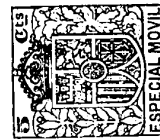


123.816



N.º 3

=MEMORIA DESCRIPTIVA=

de la Patente de Invencion sobre "NUEVO PROCEDIMIENTO DE CONFECCION DE TUBOS O LARGUEROS DE SECCION, DIMENSIONES Y MATERIALES METALICOS VARIABLES POR MEDIO DE DOS O MAS PIEZAS UNIDAS POR PESTANAS DOBLES CERRADAS A PRESION Y REBATIDAS EN FORMA DE DOBLADILLO DE MANERA QUE  
5 EXTERIORMENTE NO RESALTEN DE LA SUPERFICIE GENERAL DEL TUBO O LARGUERO" que como de su propiedad solicita D. Antonio Ramos Anguiano con domicilio en esta Corte, calle de los Estudios n.º 2=2.º.

Siguiendo las corrientes de la técnica moderna en todo aquello que se refiere á la economía y mejora de materiales que intervienen en  
10 los múltiples aspectos de la construccion, se han ideado últimamente varios procedimientos de sustitucion de la madera en todo aquello que es susceptible para dicho empleo y uno de estos casos, quizá el mas importante como estética, práctica y de prevencion contra incendios es el de cercos y marcos para puertas, ventanas, vidrieras, etc.  
15 que al ser contruidos en hierro ú otro metal cualquiera gozan de las propiedades y ventajas enumeradas.

Teniendo esto en cuenta el solicitante ha ideado un nuevo procedimiento de construccion de largueros ó tubos destinados á ser utilizados en la fabricacion de los indicados elementos de la construccion.  
20 Por medio de prensas ó laminadoras adecuadas se fabrican con chapa fuerte de hierro ú otro metal apropiado y de aspecto y forma variadas, dos medios tubos ó mas piezas, de secciones diversas como se indican en la Fig. I, ~~en~~ piezas ó trozos han de ser reunidos de manera sólida y consistente para formar los tubos ó largueros  
25 piamente dicho de los que después habrán de tomarse las longitudes necesarias de cada una de las múltiples secciones que estos puedan tener para reunidas formar los elementos que se deséen, cercos, vidrieras, muebles, etc.

La segunda operacion es hacer el enlace ó union de las distintas  
30 partes de que habrán de componerse los tubos ó largueros, en forma de dobladillo á presion y en forma tal que exteriormente presente una superficie sin retallos ni prominencias co relacion á la superfi-

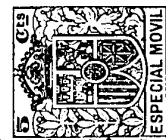


cie general del conjunto de tubo ó larguero según se indica en la Fig. III.

35 En la Fig. II se indica la forma de unir las diversas partes que han de formar el perfil definitivo que se adopte, según las exigencias de la obra á ejecutar y cuyas partes han sido previamente encajadas por el sistema de corredera ó resbalamiento, quedando solo para dejar terminado el tubo ó larguero, una presion que cierre una contra otra las 40 pestañas que se aprecian en las distintos perfiles de las Figuras I y II, antes de su terminacion y que sirven de corredera á las distintas piezas de que se ha de componer el perfil completo y cuyo cierre como antes decimos, quedue en forma de dobladillo rebatido con lo que el tubo ó larguero quedará completamente terminado.

45 Como ya se dice la seccion ó perfil de los elementos constitutivos puede ser variadísima por serlo así mismo la forma y dimensiones que hayan de tener los elementos de conjunto que con ellos se puede construir. Tambien decimos que los perfiles y operaciones preliminares que se han indicado esquemáticamente en las tres primeras figuras, podrán 50 ejecutarse por cualquiera de los procedimientos mecánicos existentes, tanto para el preparado de los trozos ó partes de tubo ó larguero como para su confrontacion ó encaje, etc. ya que ninguna de ellas entra en la parte mas importante de la operacion que es lo que se desea patentar ó sea el PROCEDIMIENTO DE UNIR LAS DISTINTAS PARTES QUE FORMAN 55 EL TUBO O LARGUERO EN CONDICIONES DE VERDADERA SOLIDEZ Y ASPECTO UNIFORME.

