



170016

PATENTE
DE
REGISTRO DE MODELO DE UTILIDAD

por "Un dispositivo de ensambladura de tubos y barras" - - - -
a favor de AKTIEBOLAGET TORSTEN LAGERMAN, de nacionalidad sueca,
domiciliado en Vasagatan 52, ESTOCOLMO (Suecia).

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Constituye el modelo de utilidad a cuya patente de registro se refiere la presente memoria descriptiva, un dispositivo propio para solidarizar entre si por lo menos dos tubos o barras. Los dispositivos del mismo género conocidos hasta ahora para realizar tal fin han presentado por lo menos uno de los inconvenientes siguientes: Los dispositivos de ensambladura han estado constituidos por abrazaderas tubulares en las cuales las barras o tubos se colocaban por introducción por su extremidad, lo cual resulta particularmente complicado sobre todo cuando se trata de tubos largos, o bien cuando los dispositivos de ensamblado se han basado en el acoplamiento de tubos o barras cruzadas valiéndose de estribos rebatibles o de elementos análogos que se han considerado perjudiciales para la utilización de andamios contruidos con tubos o barras por medio de dispositivos de ensambladura.

El dispositivo que constituye el modelo de utilidad de que



se trata, está destinado a evitar los inconvenientes precita-
dos y a proporcionar un medio de ensambladura simple y maneja-
ble que comprende una pluralidad de placas en forma de garga-
ta solidarizadas entre sí y destinadas a recibir los tubos o
5 barras por su lado abierto, estando tal dispositivo principal-
mente caracterizado por el hecho de que las gargantas de las
placas y sus paredes tienen practicados orificios para el
paso de tornillos, pernos fileteados o análogos que puedan
ser atornillados a los propios orificios y aplicados contra
10 los tubos o barras situadas en las placas y en los que estos
orificios fileteados quedan situados a una altura tal sobre
el fondo de la garganta y en una dirección tal del mismo que
los tornillos alcancen a los tubos o barras en puntos que se
encuentran a una mayor distancia del fondo de la garganta que
15 las líneas de centro, axiales de los tubos o barras, lo cual
implica normalmente que la distancia de los orificios file-
teados al fondo de la garganta deba ser superior a la mitad
de la anchura del costado abierto.

Los dibujos adjuntos representan a simple título de ejem-
20 plos algunas formas de ejecución de la invención, que compren-
den cada una tres placas con garganta.

La figura 1 es una vista en perspectiva del dispositivo
de ensamblado.

25 La figura 2 representa, igualmente en perspectiva, una
forma de ejecución semejante a la que se supone empleada en
la figura 3.

La figura 4 representa, en detalle, un orificio filetea-
do mejorado.

El dispositivo de ensambladura representado en la figu-



ra 1 comprende tres placas 1, 2, 3 conformadas de modo que
presentan una garganta de sección en U, cada una de las cua-
les está abierta por ambos extremos y por uno de los lados
longitudinales. Cada placa con garganta es solidaria de las
5 otras dos en puntos como 4, 5, 6 de su superficie exterior.

Las placas 1, 2, 3 son de preferencia perpendiculares
entre sí y tienen una longitud doble de su profundidad. Ca-
da placa ofrece un número apropiado de orificios 8, de pre-
ferencia tres, que están fileteados y reciben tornillos o per-
10 nos de fijación 9 por medio de las cuales los tubos o barras,
no representados en esta figura, introducidas en sentido per-
pendicular a los ejes longitudinales de las placas con garga-
nta, puedan ser fijados con relación al dispositivo de ensam-
bladura y a uno o varios tubos o barras situadas en él. Para
15 que esto pueda tener lugar, es preciso que los orificios fi-
leteados esten emplazados a una altura tal por encima del
fondo de la garganta enfrentada con el lado abierto de la pla-
ca y en una dirección tal que los tornillos se apoyen en los
tubos o barras en puntos que se hallen a una distancia del
20 fondo de las gargantas que sea superior a la de la línea de
centro axial de los tubos, de suerte que la resultante de los
esfuerzos que provenga de los tornillos sobre el tubo esté di-
rigida hacia el fondo de la garganta. Lo que precede implica
normalmente que la distancia de los orificios fileteados al
25 fondo de las gargantas respectivas deba ser superior a la mitad
de la anchura del costado abierto.

