuerpo de cierre del molde y ligeramente sobresaliente del mismo, cuerpo que posee el oportuno conducto para entrada del material inyectado, dando lugar esta operación a una contera en la que el material ocupa todo su interior e inmoviliza al clavo o tornillo cuya región de la cabeza se halla empotrada en la masa, la cual, en la cara exterior, presenta un ahuecamiento central que facilita el buen montaje de esta contera clavable.

- 3ª.-Procedimiento de fabricación de conteras deslizantes para patas de muebles y similares, según la reivindicación 1, que se caracteriza por el hecho de que para el moldeo de conteras enchufables, a la masa inyectada se le da forma tubular de cualquier sección mediante un noyo que se dispone en el cuerpo de cierre del molde y que no alcanza al fondo de la cazoleta metálica.



4ª.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONTERAS DESLI-  
ZANTES PARA PATAS DE MUEBLES Y SIMILARES.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de siete páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de cuatro hojas de dibujos aclarativos.

Madrid, 27 Enero de 1968

P. A.

E. ESCRIG

P. P.

D. FAUSTINO PALACIO TEJEDA

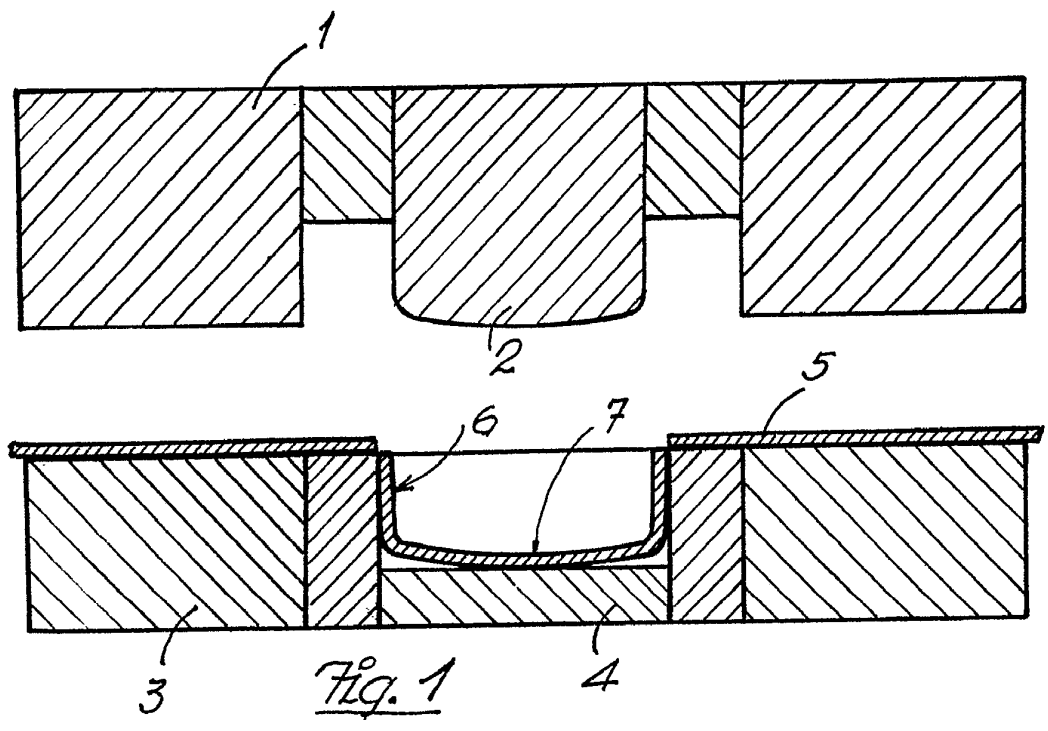


Fig. 1

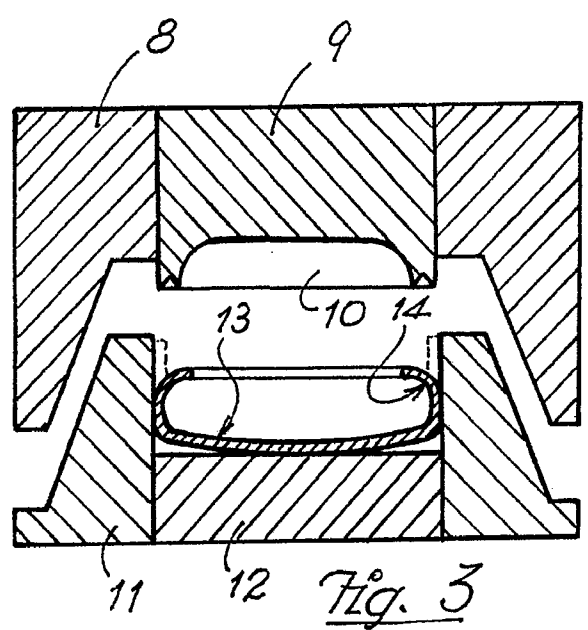


Fig. 3

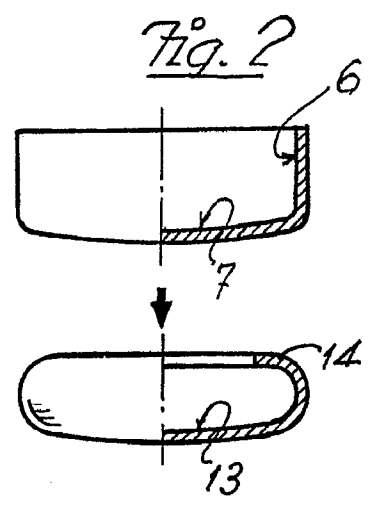
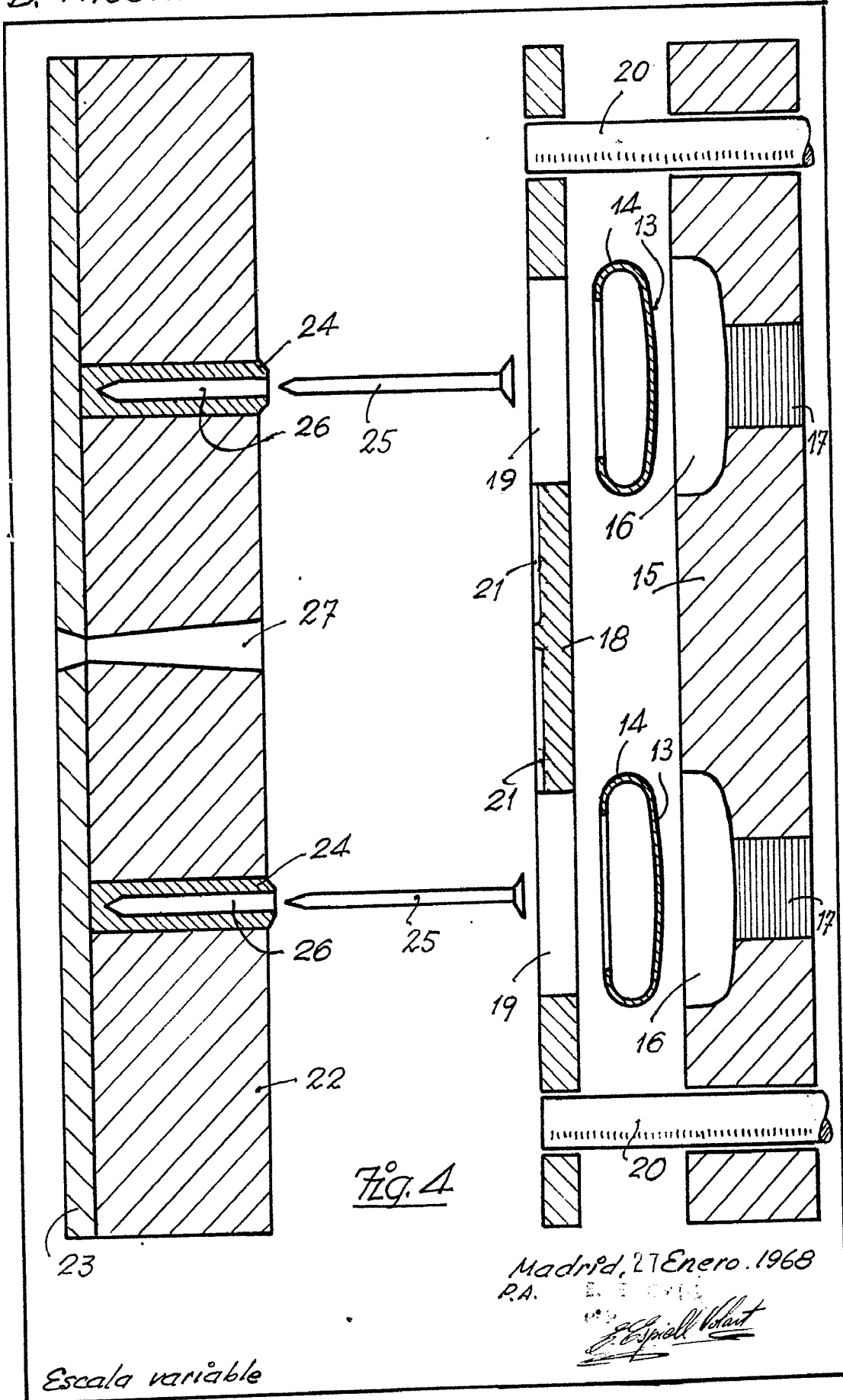
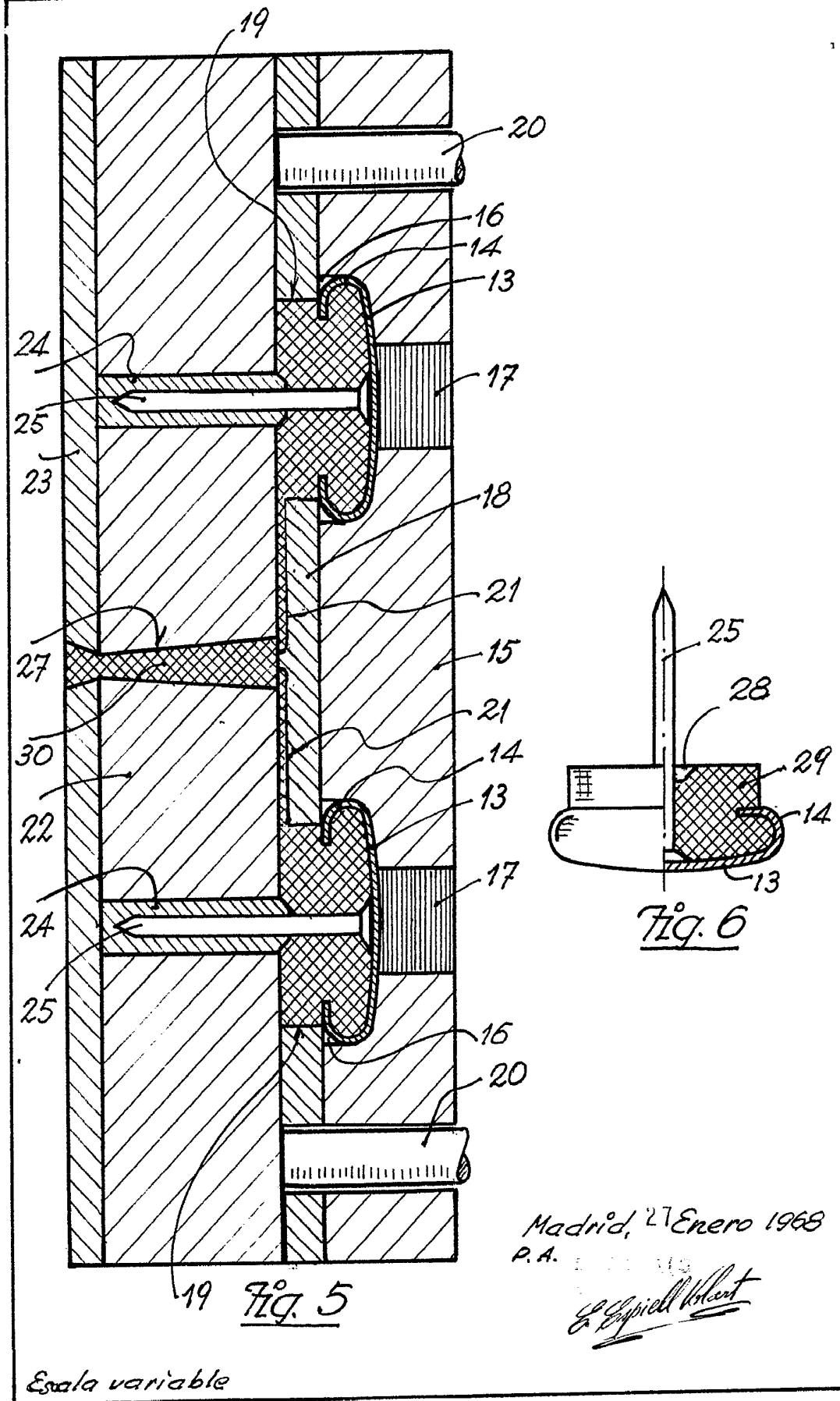


