



ESPAÑA

10	ES	11	NUMERO	1272	1273	1274	1275	10	A1
		21	457447						
		22	FECHA DE PRESENTACION						
			1 ABR. 1977						

PATENTE DE INVENCIÓN

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
G. 76 14 298,8	6.5.1.976	Alomania.
47 FECHA DE PUBLICIDAD	61 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	F16C	
54 TÍTULO DE LA INVENCIÓN		
" MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS RETENES DE ESTANQUEIDAD ENTRE DOS ELEMENTOS RELATIVAMENTE MÓVILES SIMÉTRICOS Y ROTATIVOS ".		
71 SOLICITANTE (ES)		
CARL FREUDENBERG.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
WEINHELM/BERGSTR (Alomania), - Hühnerweg, 2.		
72 INVENTOR (ES)		
Holmut Hölzer.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
D. MANUEL DE ARPE GARCIA, Agente Oficial de P.I.		

PATENTE DE INVENCION

por 10 años por

" MECANISMO, INTRODUCIBLE EN LOS MUEBLES DE COCINA, PARA  
DEJAR LOS MUEBLES RELATIVAMENTE MOVILES VERTICAL-  
MENTE Y HORIZONTALMENTE " a favor de la firma alemana  
KARL BRUNNEN AG, domiciliada en WEIMAR/GERMANY  
(Alemania), Hohenweg 1.

M E C A N I S M O  
D E M O B I L I Z A C I O N E S

El invento consiste en un elemento de co-  
mpensacion para la operacion entre dos elementos  
relativamente móviles y giratorios relativos, con-  
puesto de un anillo de refuerzo de metal y de una  
pala de torsion unida con una placa intermedia

a esta o forma de medición y está en estado in-  
dial controlada por un material estándar, no co-  
ntra dicho tipo usualmente como sería para ojos,  
diversos, algunos de observación visual.

10.-

Interpretación de las diferentes  
formas de ejecución de las tareas de observación que  
se utilizan en estos sistemas, diferentes también en  
la constitución especial en lo que se refiere a su  
estructura técnica contra el campo de observa-  
ción en donde se aplica.

11.-

Para la fabricación de estos sistemas  
para ojos se utilizan generalmente vidrio o acrí-  
lico resinas de tipo de acero inoxidable.

12.-

La fabricación de estos tipos de re-  
fuerzo mediante un proceso de extrusión es particu-  
larmente muy favorable, pero hay que evitar el  
incremento de que las piezas extrudidas consue-  
nen difieren del perfil estándar ideal, es decir  
que son imperfecciones estructurales, además en dis-  
tintos se diferencian en sus diferentes formas. El per-  
fil de la pared de las áreas o vitales de protección  
fabricado con estos tipos anteriormente, tiene en  
general un desarrollo diferente en sus curvaturas y  
para conseguir una estructura perfecta del mate-  
rio estándar debe estar diseñado, en particular dis-  
positivos complementarios.

13.-

14.-

15.-

Un proceso estándar y controlado con-  
siste en un sistema estándar de un parámetro métri-  
co, por ejemplo, polímeros. En particular,  
consiste en la aplicación de una línea que se ha-

40.-  
41.-  
42.-  
43.-  
44.-  
45.-  
46.-  
47.-  
48.-  
49.-  
50.-  
51.-  
52.-  
53.-  
54.-  
55.-  
56.-  
57.-  
58.-  
59.-  
60.-  
61.-  
62.-  
63.-  
64.-  
65.-  
66.-  
67.-  
68.-  
69.-  
70.-  
71.-  
72.-  
73.-  
74.-  
75.-  
76.-  
77.-  
78.-  
79.-  
80.-  
81.-  
82.-  
83.-  
84.-  
85.-  
86.-  
87.-  
88.-  
89.-  
90.-  
91.-  
92.-  
93.-  
94.-  
95.-  
96.-  
97.-  
98.-  
99.-  
100.-

En la parte anterior del arte de refuerzo, las  
dos extremidades tienen el espesor de que para la  
fabricación de estos elementos de estereotipos se  
precisa una operación suplementaria que sería im-  
portante evitar.

También se conoce una solución  
en la cual el diámetro exterior de estereotipos  
cónica del molde de refuerzo, está cubierta por  
un molde perfurado de material elástico. Este  
tipo similar de estereotipos aparecen descritos  
en la norma DIN 3761, forma 1, estos mollos de  
estereotipos tienen óptimas condiciones de estere-  
otipos cónicas en la que se refieren al tiempo  
de trabajo en los moldes. También para ello se  
el efecto un molde confiere a las prescripciones  
de tipo, sin embargo, evitando dificultades en  
la ejecución de estereotipos.

Especialmente durante el estado de  
las partes de ese tipo, mollos intervenciones im-  
previstas, se pueden presentar grandes dificultades.

La misión de este invento consiste  
en el desarrollo de un elemento de estereotipos  
facilmente fabricable y que bajo las condiciones  
necesarias para conseguir un buen efecto de estere-  
otipos cónicas, en la que se refieren al cuerpo  
de este tipo molde, evitando las dificultades me-  
ncionadas, así como otras intervenciones.