El dispositivo representado en la figura 1 puede ser co-
lado en una sola pieza o estar constituido por tres placas en
forma de garganta unidas por soldadura.



En la forma de ejecución representada en la figura 2 en la cual son empleados los mismos signos de referencia que en la figura 1 para designar las piezas equivalentes, las gargantas de sección en U se han reemplazado por pequeños trozos de plan-
5 cha en U soldadas entre sí de tal manera que la mayor parte del alma y un ala de cada plancha en U se apoyen en una parte co-
rrespondiente de un ala o del alma de las otras planchas. Tam-
bien el dispositivo representado en la figura 2 puede ser cola-
do en una sola pieza.

10 En una modificación de ejecución representada en la figu-
ra 3, que demuestra, igualmente a título de ejemplo, como el
dispositivo de ensambladura que constituye el modelo acopla tres
tubos o barras 11, 12 y 13 solo se diferencia el dispositivo de
la forma de ejecución representada en la figura 2 en que los
15 elementos 1 y 2 son la mitad de los empleados antes, es decir
la mitad del elemento 3, estando el elemento 2 girado un cuar-
to de vuelta para que su alma o fondo descansa en el alma o
fondo del elemento 3.

La figura 4 representa una forma de ejecución modifica-
20 dora del ángulo superior izquierdo de la plancha en U 3 del
la figura 2 y demuestra como el material puede estar engrosado
alrededor de los orificios 8 para que los fileteados sean más
largos y sean capaces de soportar esfuerzos superiores. Tal en-
grosamiento puede ser naturalmente utilizado en todos los ca-
25 sos de ejecución.

Las formas de ejecución descritas, representadas en los
dibujos, no han de ser, como es natural, consideradas más que co-
mo ejemplos y podrán ser modificadas en sus detalles manteniendo
no obstante, la estructuración que se ha definido como esencial



del modelo. Igualmente, en vez de los tres elementos con garganta que se ha supuesto empleados en los casos de ejecución representados en los dibujos, podrá usarse un número diferente de ellos, eventualmente completados por otras placas o planchas con garganta unidas lateralmente a las 1 y 3, que puedan quedar dispuestas oblicuamente respecto a estas últimas. Los metales, aleaciones u otros materiales empleados en la constitución del dispositivo podrán ser variables.

N O T A

Por la patente de registro de modelo de utilidad a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

1.- Un dispositivo de ensambladura de tubos y barras constituido por varias placas configuradas con garganta, solidarizadas entre sí y capaces de recibir los tubos o barras que se hayan de ensamblar, colocados en ellas por el lado abierto de su garganta, esencialmente caracterizado por el hecho de que las paredes laterales que delimitan las gargantas de las placas tienen practicados orificios fileteados para el paso de tornillos, pernos u órganos análogos que son atornillados a los mismos y entran en contacto con los tubos o barras colocados en las placas, los cuales orificios fileteados, están esencialmente situados a una distancia del fondo de la garganta de la pieza a que correspondan en una dirección tal que los tornillos o pernos empleados alcancen a los tubos o barras en puntos que se encuentran a una mayor distancia del fondo de las gargantas que lo que distan del mismo las líneas axiales de centro de los tubos o barras, lo cual



implica normalmente que la distancia de los orificios fileteados al fondo de las gargantas sea superior a la mitad de la anchura del costado abierto de la placa.

5 2.- Un dispositivo de ensambladura de tubos y barras tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de presentar alrededor de los orificios de las placas engrosamientos del material empleado en la constitución de las propias placas.

10 3.- Un dispositivo de ensambladura de tubos y barras tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que el número de orificios y de tornillos empleados en las placas sea de tres, hallándose una de ellos en el costado de la placa opuesta al que tiene practicados dos.

15 4.- Un dispositivo de ensambladura de tubos y barras tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que las placas en forma de garganta que constituyen el dispositivo sean tres.

20 5.- Un dispositivo de ensambladura de tubos y barras tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que las placas con garganta empleadas en la constitución del dispositivo tengan una sección en U y sean producidas por colado en una sola pieza de tal manera que cada una de ellas quede en contacto con las otras dos.

