



401324

401324

Int. Cl.:	A 47 B
-----------	--------

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

DE UN PRIMER CERTIFICADO DE ADICION A FAVOR DE
DON ALFREDO Y DON IGNACIO BERROJALBIZ MENDICUTE
DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTES EN DURANGO
(VIZCAYA), Callebarria, 24

S o b r e

MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 273.230 POR "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION INTRODUCIDO EN LOS TIRADORES PARA MUEBLES Y SIMILARES.



401324

Corresponde esta memoria descriptiva a un certificado de adición que concierne a unas mejoras introducidas en el procedimiento de fabricación de tiradores para muebles a que se refiere la patente principal número 273.230.

- 5.- Según se describe en dicha patente principal, se obtiene el tirador de la invención mediante la realización en la varilla metálica que constituye el alma del tirador, de un roscado en sus dos extremidades, embutiendo dicha varilla en un tubo de plástico de paredes gruesas en sus diferentes gamas de posibles colores y por último, la conformación del tirador en la forma deseada y terminación con acoplamiento de sus apliques.

- 10.- Las mejoras objeto de este certificado de adición, realzan sensiblemente la calidad y aspecto estético del tirador obtenido, mediante la incorporación de una pieza tubular ondulada, de naturaleza preferiblemente plástica, aunque naturalmente puede ser de cualquier otro material, que queda posicionada en la parte central, del mismo color o combinando con otros tubos de plástico de distinto color, situados a ambos lados, obteniendo contrastes de muy atractivo aspecto, al mismo tiempo que se prevé al tirador de una zona de agarre de mayor resistencia y mejor conservación que la que actualmente posee.

- 15.- La descripción que sigue será hecha con referencia a la hoja de dibujos adjunta en la que se ha representado un ejemplo de ejecución preferido, que no tiene carácter limitativo alguno, sino simplemente ilustrativo, debiendo por ello ser interpretada en su más amplio aspecto, toda vez que será posible introducir en el mismo todas aquellas modificaciones de detalle que no alteren su propia esencia-
- 20.-
- 25.-
- 30.-



401324

lidad característica.

En el plano:

La figura 1ª es una vista en sección longitudinal de la pieza tubular ondulada exteriormente.

5.- La figura 2ª muestra en semi-sección la fase del proceso de fabricación correspondiente al recubrimiento de la varilla.

10.- Y la figura 3ª es una vista de un tirador conformado y terminado, de acuerdo con el procedimiento de la invención.

15.- Haciendo referencia constante al ejemplo representado en los dibujos, coincidentemente con el procedimiento descrito en la patente principal, vemos que el tirador comprende una varilla metálica -1- que constituye el alma, varilla que es roscada en los dos extremos.

20.- La mencionada varilla -1- es recubierta exteriormente por dos porciones de tubo de plástico -2- de igual longitud y de paredes gruesas, con un diámetro interior ligeramente superior al de la varilla utilizada, para permitir el embutimiento de ésta.

25.- En el proceso de fabricación, se embute la varilla en una de las dos porciones tubulares de plástico -2- preparadas de antemano y a continuación se introduce una pieza tubular ondulada exteriormente -3-, conseguida preferentemente de materiales plásticos.

30.- Esta pieza tubular presenta interiormente dos diámetros, uno menor -4- que ocupa su parte central y casi toda su longitud, ligeramente superior al de la varilla -1- y otro diámetro mayor -5- que ocupa sus extremidades y que es ligeramente superior al diámetro externo del tubo de plástico -2-.

401324



Posteriormente se recubre la otra extremidad de la varilla con el otro tubo de plástico, de tal manera que dicha varilla quedará recubierta en su parte central lisa por la pieza tubular -3- y las dos porciones de plástico -2-, situadas una a cada lado de la pieza anterior.

5.-

El distinto calibre interno de la pieza -3- determina la constitución de sendos escalonamientos del conducto interior, situados en ambos extremos, que constituyen los topes de penetración en dicha pieza de los segmentos de plástico -2-, consiguiéndose el acoplamiento inamovible del conjunto, que queda asegurado, al igual que en la patente principal, mediante el roscado de sendas tuercas a ambos lados del recubrimiento.

10.-

También coincidentemente con lo descrito en la patente principal y en la forma en ella expresada se da forma al tirador y se acoplan los apliques ornamentales -6-.

