



374560

374560

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un.....

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: TALLERES ESCORTIAZA S.A., de nacionalidad española

RESIDENCIA: ESCORTIAZA (Guipuzcoa).....

Inventor: D. JOSE ANTONIO ITARTE ZARAUETA, que cede sus derechos a la Empresa solicitante.

ENUNCIADO: "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE CERRADURAS".....

Prioridad: Patente n.º del

374560



1 La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración
del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación indus-
trial y comercial exclusivo en el territorio nacional de una Patente de
Invencción, de acuerdo con la vigente Legislación, sobre Propiedad Indus-
5 trial que como el enunciado indica se trata de "MEJORAS INTRODUCIDAS EN
LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE CERRADURAS".

Las materias plásticas son cada día más utilizadas; empleánde-
se en la obtención de un sin número de objetos, dadas sus buenas cualida-
des de moldeo, su ligereza no exenta de dureza, su agradable aspecto y
10 en la mayoría de los casos su reducido costo comparado con objetos simila-
res realizados con otros materiales y procedimientos.

Entre los objetos obtenidos con materiales plásticos, se en-
cuentran los picaportes de pomo.

Nuestro invento está relacionado con dichos picaportes de pomo,
15 realizados en materias plásticas pero por procedimiento de inyección en
moldes adecuados.

Por sucesivas operaciones de inyectado, se van obteniendo los
distintos elementos que componen el mencionado picaporte de pomo.

En una primera operación de inyección, obtenemos el pomo exte-
20 rior, con forma característica, poseyendo un cuello dotado de una ranura
longitudinal para alojamiento de los distintos elementos de accionamiento;
para fijación del mencionado pomo a los citados elementos de accionamiento,
posee aquel, una ranura periférica dispuesta para recibir en ella una
25 arandela de clip de fijación.

Seguidamente y en una segunda operación, obtendremos el escu-
do interno, en forma de tronco de cono y superficie lisa, en cuyo centro
presenta un orificio para alojamiento del cuello del pomo; en su parte
interna, mirando hacia el interior y dispuestos diametralmente, dispone
dicho escudo de dos vástagos con agujero central liso para alojamiento
30 en ellos por autorroscado de los tornillos de fijación.



-3-

374560

1 En esta operación similar a la anterior, obtendremos el escudo interno, cuya configuración es similar a la del escudo externo, si bien, presenta la variante de que en lugar de los vástagos, presentan dos orificios avellanados situados frente a los citados vástagos.

5 Por último, uno de los elementos denominado pivote de cierre, se obtiene al igual que el resto por inyección. Tanto el embellecedor, como el pivote se alojan en el interior de la cavidad del pomo.

10 Los embellecedores, con los cuales se adornan los pomos, se alojan en las ranuras periféricas existentes en sus respectivas cavidades, aprovechando para la fijación las variaciones de volumen provocadas por la solidificación del material que constituyen los citados pomos, quedando por lo tanto en ellos fijados por las fuerzas de contracción del material.

15 Al igual que los elementos reseñados anteriormente, se obtiene el pomo interno, de configuración similar al pomo externo y en el interior del cual, se aloja el pivote de cierre ya citado.

20 Para comprender mejor la naturaleza del invento, en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de su utilización, no siendo en absoluto limitativo y susceptible por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las características esenciales.

 La figura 1 es un detalle seccionado longitudinalmente del embellecedor interno.

25 La figura 2 es una vista del pivote de cierre parcialmente seccionado.

 La figura 3 es una vista seccionada del pomo interior, en la cual se aprecia la cavidad interna y la ranura para alojamiento del clip de fijación.

30 La figura 4 es una vista seccionada del escudo correspondiente al pomo interno, dotado en su parte externa de orificios para el alojamiento de unos tornillos de fijación con rosca de chapa:



1

La figura 5 es una vista seccionada en sentido longitudinal del escudo exterior, en la cual podemos apreciar la configuración del mismo así como los dos vástagos y sus orificios, dispuestos a recibir a los tornillos rosca de chapa.

