

128686



128686

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña
a la solicitud de

una PATENTE DE INTRODUCCION , por diez años en España

a favor de

Elma, S.A. residente en Mondragón, provincia de Guipuzcoa

por

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE GUARDA-ARISTAS METALICOS"

= = = = =

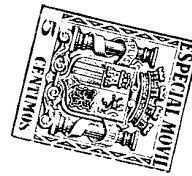
5 El procedimiento de fabricación que vamos a describir tiene por objeto la producción de un guarda aristas o guarda vivos metálico cuyos caracteres se especifican en la memoria descriptiva de una solicitud de patente de introducción que se formula separadamente.

10 El referido guarda aristas se fabrica a base de tiras de hierro galvanizado o de cualquier otro metal y sin desperdicio alguno de material, pues basta hacer a uno y otro lado de la tira mencionada una serie de cortes oblicuos y paralelos , y en el centro que queda entre ambas series, un pliegue de sección circular cuadrangular o de cualquier otra forma, doblando luego los lados resultantes en forma de ángulo diedro. Despues se estiran estos lados en sentido vertical a la línea longitudinal del vertice a fin de que las aberturas o cortes oblicuos mencionados se
15 abran y formen grandes orificios romboidales en serie. Como quiera que esos cortes oblicuos pueden estirarse mucho, es posible dar a ambos lados del guarda-aristas una anchura mayor o menor dentro de límites muy amplios, pues es facil lograr, por ejemplo, de una tira de metal de 58 m/m de ancho, una anchura de 82 m/m y más, despues
20 de estirados los lados, cortados como se ha dicho por series de hendiduras oblicuoas. Esta posibilidad representa una considerable economía de material.

25 Para mejorecomprensión del procedimiento descrito acompañamos a esta memoria dibujos que muestran el proceso de la fabricación del guarda-aristas.

La figura 1ª, muestra la tira metalica cortada por series de hendiduras oblicuoas.

La figura 2ª, muestra ésta misma tira despues de efectuarse el



30 pliegue central longitudinal (de sección circular en éste caso) y de ser doblados los lados de la tira en ángulo diedro.

La figura 3ª, muestra la tira metálica despues de sufrir el estiramiento de sus lados, y en ella se vé como los cortes oblicuos se han espaciado formando series de huecos romboidales.

35 La figura 4ª, muestra de que manera la tira metálica representada en la figura 1ª, se ensancha por estiramiento de los lados, hasta el punto de alcanzar una anchura de 82 m/m cuando no tenia en un principio sino la de 58 m/m.

40 Las figuras 5ª y 6ª, muestran en sección, dos guarda aristas, de vertice cuadrangular la una y circular la otra, representando el modo de fijarlas en el cuerpo de la construcción que se explica.

N O T A

En resumen:

La patente recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

45 1ª = Un procedimiento para la fabricación de guarda-aristas metálicos caracterizado en que perfora con cortes oblicuos los dos lados de una tira metálica, doblandola luego por su centro en forma de angulo diedro.

50 2ª = Un procedimiento para la fabricación de guarda-aristas metálicos segun reivindicación anterior que se caracteriza en que pliega el vertice del angulo así formado de modo que forma una superficie de sección circular, cuadrangular o de cualquier otra figura.

55 3ª = Un procedimiento para la fabricación de guarda-aristas metálicos según hemos reivindicado que consiste en estirar ambos lados de la tira, de modo que los cortes oblicuos mencionados se ensanchan para formar aberturas romboidales destinadas a ser cubiertas por el yeso o materia analoga que ha de sujetar el guarda aristas al cuerpo de la construcción.

60 4ª = Un procedimiento para la fabricación de guarda aristas metálicos segun reivindicaciones anteriores, que consiste en la propiedad de poder ensanchar notablemente ambos lados del guarda aristas, estirandolos para que los huecos romboidales sean cada vez menos oblicuis, permitiendo así a la tira metálica alcanzar una anchura muy superior a la que tenia originariamente, todo ello sin el menor desperdicio de material.

65 Se reivindica por último como objeto doble el que ha de recaer la patente que se solicita por

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE GUARDA ARISTAS METALICOS.

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria que consta de dos hojas y planos que se acompañan.

Madrid 23 de Noviembre de 1.932.

ALFONSO UNGRIA

P. P. Alfonso Ungria

128680

Fig. 4.