15.-

Descrito suficientemente el objeto de la solicitud, solo resta añadir que en su realización podrán ser introducidas todas aquellas variaciones que no alteren su esencialidad, comprendidos cambios de forma, materia, dimensiones, etc y en general cuanto tengan carácter accesorio o secundario, que deben quedar inscritos en la protección que se recaba.

20.-

25.-

N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

27.-

1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 273.230, por "nuevo procedimiento de fabricación introducido en los tiradores para muebles

30.-

MG



y similares", caracterizadas porque la varilla metálica que constituye el alma del tirador presenta embutida su zona central en una pieza tubular ondulada, preferentemente de materiales plásticos, cuyo interior tiene dos diámetros diferentes, el primero de los cuales, que corresponde a su parte central es menor que el que presentan sus dos extremidades, siendo los de éstas iguales entre si.

2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 273.230, por "nuevo procedimiento de fabricación introducido en los tiradores para muebles y similares", según la reivindicación primera, caracterizadas porque las porciones de varilla metálica que quedan situadas a ambos lados de la pieza tubular ondulada, son embutidas en sendas porciones de tubo de plástico, de paredes gruesas, de igual longitud entre sí, fijándose la posición de los tres elementos de recubrimiento por rosado de sendas tuercas laterales.

3ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 273.230 por "nuevo procedimiento de fabricación introducido en los tiradores para muebles y similares", según las reivindicaciones primera y segunda, caracterizados porque los diferentes diámetros interiores de la pieza tubular ondulada determinan la constitución de sendos escalonamientos que actúan como tope de penetración de los segmentos de plástico que recubren la va-

ME

401324

29 MAR 1972



rilla o alma del tirador a cada lado de dicha pieza.

4ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 273.230, POR "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION INTRODUCIDO EN LOS TIRADORES PARA MUEBLES Y SIMILARES".

5.-

Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 29 MAR. 1972

mce

401324

29 MAR 1972

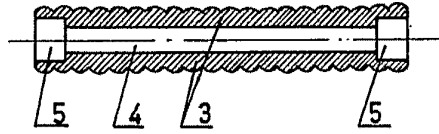


FIG.-1

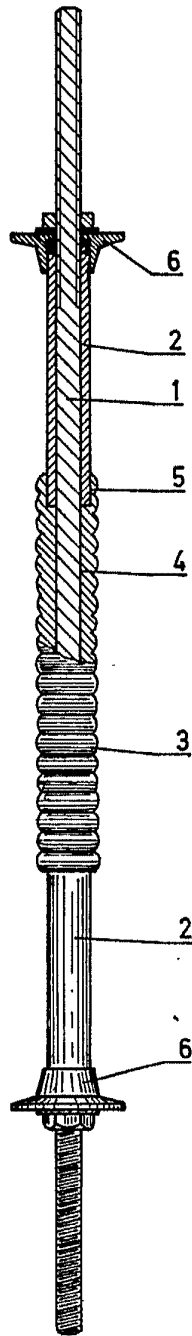


FIG.-2

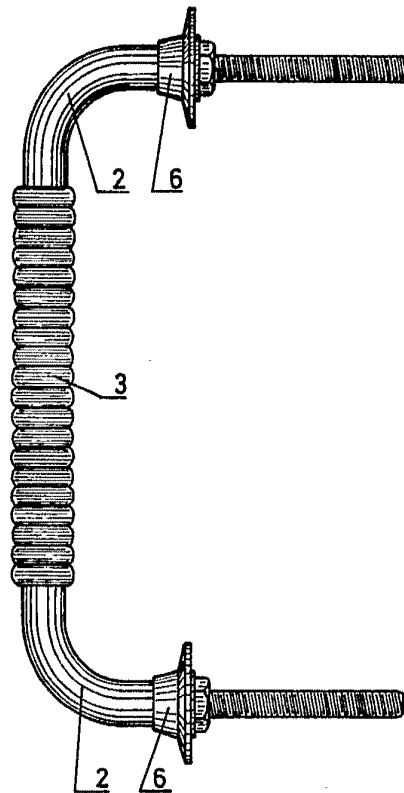


FIG.-3

ESCALA VARIABLE
Madrid, de 29 MAR 1972