

369054

26 JUN



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>A 47</u>
SUBCLASE <u>B</u>

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de -  
 Introducción que, por diez años, se solicita para España y  
 sus Colonias, a favor de Don Alvaro LOPEZ LOPEZ, de nacio-  
 nalidad española, residente en Madrid, calle Ricardo Ortiz  
 núm. 45, - - - - -

p o r

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE APOYOS ANTI-DESLIZANTES  
 PARA MUEBLES METALICOS "

La Patente de Introducción a que se refiere la presente  
 Memoria, está destinada a garantizar la explotación y la -  
 propiedad exclusivas, en todo el territorio nacional, de -  
 un procedimiento para la fabricación de apoyos anti-desli-  
 zantes especialmente concebidos para ser fijados a los ex-  
 tremos de las patas tubulares de los muebles metálicos.

22 JUN :



La finalidad que se persigue es la obtención de un resultado industrial consistente en un apoyo anti-deslizante integrado por un soporte metálico parcialmente recubierto por una capa de material plástico inyectado directamente sobre él. La unión de ambos materiales es íntima y total, presentando el plástico al acero su característica de resistencia elástica a la deformación y el acero al plástico la suavidad de unas formas obtenidas por embutición y la solidez de un soporte que posee medios de auto-fijación sobre la superficie interior de la pata tubular del mueble.

Este apoyo anti-deslizante presenta las ventajosas características de que su anclaje se realiza por contacto de la superficie interior del tubo de la pata del mueble con dos zonas antagónicas de gran superficie exterior curva cuya alta resistencia a la deformación ha tenido que ser vencida en el momento del montaje. De una manera lógica, el montaje establecido mediante el acoplamiento elástico altamente resistente de partes metálicas del apoyo contra el interior del tubo de la pata, también metálico, supera en efectividad y duración a los montajes apoyo-pata que se vienen realizando actualmente con los conocidos apoyos de material antideslizante como caucho o plástico que, debido a sus características de elasticidad, tan fácilmente como se montan pueden desmontarse.

Por otra parte, el apoyo anti-deslizante de que tratamos se obtiene de manera económica siguiendo las fases establecidas en el procedimiento de fabricación que se preconiza cuya descripción va a ser realizada con referencia a las figuras comprendidas en la adjunta hoja de planos, a las que nos remitiremos en el curso de la misma.

El soporte metálico se compone de dos piezas a las que



denominaremos casquillo -1- y horquilla -2- que se fabrican por separado y que se unen de modo permanente en una operación de engatillado. Las máquinas empleadas tanto en la fabricación de las piezas -1-2- como en el montaje de las mismas son prensas rápidas de alta producción, y el material de partida es chapa de acero laminada en frío.

El casquillo -1- (fig. 1ª), es una pieza cilíndrica de baja altura y fondo alomado obtenida por embutición en una operación conjunta de corte periférico y conformación. La horquilla -2- (fig. 2ª) es una pieza cortada y conformada en operaciones independientes que determinan en ella un lomo constituido por una base circular -2a- del que se elevan las dos ramas -2b-, las cuales tienen sección en media caña y sus bordes laterales están separados por una abertura ranurada -2c-, mientras que sus bordes superiores sufren un estrechamiento de diámetro que produce cierta concavidad en los extremos -2d-. De esta manera, las ramas -2b- de la horquilla se elevan con una divergencia estudiada que da lugar a la ovalización de su diámetro transversal conjunto y que luego se corrige con la reducción de los bordes superiores de los extremos cónicos -2d-. Todos estos extremos se ilustran en la fig. 1ª, que representa una combinación de vista y corte vertical del casquillo -1-, y en la fig. 2ª, que representa una combinación de vista y corte vertical de la horquilla -2- y la vista en planta superior de la misma.

La fig. 3ª, ilustra el final de la operación de montaje de la horquilla -2- en el interior del casquillo -1-, cuyos respectivos diámetros exterior e interior se acoplan con ajuste forzado y, en un golpe de prensa, se engatillan en dos puntos -3- diametralmente opuestos localizados en -

26 JUN 1



70

los fondos de las aberturas ranuradas -2c- y que, aplicados simultáneamente producen la deformación de la mitad del espesor del borde del casquillo -1-, con un remachamiento que se monta sobre el citado fondo de ranura. El acoplamiento así conseguido es perfecto y permanente.