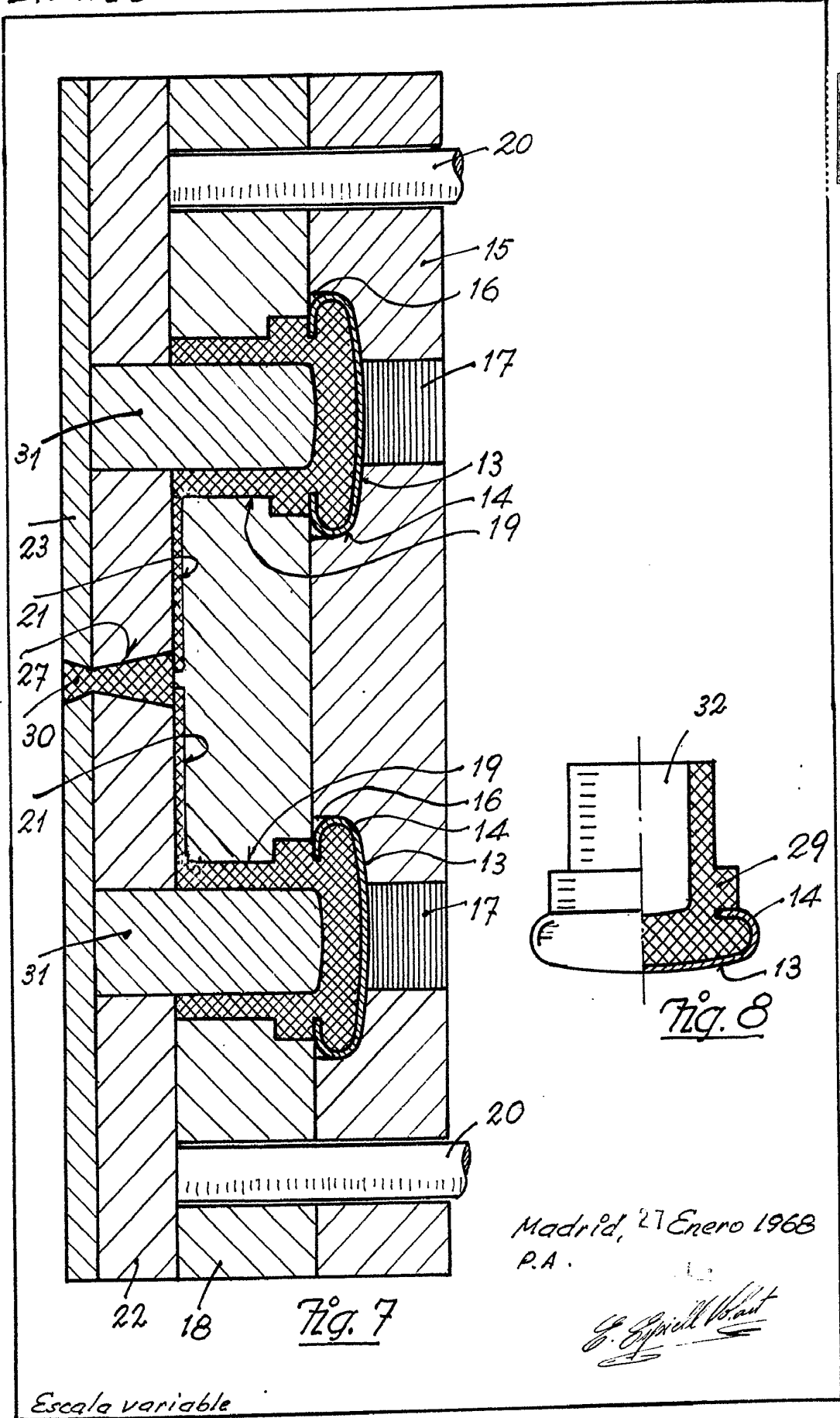
Fig. 2

Madrid, 27 Enero 1968  
P.A.

Escala variable







Madrid, 27 Enero 1968  
P.A.

*J. Espinosa V. Sant*

Escala variable