

443539

memoria descriptiva

Clas. B21D E05D

PATENTE DE INVENCION

Que se solicita por veinte años, en España,
a favor de D. ANTONIO ORTIZ IRAOLA, de na-
cionalidad española y residente en BILBAO,
Estrada de Mala, 20-22.

Objeto: "PROCEDIMIENTO, CON SU APARATO REA-
LIZADOR, PARA EMBUTIR PERNIOS Y BI-
SAGRAS EN LAS LINEAS DE ARTICULACION
DE PUERTAS Y VENTANAS"

Inventor: El propio solicitante.

La presente invención se refiere a un procedimiento, con su aparato realizador, para embutir pernios y bisagras en las líneas de articulación de puertas y ventanas, con marcación para el eleva-
5. vado de los bulones de sujeción, evitando intentos fallidos de enhebrar los objetos de embutición.

Conocida la enorme inclinación de ahorro de mano de obra para eliminar la pérdida de tiempo y llegar a una mecanización perfectible en los
10. anclajes o ajustes de piezas y objetos, incluso realizar prefabricados o semimontados antes de realizar la colocación de determinadas piezas o elementos, esta inclinación se ha vertido en la construcción, más difícil de mecanización, pero
15. más necesitada de la misma por la gran cantidad de mano de obra, más o menos especializada, que utiliza.

Para eliminar una mano de obra que realiza una operación lenta y de gran precisión, tal como es la de colocar y embutir los pernios y bi-
20.

- bisagras de puertas y ventanas se han ideado unos
pernicios y bisagras provistos de puntas afiladas
en sus brazos que puedan introducirse en forma
de cola de milano en los materiales de confec-
5. ción de los marcos de puertas y ventanas con gran
facilidad, ahorrando mano de obra, ya que median-
te la embutidora que realiza y desarrolla el pro-
cedimiento motivo de la presente invención, cual-
quier persona podrá convertirse en un especialis-
10. ta y aumentar la producción de forma notable, evi-
tando retoques posteriores como hasta ahora es
preciso realizar y, sobre todo, evitando el tan-
teo muy perjudicial del enhebrado de los clavos
de sujeción en los objetos ahora embutidos en el
15. material y no vistos.

- Mediante el aparato realizador de este pro-
cedimiento podrá forzarse la producción de una
manera notable y rentable, incluso si no es es-
pecialista ya que la embutidora realiza por si
20. misma casi toda la operación de ajuste, clavado

y marcado de puntos que precisaria notables esfuerzos y cuidados con los métodos normales y hasta ahora conocidos.

5. Su principal característica es su gran rendimiento y precisión teniendo prevista su utilización para la embutición de los pernios y bisagras sin previos apuntados, sin tirafondos ni herramientas auxiliares y todo con una sola operación simple y sencilla de muy fácil consecución.

10. Con el fin de llegar a un entendimiento más claro con la mencionada invención se va a describir utilizando los dibujos que materializan el aparato realizador y que es dado como orientación del procedimiento.

15. En los dibujos:

La figura 1 muestra una perspectiva del embutidor realizando el procedimiento de la invención sobre el marco de una puerta, uno de cuyos puntos de articulación ya ha sido realizado, y

20. la figura 2 muestra un corte de un punto de

articulación con expresión de los clavos de sujeción para enhebrar en los ojetes de la bisagra o pernio.

- Podemos comprobar como en el marco 2 se articula la hoja de puerta 1 para lo que precisa clavarse con inclinación apropiada la bisagra o pernio 3 para lo cual es preciso colocar las hojas del pernio 3 en el bastidor o marco 2 y en la hoja de puerta 1 trazando una marca para indicar el punto de unión del macho y de la hembra y, por ello, el lugar en el que deben colocarse, aproximar, al máximo, la mordaza corredora 8 pinzando la madera a taladrar entre dicha mordaza 8 y la cabeza en horquilla 6 con el husillo 5 plenamente liberado, desatornillando la mariposa 4 y presionando ligeramente con el husillo de apriete 10 después de haber realizado un primer acercamiento por el trinquete formado por el frontis dentado de la barra 2 y la cuña 12 con apriete a través del trapecio 13.