Para la última operacion ó sea la del cerrado á presion de las distintas juntas ó uniones necesarias para la formacion del perfil completo del tubo ó larguero y cuyo PROCEDIMIENTO ú OPERACION es lo que 60 se desea patentar, se colocará en el interior del tubo ó larguero un alma de acero a Fig. IV, que tendrá una seccion adecuada al tubo ó larguero á fabricar y una vez hecho esto se pasará el conjunto del perfil por una laminadora de rodillos bb Fig. V, que comprimirá las costuras ó dobladillos cc contra el alma de acero a que á este efecto tendrá sus



65 entalladuras sobre las que se comprimirán dichos dobladillos quedando rígidamente unidas las distintas partes como en c'c' sin retallo alguno al exterior y tomando una estructura tubular como indica la Fig.III.

Hecha esta operación se retirará por tracción el alma del tubo y 70 quedará este listo para ser empleado en la confección de elementos constructivos ú ornamentales que se desée y en la forma que se representan en la Fig. III.

Nada detallo respecto á las máquinas, prensas ó laminadoras para todas estas operaciones ya que el objeto de mi Patente de In-  
75 vencion es sobre el NUEVO PROCEDIMIENTO DE UNIR DOS O MAS PIEZAS DE HIERRO U OTRO METAL CUALQUIERA QUE TENIENDO UNA FORMA CUALQUIERA TAMBIEN FORMEN EN CONJUNTO UN TUBO O LARGUERO DE GRAN RIJIDEZ Y CONSISTENCIA Y DE ASPECTO UNIFORME AL EXTERIOR, para poder dedicarlo á la fabricación de elementos constructivos incombustibles 80 y de difícil deformación á la vez que de un aspecto uniforme.

==Nota==

Reivindicacion

1º

1º= La Patente que solicito es para un Nuevo Procedimiento de hacer la union rívida de dos ó mas piezas de cualquier metal para 85 fabricar tubos ó largueros destinados á la fabricación de elementos constructivos rívidos ó incombustibles.

2º= Las piezas á unir por el procedimiento que deseo patentar podrán tener diversos perfiles, dimensiones y ser de hierro ó cualquier otro metal.

90 3º= Las uniones estarán formadas por dobles pestañas rebatidas formando dobladillo y cerradas á presión y no formarán retallo al exterior de manera que solo pueda apreciarse en cada junta una sola línea de la union de cada dos piezas.

REIVINDICACION.= La Patente de Invencion que solicito por 20 a-  
95 ños es de mi exclusiva propiedad y habrá de recaer sobre un NUEVO PROCEDIMIENTO DE CONFECCION DE TUBOS O LARGUEROS DE SECCION,

DIMENSIONES Y MATERIALES METALICOS VARIABLES POR MEDIO DE DOS O MAS  
PIEZAS UNIDAS POR PESTANAS DOBLES CERRADAS A PRESION Y REBATIDAS  
EN FORMA DE DOBLADILLO DE MANERA QUE EXTERIORMENTE NO RESALTEN DE  
100LA SUPERFICIE GENERAL DEL TUBO O LARGUERO».

Esta Memoria consta de CIEN líneas.

Madrid 13 de Agosto de 1931.

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'J. Aguirre', written in a cursive style with a large loop at the end.