5

La figura 6 es una vista seccionada del pomo exterior, en la que podemos ver su configuración, tanto interna como externa.

La figura 7 es una vista seccionada del embellecedor externo.

10

La figura 8 es una vista de conjunto y en perspectiva, en la que se ven los elementos macho y hembra que dan forma a los elementos anteriormente citados.

En ellas se anotan las siguientes particularidades:

15

Nº 1.- Embellecedor interno

Nº 2.- Pivote

Nº 3.- Pomo interno

Nº 4.- Cavidad

Nº 5.- Ranura para clip

Nº 6.- Tornillo

Nº 7.- Escudo interior

20

Nº 8.- Orificio

Nº 9.- Escudo exterior

Nº 10.- Vástago

Nº 11.- Orificio

Nº 12.- Pomo exterior

25

Nº 13.- Cavidad

Nº 14.- Embellecedor exterior

Nº 15.- Troquel macho

Nº 16.- Troquel hembra

Nº 17.- Cuello

30

Nº 18.- Ranura

Nº 19.- Ranura



-5- 374560

1 El picaporte de pomos objeto de nuestro invento, formado por una serie de elementos, los cuales a excepción de los embellecedores (1 y 14) se obtienen por procedimientos de inyección y en operaciones sucesivas.

5 El pomo interno (3) de configuración externa propia, posee interiormente una cavidad (4) a través de la cual pasa el pivote de cierre (2) que se aloja en el interior del cuello (17) en el que inciden los elementos de accionamiento del picaporte.

10 Una vez montado el pivote de cierre (2) en su correspondiente posición, se procede a la operación de montaje del embellecedor exterior (1), operación que se realiza momentos antes que se solidifique totalmente el material del que está formado el citado pomo y queda alojado en la ranura (18) aprovechando para la fijación permanente del antedicho embellecedor (1) las fuerzas originales en la contracción del material.

15 En otra operación, o fase sucesiva, se obtienen por el mismo procedimiento empleado para la obtención del pomo interior (3) el escudo interior (7) cuya forma es la de un tronco de cono en cuyo centro posee un orificio para el alojamiento del cuello (17) y acoplamiento en él del pomo interno (3); en su superficie lateral presenta dos orificios (8) avellanados y diametralmente dispuestos, en los cuales se alojan la cabeza del tornillo de fijación (6).

20 Mediante otra operación de iguales características a las relatadas anteriormente, obtenemos el escudo exterior (9) de formas exteriores idénticas a las del escudo interior (7), pero interiormente posee unos vástagos (10) dirigidos hacia el interior de la cámara de los mecanismos de accionamiento, los cuales poseen unos orificios ciegos en los que se introducen por autorroscado los tornillos con rosca de chapa (6) mediante los que se efectúa la fijación del picaporte a la puerta y de sus elementos entre sí.

30 En una última operación del proceso de fabricación del pica-



374560

1 porte citado, obtenemos el pomo exterior (12), de formas externas simila-
res a las del pomo interior (3) presentando aquel, un cuello (17) el cual
se aloja en el interior del escudo exterior (9) efectuándose en su inte-
rior el enlace con los mecanismos de accionamiento y la fijación de dicho
5 pomo exterior (12) por mediación de una arandela de clip alojada en la
ranura (5).

Al igual que el pomo interno (3) presenta este pomo externo
(12) una cavidad (13) con una ranura (19), en la que se aloja por igual
procedimiento al seguido en el citado pomo interno (3), el embellecedor
10 (14).

Una vez realizadas estas operaciones, mediante las cuales se
han obtenido los distintos elementos que constituyen el picaporte, se
puede proceder a su montaje.

15 En la figura 8 de esta memoria, se presenta gráficamente el
proceso de obtención del escudo interno (7). Elemento que al igual que
el resto de ellos se obtiene por inyección de material en el interior de
un molde formado por un troquel macho (15) y otro hembra (16), que entre
ambos y en su interior forman un espacio que al ser relleno, da lugar
al cuerpo que se desea obtener.

