

15765

MEMORIA DESCRIPTIVA



de una patente de invención por 20 años para España y sus colonias por "Un nuevo procedimiento para la fabricación de ataguías de hierro" (grupo 8) (clase 71) á favor del Sr. D. Arthur Maute-  
rer, residente en Dortmund (Alemania), calle Hindenburgdamm 6.

Mi invento se refiere á la fabricación de ataguías de hierro. Para construir las se han propuesto las más variadas formas de perfiles, pero en la practica todos han presentado considerables desventajas. Se conocen especialmente perfiles de una ondulación simple y de ondulación doble para ataguías. Los perfiles de doble ondulación presentan grandes dificultades para su laminación, mientras que los perfiles de una ondulación simple no muestran por lo regular los momentos de resistencia suficientes y, pasando de ciertos largos, se dificulta mucho su hincado, y finalmente hay que contar con el peligro de que el uno arrastre al otro.

Mi invento tiende por lo tanto á reunir las ventajas que presentan los perfiles de una ondulación simple por la mayor facilidad de laminación con las ventajas de los perfiles de doble ondulación de mayores momentos de resistencia y mayor facilidad en el hincado.

Consigo este objeto construyendo una ataguía de doble ondulación de la manera siguiente: dos perfiles de una ondulación simple se ensamblan estrechamente entre si aplicando una presión sobre la parte de unión, hincandose entonces el perfil doble, formado de esta suerte, de una manera común y corriente.

La practica ha demostrado que los perfiles dobles formados de esta manera permiten un hincado perfecto y se puedan hincar de este modo perfiles muy largos y pesados, sin tener que contar con el peligro de arrastre entre si.

Preferentemente se efectuará la ejecución de tal manera

que se dispongan salientes ó otros medios adecuados en la unión de los dos perfiles simples que han de ser unidos en un perfil doble; pero se debe ejecutar esto antes de ser hincados los perfiles.



Dichos salientes impedirán el deslizamiento de los perfiles entre sí, no solamente por fricción, sino también por sus encajes, de modo que se pueden hincar los perfiles conjuntamente.

El invento se describe en lo siguiente á mano de un ejemplo de ejecución mostrado en los dibujos.

En ellos muestran

Fig. 1 un corte transversal por un perfil de ondulación simple.

Fig. 2 un corte similar á fig. 1 por dos perfiles de ondulación simple, unidos en un perfil de ondulación doble de tal manera que los perfiles puedan ser hincados conjuntamente.

Fig. 3 es una vista frontal del perfil doble según fig. 2 mirándolo en la dirección de la flecha.

Los perfiles -a-, que se necesitan para la construcción según mi invento, están provistos de espigas semicirculares -b-, en un lado y de entalladuras abiertas -c- en el lado opuesto.

Al ser laminados se pueden disponer salientes transversales en ciertas distancias, entre el final del perfil ondulado y la espiga -b-. Estos salientes deben proveerse en tal forma que no impidan la introducción de la espiga en la entalladura -c-. Los perfiles de esta clase -a- son entonces ensamblados de tal manera, que la entalladura -c- de un perfil abrace la espiga -b- de la otra. Entonces se efectuará una presión sobre el borde exterior -e- de esta entalladura -c-, para que dicho borde sea ajustado alrededor de la espiga -b-.

Dicho trabajo de ensamblaje podrá efectuarse tanto en el

taller como en el solar de la construcción. Se puede emplear para ello cualquier medio mecánico, como martillos de remache por aire comprimido ó otro medio adecuado.



El borde -e- se ajusta entonces solidariamente en los salientes transversales -d- distribuidos en los rebordes de la espiga -b-, de modo que se forma un ensamblaje directo entre ambos perfiles, además de la unión existente por fricción. Los nervios con sus hendiduras correspondientes (no representadas en el dibujo) en la parte de unión -e- pueden disponerse fácilmente por cualquiera persona del ramo, al laminar los perfiles, empleando cualquier medio adecuado para dicho fin. La forma de los salientes, así como la forma de los perfiles -a- y de las piezas de ensamblaje -b- -c- no es esencial para mi invento. Se pueden modificar dichas formas, sin alejarse de la idea de mi invento.

Lo importante es que se empleen dos perfiles sueltos -a- formando un perfil doble compuesto, según fig. 2, antes del hincado, formando después la atagüa. Según la posición de la atagüa formada anteriormente, la entalladura -c- del nuevo perfil doble debe abrazar la espiga -b- de la atagüa ya hincada ó la espiga -b- del perfil á hincar debe entrar en la entalladura -c- de la atagüa del perfil ya hincado.

Pruebas extensas han demostrado que mediante este procedimiento pueden hincarse perfiles muy largos sin presentar ninguna de las desventajas que se presentaban antes en el hincado de los perfiles conocidos, evitándose especialmente el peligro de arrastre de flexión y de desensamblaje.

Y como este procedimiento está comprendido en el art. 12<sup>º</sup> de la Ley vigente de Propiedad Industrial, podrá ser objeto de una patente de invención por 20 años para España y sus colonias.

Se solicita que se conceda esta patente bajo la convención

internacional basandose en la patente solicitada en los Estados Unidos el 20 de Abril de 1925 n<sup>o</sup> de serie 24398-25.