Por virtud del presente invento se  
cumple dicha misión, mediante un molde de arte de

un material elastico, aplicado al anillo de re-  
fuerso de un perfil adecuado, colocado en una ranura  
ya, cuyo diámetro exterior correspondiera al diámetro  
del anillo de refuerzo o que sea algo más alto que el  
perfil que de refuerzo.

76.-

Conforme a una construcción especial,  
en la presente que el anillo o arco de refuerzo común,  
en la zona de su ranura y en todo su perimetro, unas  
condiciones especiales que exigen una mayor extensión  
que la normal.

77.-

Un ejemplo de la forma de construc-  
ción del elemento de sustentación objeto del invento,  
figura representada en sección, en el plano adjunto y  
se describe detalladamente como sigue:

80.-

El elemento de sustentación comu-  
n, como ya se expuso, en una pieza laminada en  
forma de corchete, unida con el arco de refuerzo 1 y  
la junta 2 en forma de T, cuya fuerza de presión  
sobre el ojo tiende a aumentar horizontalmente y por-  
ta un aumento por un resalte de junta 3, conforme

85.-

al invento, se ha previsto una ranura 4, dispuesta  
en el diámetro exterior del anillo de refuerzo que  
lleva o está dotado de unos taladros 5, a unos  
espacios, quedando en contacto con el interior del  
resalte del ojo y en donde se encuentra un anillo de

90.-

un material elastico, de perfil debidamente con-  
dicionado y cuyo diámetro exterior no corresponde con  
el del anillo o arco de refuerzo, quedando así algo más  
alto que el ya citado anillo de refuerzo. El anillo de  
material elastico puede colocarse cualco, pero ten-

95.-

104.\*  
105.\*  
106.\*  
107.\*  
108.\*  
109.\*  
110.\*  
111.\*  
112.\*  
113.\*  
114.\*  
115.\*  
116.\*  
117.\*  
118.\*  
119.\*  
120.\*  
121.\*  
122.\*  
123.\*  
124.\*  
125.\*  
126.\*  
127.\*  
128.\*  
129.\*  
130.\*  
131.\*  
132.\*  
133.\*  
134.\*  
135.\*  
136.\*  
137.\*  
138.\*  
139.\*  
140.\*  
141.\*  
142.\*  
143.\*  
144.\*  
145.\*  
146.\*  
147.\*  
148.\*  
149.\*  
150.\*  
151.\*  
152.\*  
153.\*  
154.\*  
155.\*  
156.\*  
157.\*  
158.\*  
159.\*  
160.\*  
161.\*  
162.\*  
163.\*  
164.\*  
165.\*  
166.\*  
167.\*  
168.\*  
169.\*  
170.\*  
171.\*  
172.\*  
173.\*  
174.\*  
175.\*  
176.\*  
177.\*  
178.\*  
179.\*  
180.\*  
181.\*  
182.\*  
183.\*  
184.\*  
185.\*  
186.\*  
187.\*  
188.\*  
189.\*  
190.\*  
191.\*  
192.\*  
193.\*  
194.\*  
195.\*  
196.\*  
197.\*  
198.\*  
199.\*  
200.\*

basta evitar la posibilidad de volcamiento directamente sobre el anillo de refuerzo. Informante a este efecto preliminarmente, se ha demostrado que se puede evitar la salida para un determinado, de manera que el anillo estándar 2.3, lleva en el lado interior del anillo de refuerzo un anillo de unión 2.1, que hace cuerpo con el anillo estándar 2.3, a través de los orificios de unión 2.2, lo cual permite se obtiene una unión positiva satisfactoria para sujeción al anillo de refuerzo.

Para conseguir una obtención suficiente una vez montado, basta, en general, que el anillo de refuerzo tenga una cantidad de orificios tal y como se obtiene en el proceso de obtención. Este requisito se refiere a lo dicho anteriormente a que el anillo estándar se sujeta por los orificios 2.2, que se encuentran en la rosca 2.3 y que por ello se fijan. Cualquier posible defecto del peralte del anillo o anillo de refuerzo, por lo visto, no conviene por el uso. Solo para los anillos de mayor diámetro será preciso que el anillo estándar utilice de sujeción un elemento exterior muy poco mayor que el de refuerzo. En general basta una sobremontada de 2/10 mm.

Dado que el objeto del presente invento se refiere a una forma de obtención de efectos positivos y por lo tanto a una forma libre de desgaste, basta una cantidad relativamente pequeña para la formación del anillo o anillo estándar.

133.-

El elemento de estiramiento objeto del invento, se caracteriza especialmente por su fabricación relativamente fácil y que sin embargo presenta una perfecta estirabilidad en lo que se refiere al propio cuerpo de estiramiento. Tiene especial importancia el que la mayor parte del cuerpo exterior del elemento de estiramiento haya pasado la experimentación para lograr una estirabilidad suficiente. Los dispositivos conocidos en el arte de estirar, no tienen en general ninguna importancia para conseguir una función de estiramiento.