75

La fase final está ilustrada en la fig. 4a, que representa al casquillo -1-, (después de haber sido unificado con la horquilla -2-) recubierto periféricamente por una capa de material plástico -4- de características apropiadas, entre las que destacaremos:

80

- Elasticidad.
- Adherencia.
- Resistencia a la abrasión.

85

Esta capa de material plástico -4- se inyecta directamente sobre el repetido casquillo -1- el cual resulta totalmente recubierto con un espesor que es mayor en la parte inferior que en los laterales y que llega a cubrir con una pestaña -4a- los bordes superiores del casquillo -1-.

90

La inyección de material plástico se lleva a cabo después de que el soporte metálico, en una fase previa, ha sufrido la aplicación superficial de un adherente anti-corrosivo mediante el que se consigue la perfecta incorporación del plástico al acero y la reunión de las características del primero con la indeformabilidad del segundo que singularizan al apoyo anti-deslizante que así se obtiene.

95

Una vez terminado el proceso de fabricación, cuando llega el momento del montaje en el extremo de la pata tubular del mueble metálico, se acoplará en la embocadura de la misma la extremidad cónica -2d- de las ramas de la horquilla -2- y, con un simple golpe aplicado sobre la capa de plástico -4-, se consigue alterar la forma divergente de las -

26 JUN



100 citadas ramas y realizar la introducción de las mismas en  
el diámetro interior de la pata tubular, contra cuya super-  
ficie queda acoplada la superficie exterior semi-cilíndri-  
ca de las dos ramas -2b- de la citada horquilla, la cual -  
opone una fuerte reacción a ser deformada y consigue una -  
105 extraordinaria adherencia por causa de que su diámetro ex-  
terior y el diámetro interior de la pata tubular son del -  
mismo valor.

Serán variables todas aquellas circunstancias que no su-  
pongan una alteración de la esencialidad del objeto expues-  
110 to en la pasada descripción, la cual deberá ser tomada en  
su más amplio sentido y no como una limitación de posibili-  
dades de realización.

N O T A

115 EN RESUMEN: La Patente de Introducción que, por diez -  
años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer  
sobre las siguientes reivindicaciones:

120 1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE APOYOS ANTI-DESLI-  
ZANTES PARA MUEBLES METALICOS", caracterizado porque, de -  
manera independiente, se fabrican las dos piezas que compo-  
nen el soporte metálico, una de las cuales es un casquillo  
cilíndrico de baja altura y fondo alomado que se obtiene -  
por embutición en una operación conjunta de corte periféri-  
co y conformación, mientras que la otra es una pieza hor-  
125 quillada que se corta y conforma en operaciones de prensa  
independientes que determinan en ella un lomo constituido  
por una base circular de la que se elevan con cierta diver-  
gencia dos ramas antagónicas que poseen una sección en me-  
dia caña con sus bordes laterales separados por una abertu-  
ra ranurada y con sus bordes superiores dotados de un es-  
130 trechamiento de diámetro que produce la conicidad de la zo

26 JUN



na adjunta a los mismos.

2a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE APOYOS ANTI-DESLI  
 ZANTES PARA MUEBLES METALICOS", según la reivindicación la  
 caracterizado porque, la base circular o lomo de la pieza  
 135 horquillada se acopla con ajuste forzado en el interior del  
 casquillo y ambas piezas, con un golpe de prensa, se enga-  
 tillan en dos puntos diametralmente opuestos localizados -  
 en los fondos de las aberturas ranuradas y que, aplicados  
 simultáneamente, producen la deformación de la mitad del -  
 140 espesor del borde del casquillo, con un remachamiento que  
 se monta sobre el citado fondo de abertura ranurada y que  
 consigue la reunión perfecta y permanente de las dos pie--  
 zas que integran el soporte metálico del apoyo anti-desli-  
 zante.

