

- 2 - 125877



10 a los perfiles de tubo metálico utilizados en la construcción de estanterías, en el montaje de muebles y en otro gran número de finalidades, refiriéndose concretamente a los tubos metálicos de sección cuadrada.

15 La finalidad de los perfeccionamientos aportados a los perfiles de tubo cuadrado, es la de dotarlos de una constitución tal que, mediante un dispositivo auxiliar que es objeto de otra invención independiente de la presente, puedan unirse unos a otros en las mas variadas posiciones entre sí, a lo largo de todos ellos, en diversos puntos que cada caso de aplicación requiera y por sus cuatro caras, disponiendo varias uniones a un solo tubo y en lugares cercanos, sin que los elementos de unas uniones impidan realizar las otras inmediatas. Esto dá
20 lugar a una importante mejora de esta clase de elementos metálicos, posibilitando una mas amplia gama de aplicaciones.

25 Los perfeccionamientos objeto de la invención se refieren concretamente a la especial forma de colocación de los orificios que se vienen utilizando ya en los perfiles para la unión de unos a otros, de cuya especial colocación se derivan las propiedades utilitarias a que anteriormente hemos hecho mención.

30 Consisten en esencia los citados perfeccionamientos en dotar a las cuatro paredes o lados de los tubos metálicos de sección cuadrada, de una hilera de orificios en el centro de cada lado, dispuestos espaciados, con la particularidad de que están equidistantes, siendo el espacio que separa el centro de unos orificios del de los inmediatos, la misma medida

125877

- 3 -



35 que el ancho total del tubo o el ancho medido por el exterior,
con la condición ineludible para que se cumplan las condicio-
nes previstas, de que los orificios de una hilera, estén dis-
puestos al tresbolillo, o sea intercalados en la línea trans-
versal que pasa por el punto central entre los orificios de -
ambos lados.

40 Otra particular disposición de los referidos ori-
ficios, se refiere a la colocación de los situados inmediatos
a la testa o plano de corte de los extremos, que deben hallar-
se a una distancia del borde o boca del tubo, que sea tal, que
sumándole el grueso de la valona o cabeza del tapón integrante
45 del dispositivo de unión, nos dé en unos casos la mitad del -
ancho del tubo y en otros el mismo ancho del mismo, lo que vie-
ne a ser igual que la mitad de la distancia entre dos orificios
o dicha distancia misma.

50 Para facilitar la comprensión de las característi-
cas generales que dejamos descritas, así como para apreciar los
efectos prácticos que producen, se acompaña una lámina de dibu-
jos que nos muestra un ejemplo de realización, sobre el cual -
habremos de señalar que debe interpretarse ampliamente y sin -
ningún sentido restrictivo.

55 La figura 1 de los mencionados dibujos representa
una porción de un perfil tubular dotado de los perfeccionamien-
tos, siendo la figura 2 un ejemplo de unión perpendicular de -
dos tubos, lograda como resultado de dichos perfeccionamientos
mientras que la figura 3 representa la unión longitudinal a -
60 testa de dos perfiles.

125977



- 4 -

65 Como vemos en las figuras referidas, la anchura total del tubo de sección cuadrada tomada exteriormente de lado a lado, se designa con -M-, cuya anchura es siempre igual a la distancia entre los centros de dos orificios inmediatos de la misma hilera de un lado. Sin embargo, los orificios del lado -1-2- del tubo, están al tresbolillo con respecto a los orificios de los lados -3- -4-, o sea en la línea transversal que pasa por el punto central entre los referidos orificios de los lados contiguos.

70 En cuanto a la distancia -X-, que es la que vá desde los orificios mas cercanos al extremo , hasta este, debe ser siempre la mitad de las distancias -P- y de la -M-, menos el grueso de -V-, que es el de la cabeza o aleta del tapón, - colocado en las bocas de los extremos de los tubos.

75 La distancia -Y- que es la de los orificios inmediatos al extremo en los lados -1- y -2-, debe ser igual a la -P-, o -M-, menos el grueso de la -V-.

80 La figura 2, muestra como las distancias definidas de colocación de los orificios, hacen posible la unión perpendicular de los tubos cuadrados -5- y -6-, mientras que la - figura 3, muestra la unión de dos tubos -7- y -8-, a testa, o sea longitudinalmente.

85 Como puede deducirse, estos perfeccionamientos pueden aplicarse a tubos de cualquier metal y de cualquier dimensión, pero siempre de sección cuadrada, pudiendo variar el diámetro de los orificios y los medios de unión empleados.

125877

- 5 -



NOTA

Los puntos no conocidos ni practicados en España que se reivindicacion como característicos de la invención, son:

90

95

100

1.- Perfil perfeccionado para estructuras metálicas, caracterizado porque en cada una de las cuatro paredes o lados de que consta el perfil tubular de seccion cuadrada, hay dispuesta una hilera de orificios, espaciados unos de otros situada en sentido longitudinal y en el centro, siendo el espacio que separa el centro de unos orificios, del de los inmediatos, la misma medida que el ancho total del tubo en que están practicados, o sea el ancho medido por el exterior, de lado a lado, con la obligada disposición al tresbolillo de los orificios de las hileras de un lado, con respecto a los orificios de las hileras de los lados contiguos, o sea intercalando los orificios de una hilera, en las líneas transversales que pasan por el punto central entre los centros de los orificios de ambos lados.