- Una vez apuntada y colocada la embutidora en el lugar marcado de antemano se coloca el pernio 3 bajo la zapata de empuje Z y atornillando la mariposa 4 el empuje bastará para clavar el pernio en la madera en forma inclinada. Repitiendo la maniobra en el canto de la hoja de puerta 1 tendremos fijada la bisagra en el lugar preciso, debiendo, en cada caso, marcar con punteo apropiado la posición de los clavos o tirafondos de sujeción 12
- 5.
10. por accionamiento de la palanquita 11 que por un sistema excéntrico asoma dos puntas afiladas en el lugar exacto y coincidente con los ojetes del pernio embutido, facilitando la introducción de los clavos 14 sin necesidad de tanteos o pruebas que hacen perder mucho tiempo.
- 15.

- Dentro de la esencialidad de la invención caben variantes de detalle, asimismo protegidas y así podrá ser cualquiera la forma y disposición de la mordaza graduable y su barra dentada conjugada, cualquiera la forma de realizar el apriete
- 20.

embutidor y, desde luego, cualesquiera las dimensiones y materias en que se fabriquen todas y cada una de las piezas de este aparato.

NOTA

5. Hecha la descripción del presente invento se hace constar que lo que se declara como nuevo y de propia invención comprende las siguientes

REIVINDICACIONES

10. 14.- Procedimiento, con su aparato realizador, para embutir pernios y bisagras en las líneas de articulación de puertas y ventanas, c a r a c - t e r i z a d o por el hecho de que se deberá situar las hojas del pernio en el bastidor y en la hoja de puerta, trazando una marca que indique
15. el punto de unión del macho y de la hembra y, por tanto, el lugar en que van colocados, se colocará la embutidora aproximando, al máximo, la mordaza corredera a la madera a tratar, jugando con el trinquete y teniendo el husillo liberado, ha-
20. ciendo girar el mando del mismo hasta hacer con-

- tacto sin esforzar el apriete, colocando, seguidamente, la hoja del pernio bajo la zapata de empuje y atornillase, a continuación, la cruceta de embutición para conseguir el clavado de las puntas del pernio según la inclinación apropiada, debiendo remarcar la posición de los ojetas embutidos mediante accionamiento de la palanca del tope punteador que, mediante un sistema excéntrico asoma dos puntas afiladas que marcan el lugar exacto de clavar los tirafondos de sujección.
- 5.
- 10.

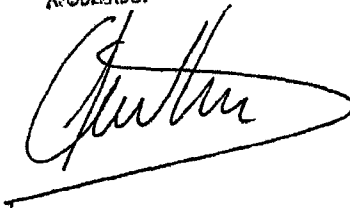
- 2ª.- Procedimiento, según la reivindicación 1ª, para cuya realización se utiliza un aparato que se caracteriza por el hecho de constar de un cabezal en forma de horquilla para que en su interior pueda bajar un husillo con volante susceptible de avance o retroceso por atornillamiento siguiendo la inclinación del cabezal y en cuyo extremo se acopla una zapata que empuja el pernio o bisagra una vez se coloque en cuenco adaptado para su acoplamiento que facilita su introducción
- 15.
- 20.