25 6.- Un dispositivo de ensambladura de tubos y barras tal como el especificado en 1, caracterizado porque por lo menos dos de las placas con garganta son idénticas entre sí.

7.- Un dispositivo de ensambladura de tubos y barras tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que por lo menos una de las placas con garganta tenga una longitud



76616

doble de su profundidad.

8.- Un dispositivo de ensambladura de tubos y barras, tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que dos de sus tres placas con garganta tengan una longitud que sea aproximadamente dos veces menor que la de la tercera, cuya longitud será doble de su profundidad.

9.- Un dispositivo de ensambladura de tubos y barras, tal como el especificado en 1, caracterizado porque las placas con garganta están constituidas por planchas configuradas en U soldadas unas a otras de tal manera que la mayor parte del alma y de un ala o de una sola de ellas de cada placa de garganta, se apoye en una parte correspondiente de un ala o del alma de una de las otras placas.

10.- Un dispositivo de ensambladura de tubos y barras tal como el especificado en 8, caracterizado por el hecho de comprender tres placas con garganta de las cuales las almas de dos de ellas descansan en una sola ala y en el alma de la placa más larga.

11.- "Un dispositivo de ensambladura de tubos y barras".

Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, escritas por una sola cara.

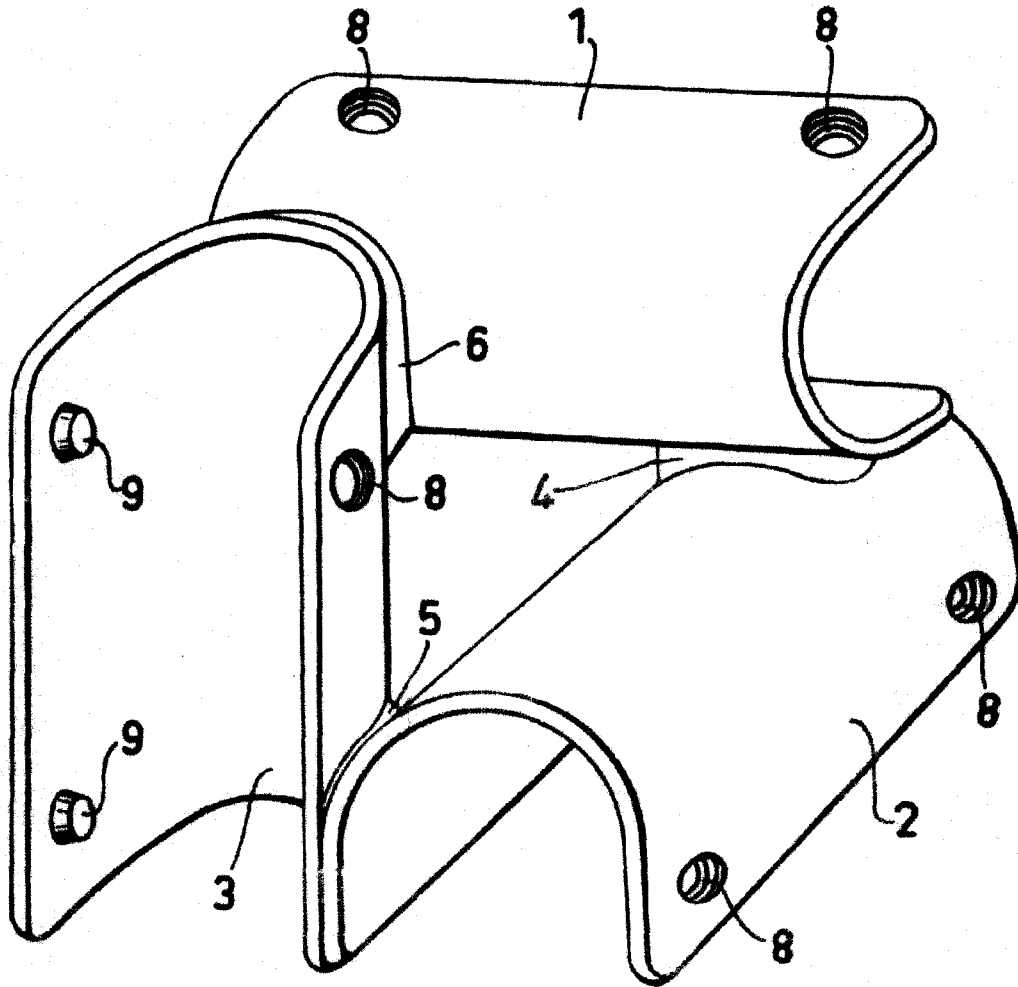
Barcelona, 16 de Octubre de 1959.