20 Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento,
así como su realización industrial, sólo cabe añadir que en su conjunto
y partes constitutivas es posible introducir cambios de forma, materia y
disposición en cuanto tales alteraciones no supongan variación sustancial
del mismo.

25 El solicitante al amparo de los Convenios Internacionales so-
bre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de extender esta demanda
a los países extranjeros, si fuera posible, reivindicando la misma priori-
dad de la presente solicitud.

30 N O T A

Igualmente el solicitante se reserva el derecho de introducir



-7-

374560

1 en la presente invención cuantos perfeccionamientos se deriven del mismo
mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición en
la forma señalada por la Ley.

5 La Patente de Invención que se solicita por veinte años para
España, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial,
deberá recaer sobre "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRI-
CACION DE CERRADURAS", en todo de acuerdo con las siguientes

REIVINDICACIONES:

10 1a.- Mejoras introducidas en los procedimientos de fabricación
de cerraduras, caracterizadas porque utilizando inyección de plástico, se
obtienen en operaciones sucesivas los elementos que lo constituyen; dichas
operaciones se basan en la formación de un molde obtenido por el acopla-
miento entre sí de dos cuerpos en cuyo interior se forma al inyectarse el
material el cuerpo del elemento deseado; por este medio obtenemos el pomo
15 interior que presenta en su interior una cavidad para alojamiento de un
pivote de cierre y en su extremo un cuello el cual se aloja en el interior
del escudo, elemento que al igual que el anterior se ha obtenido por idénti-
tico procedimiento, este escudo de forma de tronco de cono presenta en su
superficie lateral unos orificios para alojamiento de los tornillos de fi-
20 jación, seguidamente y en otra de las operaciones del proceso se conforma
el escudo exterior de formas similares al escudo interior si bien aquel,
presenta unos vástagos dirigidos hacia adentro del picaporte los cuales
poseen unos agujeros ciegos para recibir en ellos a los tornillos de fija-
ción, en una última operación se obtiene el pomo externo de similares ca-
25 racterísticas a las del pomo interior.

30 2a.- Mejoras introducidas en los procedimientos de fabrica-
ción de cerraduras, en todo de acuerdo con la reivindicación anterior,
caracterizadas porque en una segunda operación y antes de que termine la
solidificación completa de los pomos se colocan en las ranuras periféricas
existentes en el interior de sus cavidades, unos embellecedores aprove-

6-3-972

374560



1
5
10
15
20
25
30

chando para su fijación las fuerzas originadas en la contracción del material que forma a los citados pomos.

3ª.- Mejoras introducidas en los procedimientos de fabricación de cerraduras, en todo de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque en una última fase se procederá al montaje y finalmente en los agujeros que poseen los vástagos del escudo exterior se autorroscan los tornillos de fijación con rosca de chapa procediendo a la unión de las dos partes que forman el picaporte.

4ª.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE CERRADURAS".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 10 DIC. 1969

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON
P. P.

Firmado: José Antonio Urizar Anasagasti

374560

TALLERES ESCORIAZA S.A.