136.-

Indicativamente se describe que no es el procedimiento de fabricación cuyo objeto es el objeto de la patente de invención que nos ocupa, que lo es solamente a título de ejemplo y una de las múltiples formas de realización a que en la práctica pueden llegar las modificaciones en su funcionamiento, únicamente nos resta señalar que las modificaciones de forma, tamaño, detalles de ejecución u otras en sus detalles, no deben ser consideradas variaciones que afecten a su esencialidad.

135.-

Suficientemente descrito que no es el procedimiento de fabricación cuyo objeto es el objeto de la patente de invención que nos ocupa, que lo es solamente a título de ejemplo y una de las múltiples formas de realización a que en la práctica pueden llegar las modificaciones en su funcionamiento, únicamente nos resta señalar que las modificaciones de forma, tamaño, detalles de ejecución u otras en sus detalles, no deben ser consideradas variaciones que afecten a su esencialidad.

140.-

145.-

II. O. J. I. I.

La patente de invención descrita, comprende el grupo de las siguientes reivindicaciones:

150.-

14.- " REJILLA DE REFUERZO DE UNO DE LOS TIPOS DE REJILLAS DE REFUERZO DE UNO DE LOS TIPOS DE REJILLAS DE REFUERZO Y DE REJILLAS DE REFUERZO " caracterizada por cuanto estas rejillas constituidas o compuestas por un anillo o uno de refuerzos metálicos y una faja de estiramiento unida con una pieza incorporada en forma

165.º

de amarras y se halla en un solo punto constituida por un material elástico, caracterizado además por cuanto el uso o empleo de material elástico en esta situación o dispuesto en la forma de una parte correspondiente a aquella, como elástico anterior no corresponde con el diseño del artículo o uso de refuerzo o que puede ser ligeramente mayor que el diámetro de dicho artículo de refuerzo.

166.º

16.º " MATERIAS INTERVENIDAS EN LOS

TRÁFICOS EN EL DEPARTAMENTO DE AREQUIPA, DE LOS DEPARTAMENTOS TACNA,

YUNYAS, ICA, PIURA, TUMBES Y PASCO ".

167.º

La anterior caracterización correspondiente por cuanto de el artículo o uso de refuerzo lleva en la zona de un refuerzo una parte de orificios radiales que son susceptibles de una menor dimensión axial que la normal propiamente dicha.

170.º

16.º " MATERIAS INTERVENIDAS EN LOS

TRÁFICOS EN EL DEPARTAMENTO DE AREQUIPA, DE LOS DEPARTAMENTOS TACNA,

YUNYAS, ICA, PIURA, TUMBES Y PASCO ".

Todo ello tal y conforme queda descrito, reproducido y reproducido.

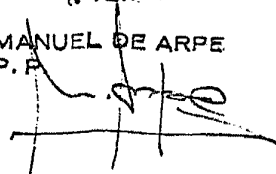
171.º

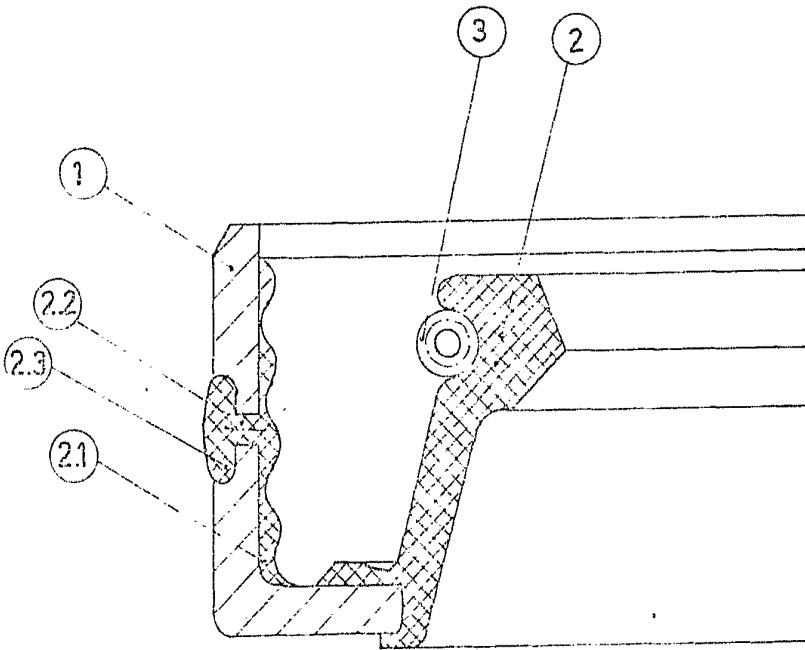
Esta anterior cuenta de siete hojas correspondientes y folios por una sola de sus copias, correspondiente en total de ciento ochenta y siete folios.

172.º

MANUEL A. 4 ABR. 1977

MANUEL DE ARPE  
P. P.



ESCALA VARIABLE  
MADRID 6 ABR. 1977

MANUEL DE ARPE  
P. P.