P. p. de AKTIEBOLAGET TORSTEN LAGERMAN,



76616

FIG. 1



ESCALA VARIANTE
Barcelona 16 OCT. 1959



FIG. 2

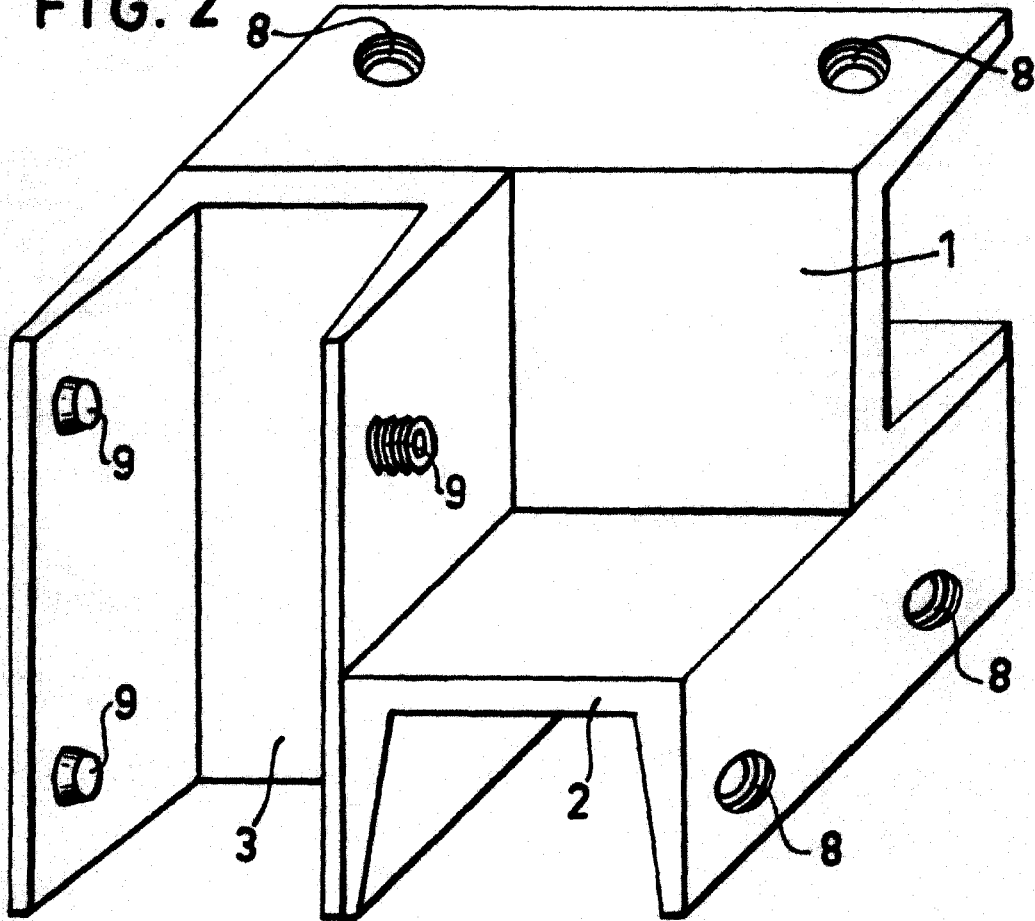
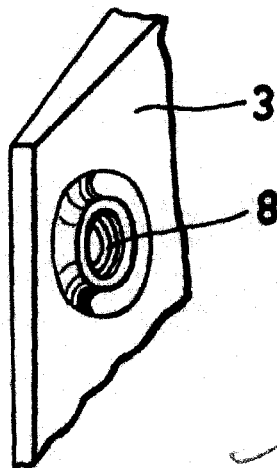


