

11736

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a una patente de introduccion por diez años, a favor de don Francisco Tellez Carrero, domiciliado en Cordoba, calle Armas, 9, por " UM PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE SOMIERES METALICOS".-

-----



El procedimiento, objeto de esta memoria, consiste en disponer dos largueros, en forma de escuadra su perfil, en cuyos extremos se sueldan sobre la cara superior del angulo o escuadra referida unas piezas de pletina que una vez soldadas con el larguero, adoptan la figura de un trapecio rectangular.

5

La parte paralela a los largueros, de las citadas piezas de pletina, se une por cualquier procedimiento al cabecero y pie del somier que están contruídos por pieza de análogo perfil que los largueros laterales y en los que se practican las aberturas necesarias para, en el pié, que pasen los tornillos tensores de la pieza flotante en que va sujeta la tela metálica y en el cabecero, y en la pieza flotante sujeta por los tornillos, las aberturas necesarias para la colocacion de las piezas en forma de C que sujetan la tela metálica al cabecero y a la pieza flotante.

10

15

Una vez practicadas esas aberturas, se colocan en ellas alternadamente las piezas en forma de C y unos muelles que unidos por fleje de acero, efectuan tension entre el cabecero y la pieza flotante del pié del somier.

20

Se colocan a continuacion, un tirante, uniendo cada larguero lateral con las piezas que forman el cabecero y pié del somier, y luego se unen por medio de otro tirante (cuidando no se crucen con los tirantes que unen los largueros laterales con el cabecero y piés, para no influir en el libre juego de fuerzas

25 de estos) ambos largueros laterales, cuyo tirante puede tener perfil plano, rectangular o redondo.



REIVINDICACIONES

1ª Un procedimiento de fabricacion de somieres metálicos que se caracteriza por que disponiendo dos barras de sección angular y del largo conveniente se procede al armado de dos piezas de pletina en sus extremos, las cuales podrán ser soldadas, con lo que se obtienen los largueros, que se arman paralelos por medio de dos barras, tambien del largo y sección conveniente, soldadas en los extremos de las piezas de pletina que van dispuestas en los largueros, reforzandose el bastidor así formado por medio de unos tirantes que, sin cruzarse, van fijos en los largueros y barras que unen a éstos.

2ª Un procedimiento de fabricacion de somieres metálicos, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por que en las barras de unión de los largueros se practican taladros o aberturas en los que se disponen: en el lado que corresponde a los pies los tornillos tensores en que va armada una pieza flotante a la cual se une la tela metálica por medio de ganchos introducidos en taladros practicados en ella, y en la parte que corresponde a la cabecera la tela metálica va armada por medio de muelles que mantienen la tensión constante.

3ª Un procedimiento de fabricación de somieres metálicos en el que en los taladros practicados según la reivindicación anterior van dispuestos alternativamente los ganchos y muelles descritos y flejes metálicos que al ir por debajo de la tela metálica impiden su deformación.

4ª UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SOMIERES METALICOS tal como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de dos hojas con un total de cincuenta y tres lineas.

Madrid 27 de mayo de 1.936

*Aboscuria*