N O T A



La patente de invención cuyo privilegio se solicita para España y sus colonias deberá recaer en "Un nuevo procedimiento para la fabricación de ataguías de hierro" (grupo 8) (clase 71) siendo lo que se declara como nuevo y de invención propia lo siguiente:

1<sup>o</sup> "Un nuevo procedimiento para la fabricación de ataguías de hierro" caracterizado por el hecho de que los perfiles ondulados simples se ensamblan mediante la introducción de entalladura y espiga antes del hincado y se hacen solidarios mediante una presión dirigida contra la junta para formar un perfil doble ondulado, hincandose despues dichos perfiles dobles.

2<sup>o</sup> "Un nuevo procedimiento para la fabricación de ataguías de hierro" caracterizado por el hecho de que se proveen perfiles de ondulación simple con entalladura de espiga de tal manera, que se dispongan en sus partes correspondientes salientes transversales y hendiduras, que dos perfiles ondulados simples se unen mediante un ensamblaje que se hace solidario mediante una presión conjuntando dichos salientes y hendiduras de modo que estos dos perfiles de ondulación simple asi unidos queden hincados conjuntamente.

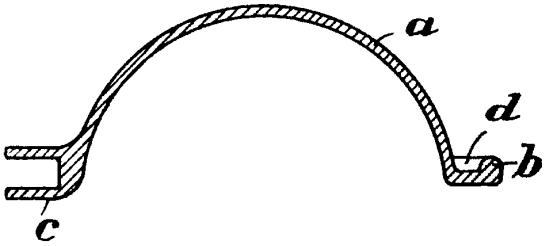
3<sup>o</sup> "Un nuevo procedimiento para la fabricación de ataguías de hierro" tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Consta de 4 hojas mecanografiadas en una sola cara  
Madrid <sup>do</sup> de Noviembre de 1925

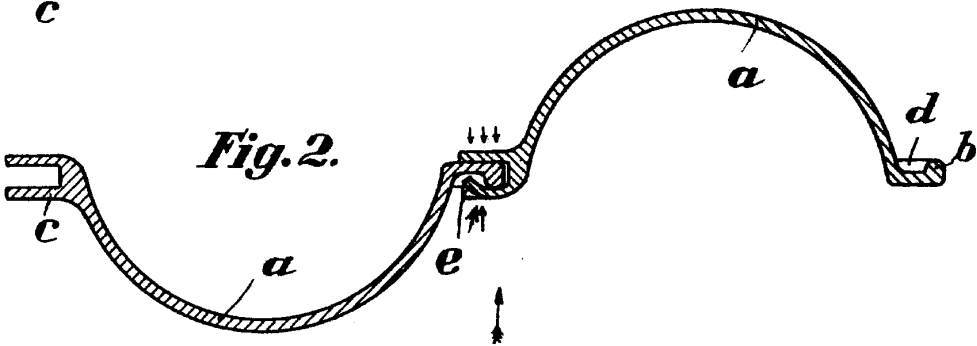
*Juan de la Torre*



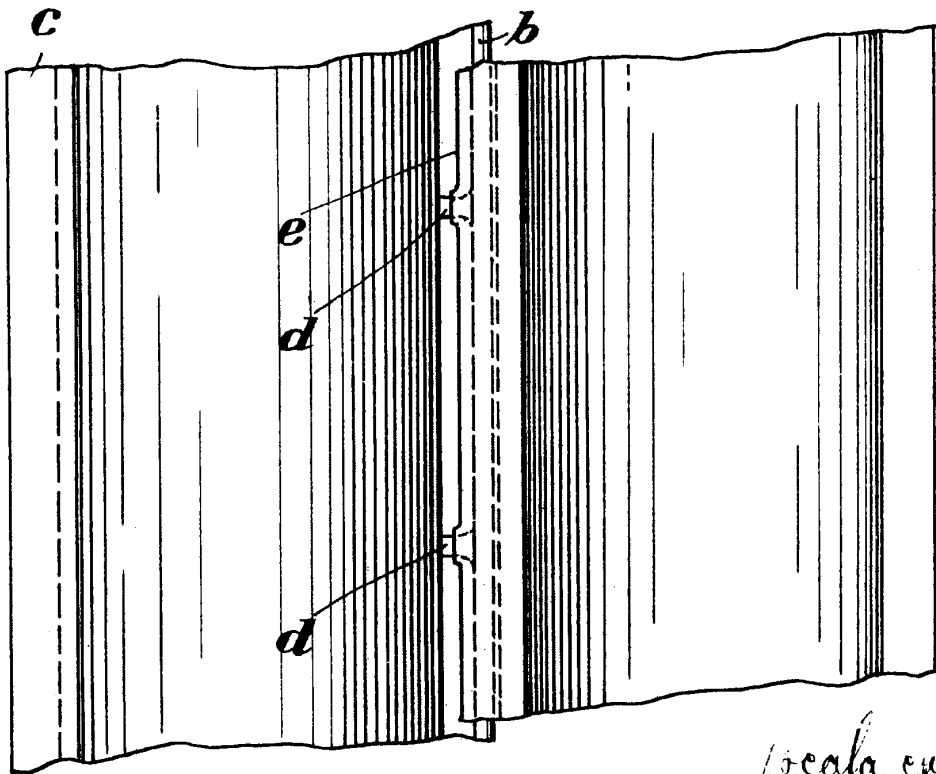
*Fig. 1.*



*Fig. 2.*



*Fig. 3.*



Escala envenenada  
Marte de novembro 1925  
F. b.  
Mau de la Torre