105

110

2.- Perfil perfeccionado para estructuras metálicas, caracterizado porque los orificios situados inmediatos a la testa o plano de corte de los extremos, deben hallarse a una distancia del borde o boca del tubo, que sea tal que, sumándole el grueso de la cabeza o valona del tapón integrante del dispositivo de unión, nos dé en unos casos la mitad del ancho del tubo, o sea, la mitad tambien de la distancia entre los centros de dos orificios inmediatos entre sí en la misma hilera, y en los orificios al tresbolillo, situados entre aque-

125877



- 6 -

llos, la distancia misma entre los centros de dos orificios o la de la anchura del tubo. Y

115

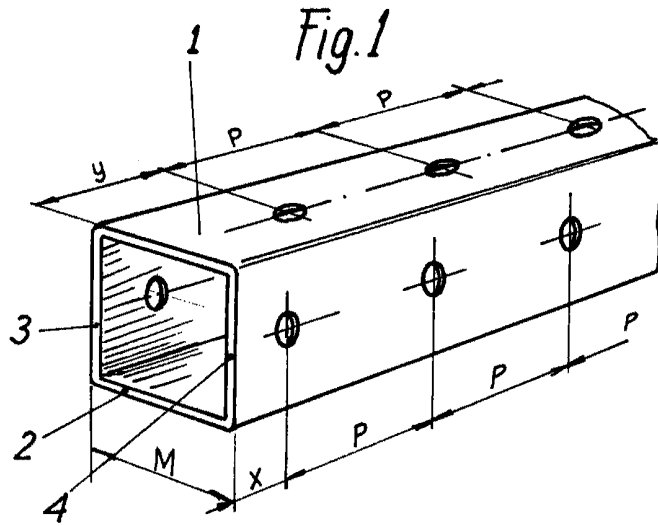
3.- "PERFIL PERFECCIONADO PARA ESTRUCTURAS METALICAS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva, y gráficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de SEIS hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 119 líneas.

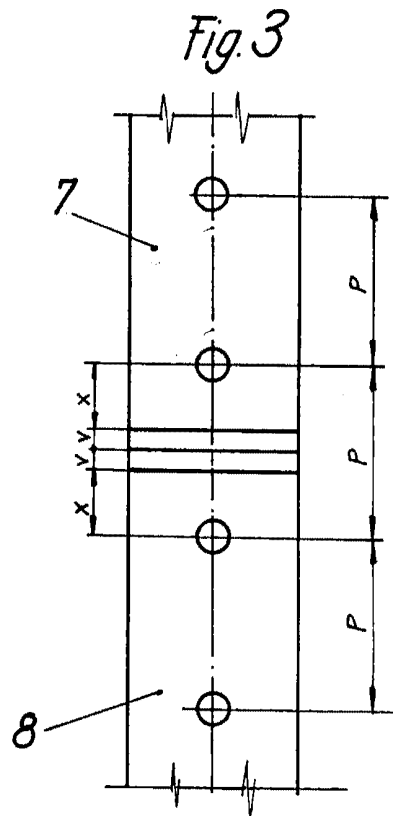
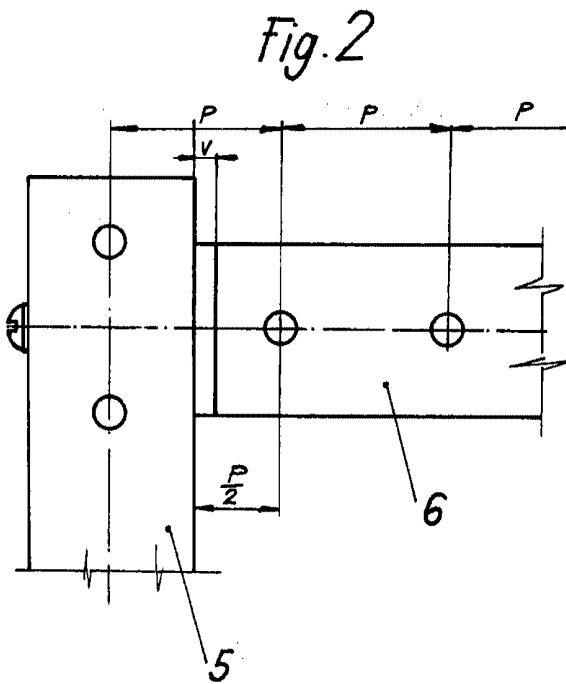
Madrid, 24 NOV. 1966

Por autorización del interesado.

JOSE LOPEZ
P.P.



125877



Escala Variable
Madrid. 24 NOV. 1966
P.A.

JOSE LOPEZ
P. P.