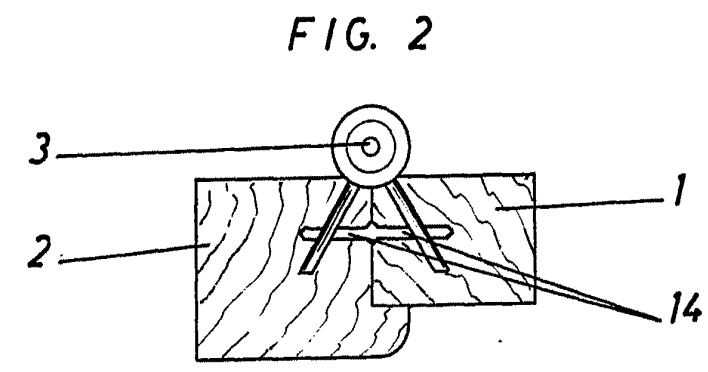
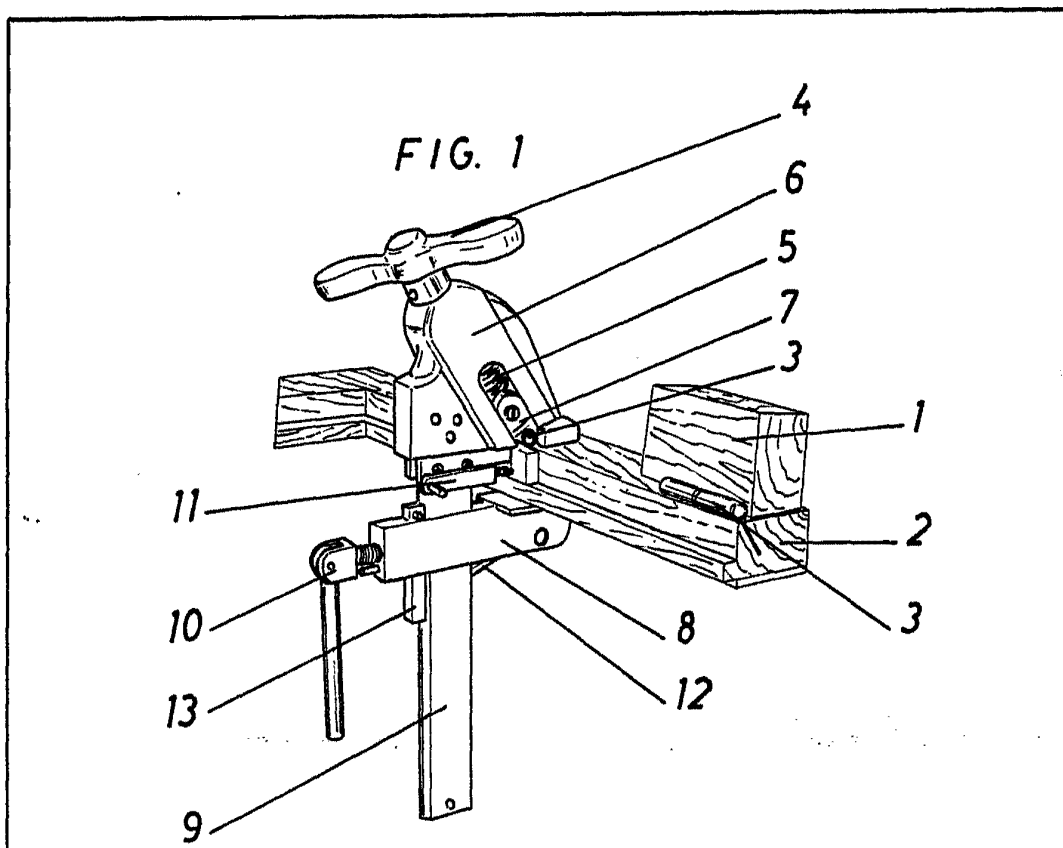
5. en la madera y cuyo cabezal está provisto de un sistema de anclaje y fijación compuesto por un husillo de apriete final completando el de aproximación realizado mediante una regleta dentada y cuña trinquete.

3a.- PROCEDIMIENTO, CON SU APARATO REALIZADOR, PARA EMBUTIR PERNIOS Y BISAGRAS EN LAS LINEAS DE ARTICULACIÓN DE PUERTAS Y VENTANAS.

10. Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de nueve hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid, a 16 DIC. 1975
EL AGENTE OFICIAL
A. L. DE LAHERRAN Y DE LAS POZAS
APODERADO





Escala variable
MADRID, 16 DIC. 1975

A. L. DE LAHERRAN Y DE LAS POZAS
INVENTOR