374560 Hoja única.



Fig.1 Fig.2 Fig.3 Fig.4 Fig.5 Fig.6 Fig.7

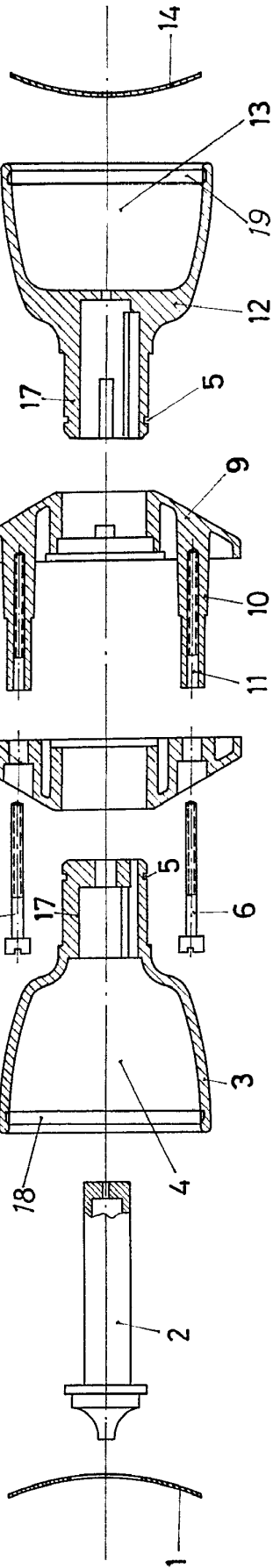
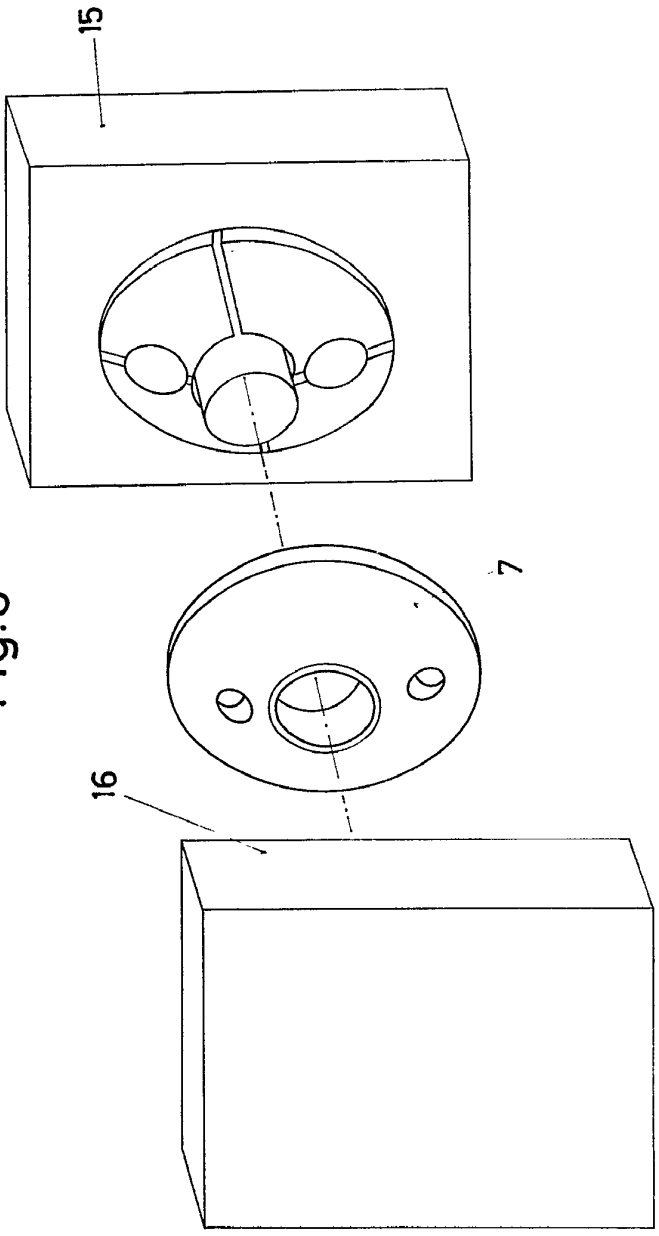


Fig.8



Escala variable
Madrid
El Agente Oficial

MINISTERIO DE ECONOMÍA Y HACIENDA
E. I. G. I.
E. I. G. I.

374560

TALLERES ESCORIAZA S.A.