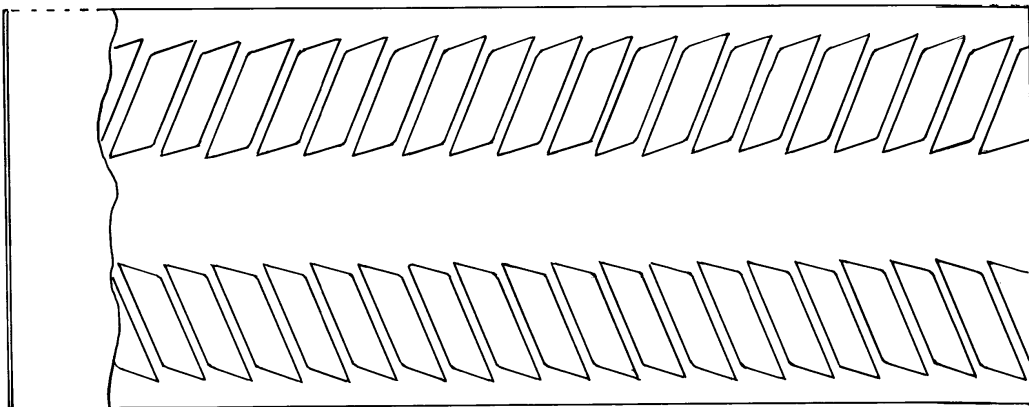


Fig. 3.

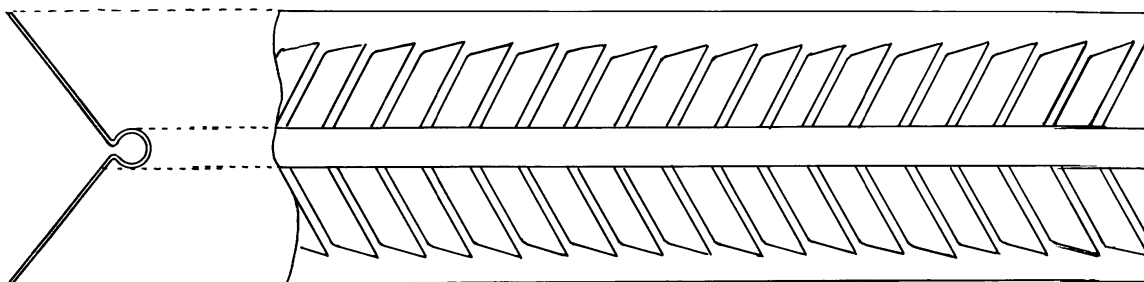


Fig. 2.

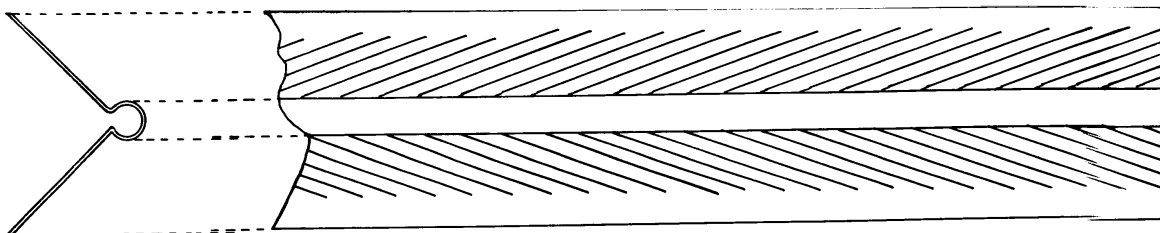


Fig. 1.

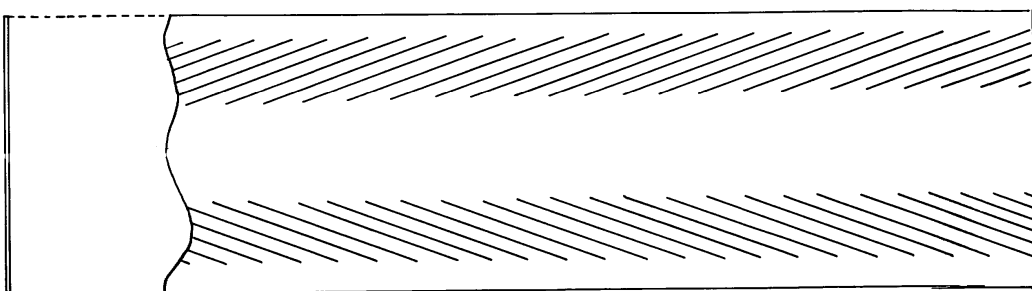


Fig. 5.



Fig. 6.



Blum S.A.

Koga curia

EGGALA VARIABLE
M. DREID & S. ...
M 1072

Angus King

128680