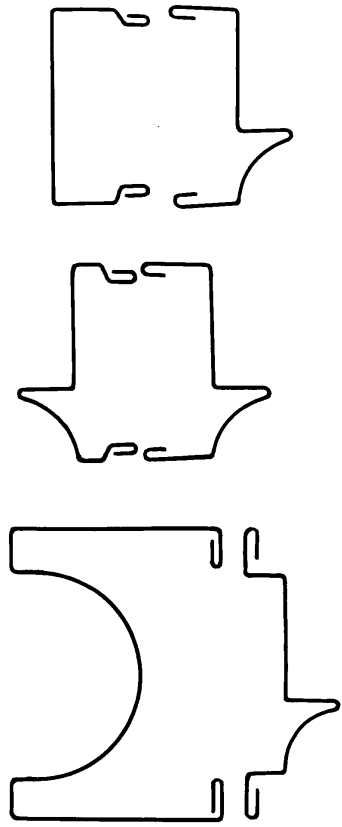


FIGURA I

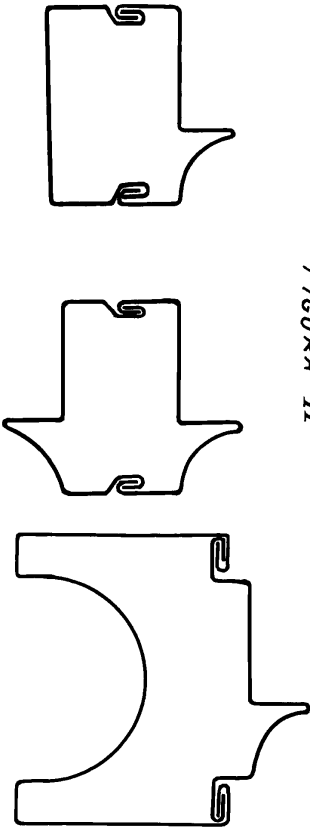


FIGURA II

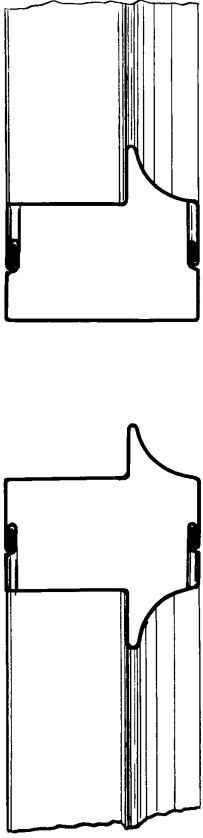


FIGURA III

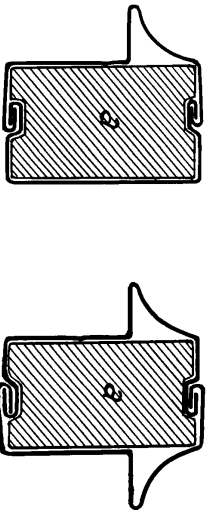
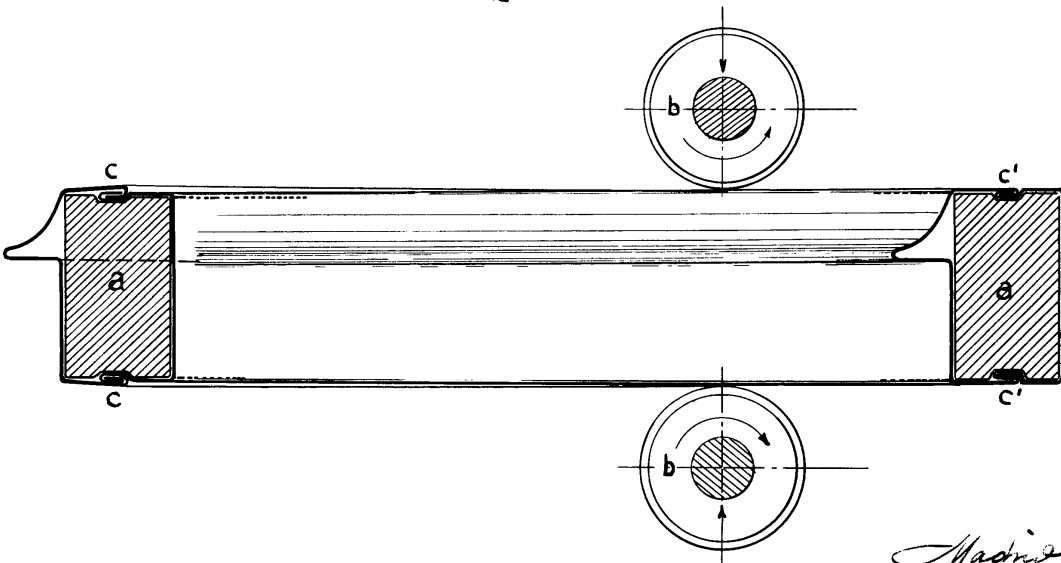


FIGURA IV

Escala variable

Figura V



Escala variable

Madrid 13 Agosto 1924