Fig.1

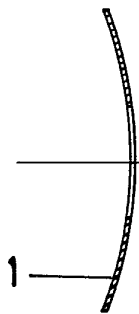


Fig.2

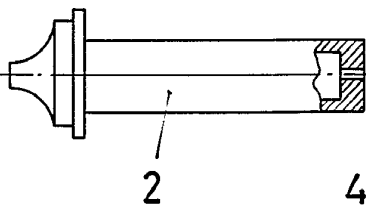


Fig.3

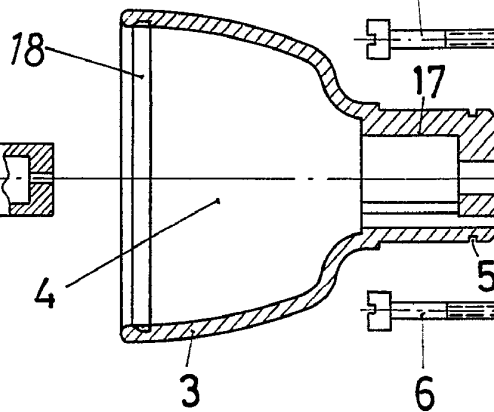


Fig.4

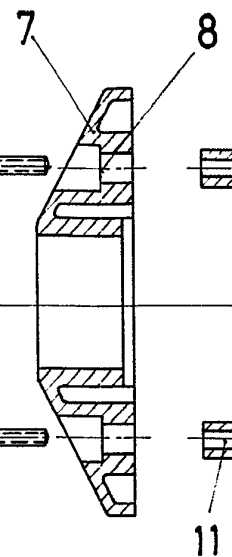


Fig.8

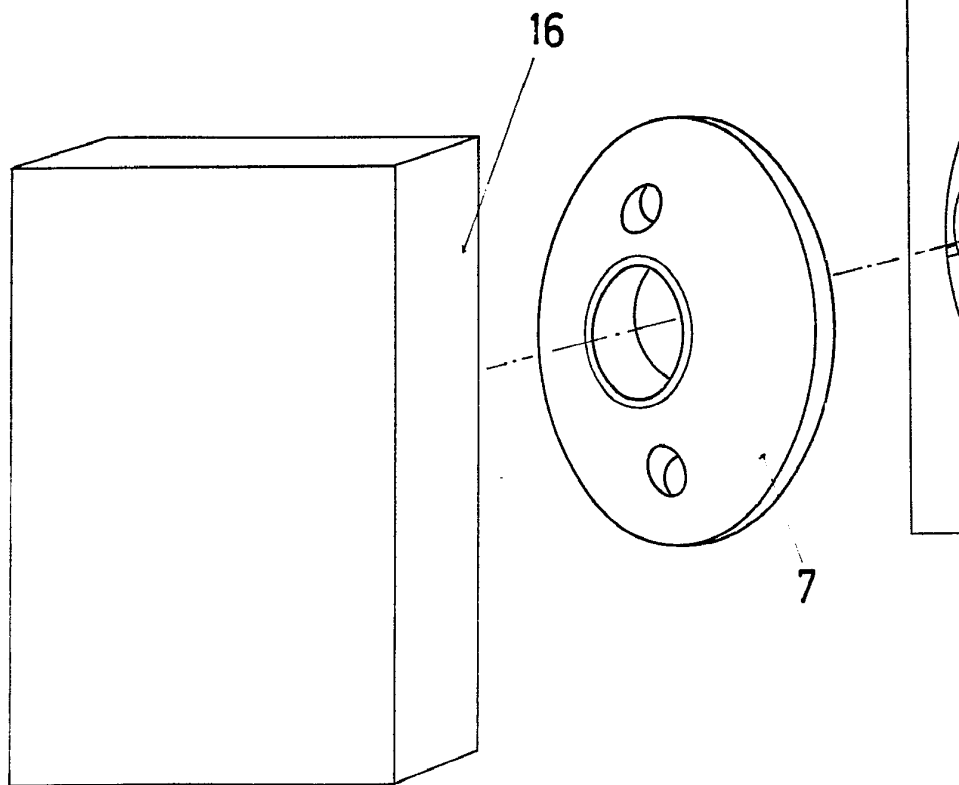


Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6

Fig. 7

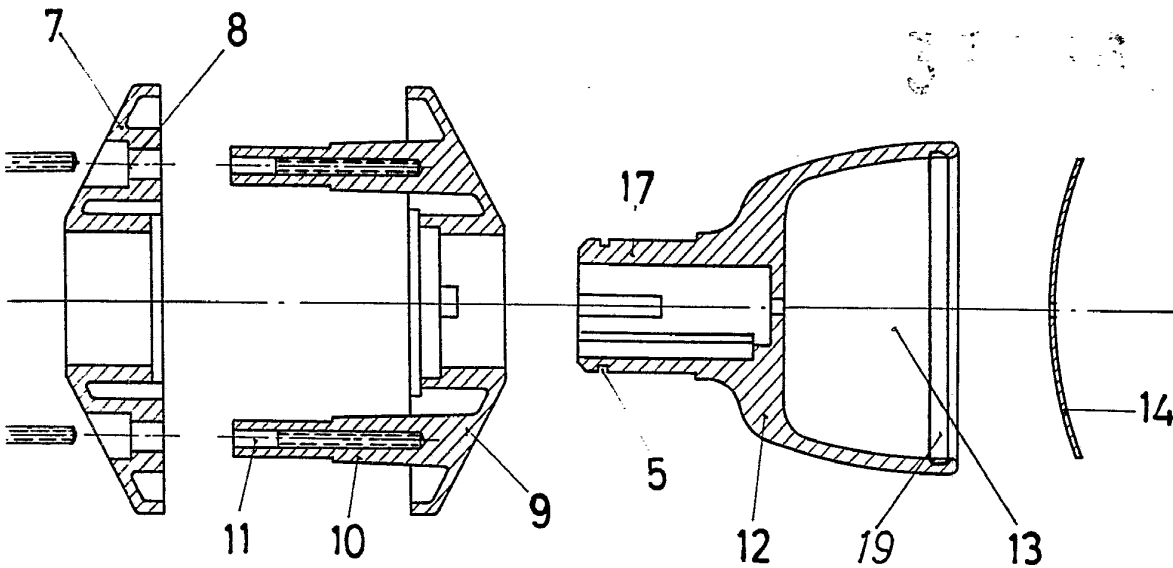
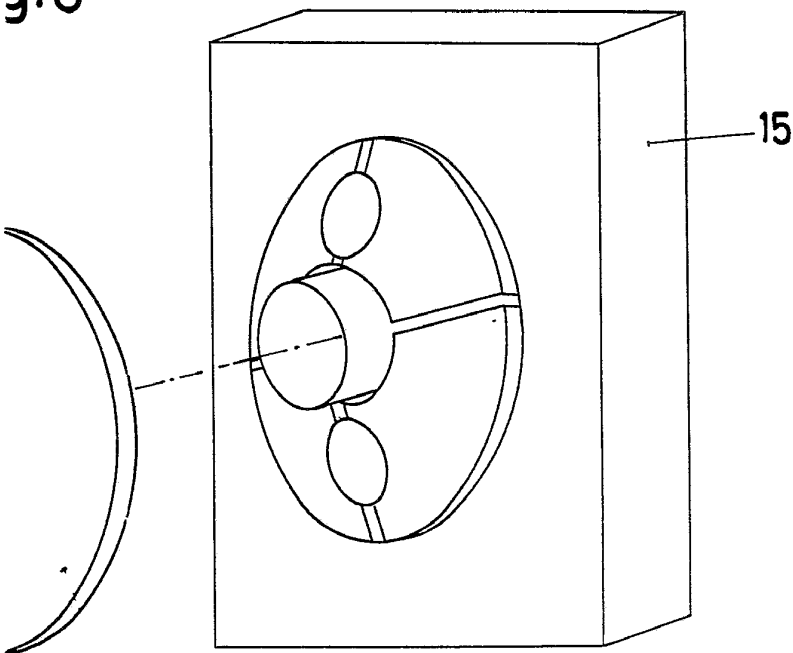


Fig. 8



Escala variable

Madrid

El Agente Oficial

MICHEL FERNANDEZ - LÓPEZ PINZÓN
P. F.

[Firma: José Antonio Utría Anuncet]