FIG. 4



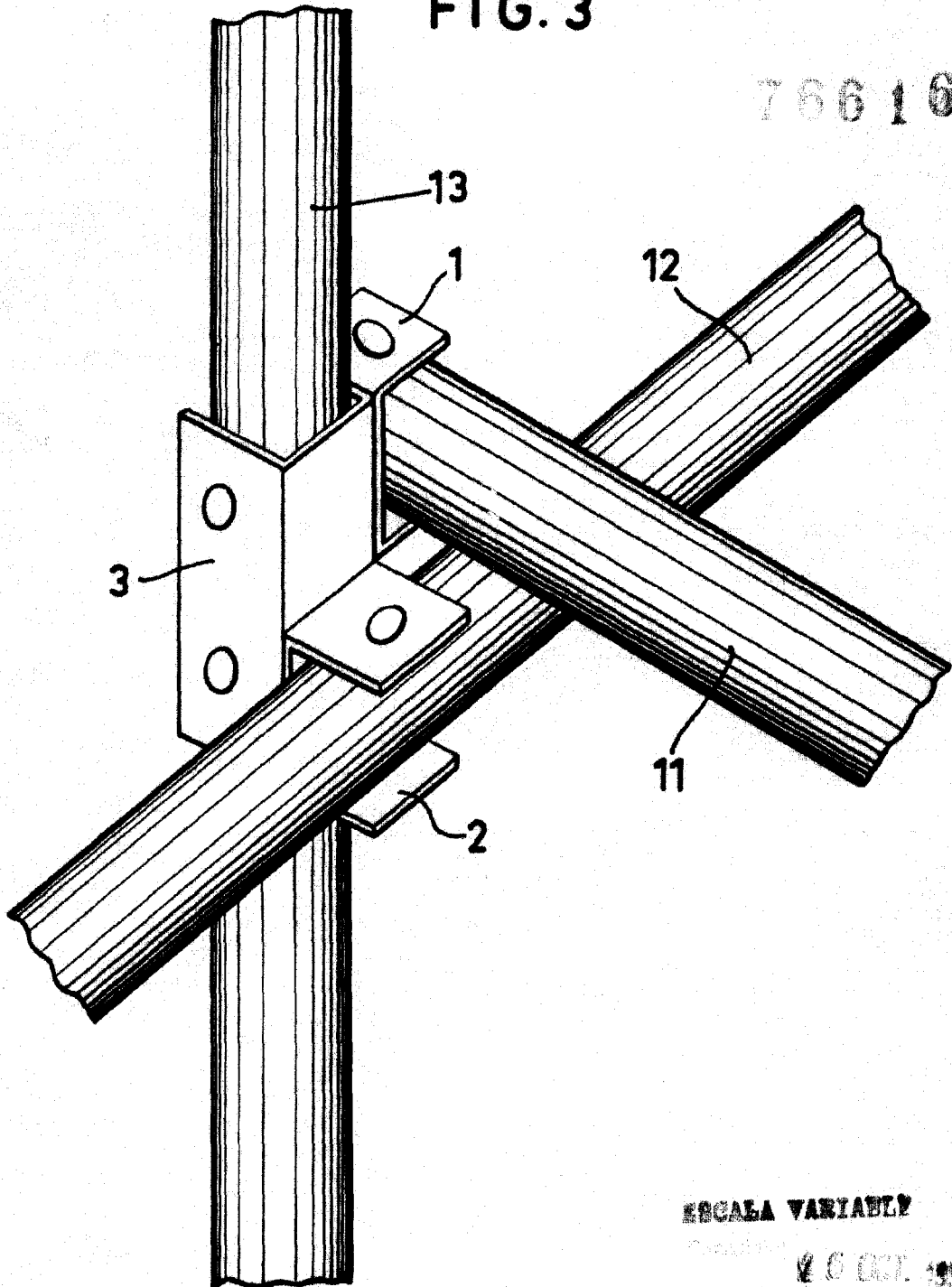
ESCUELA VARIANTE
Barcelona 16 OCT. 1959



16

FIG. 3

76616



ESCALA VARIABLE

6 OCT. 1958