3a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE APOYOS ANTI-DESLI  
 ZANTES PARA MUEBLES METALICOS", según las anteriores rei--  
 vindicaciones, caracterizado porque, una vez engatillado -  
 el soporte metálico, se le aplica superficialmente una ca-  
 pa de un adherente anti-corrosivo destinado a conseguir la  
 150 perfecta incorporación sobre el acero de una capa de mate-  
 rial plástico de características apropiadas que se inyecta  
 directamente sobre la zona del casquillo, el cual resulta  
 totalmente recubierto con un espesor que es mayor en la -  
 parte inferior o fondo que en los laterales y que llega a  
 155 cubrir con una pestaña los bordes superiores del citado -  
 casquillo.

4a.- Por último, se reivindica como objeto sobre el que  
 ha de recaer la Patente de Introducción que, por diez años  
 se solicita para España y sus Colonias, - - - - -



p o r

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE APOYOS ANTI-DESGLIZANTES  
PARA MUEBLES METALICOS".

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria des-  
criptiva, que consta de siete páginas, escritas a máquina  
por una sólo cara, y dibujos que se acompañan.

Madrid, 26 de Junio de 1.969

P. A.,  
ANTONIO ARICHA  
P. P.

*[Handwritten signature]*  
Firmado JUAN GUERRERO

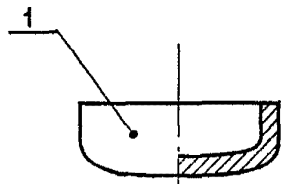


Fig. 1

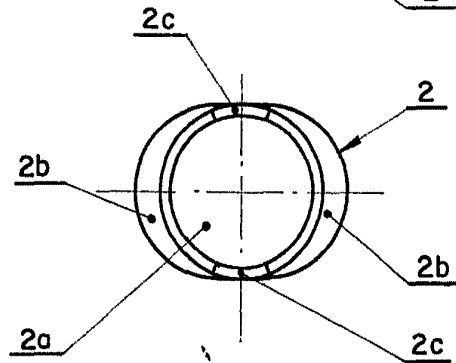
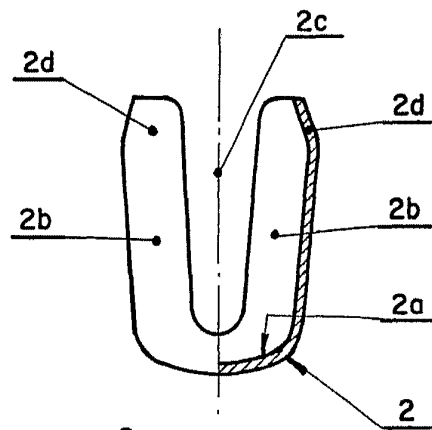


Fig. 2

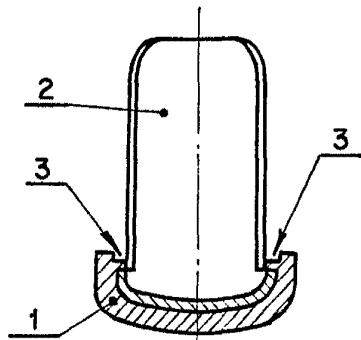


Fig. 3

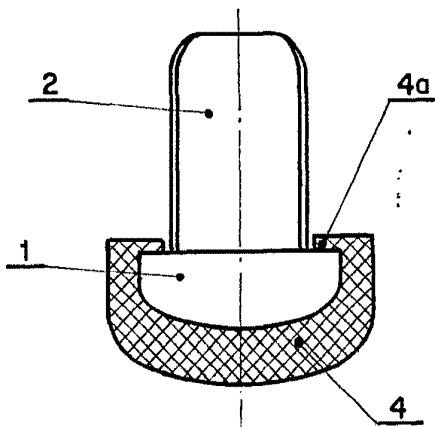


Fig. 4

Madrid, 26 JUN. 1969

P. A.

ANTONIO ARICHA

P. P.

Firma de JUAN GUERRERO

ESCALA VARIABLE