

153518



31 AG

TECNICA  
E-04 -  
B

M O D E L O   D E   U T I L I D A D

por VEINTE años

en España, a favor de D. VICENTE MARTINEZ-IZQUIERDO, de nacionalidad española, residente en CARACAS (Venezuela), Avda. Libertador, Edificio "La Linea", cuyo Modelo de Utilidad se refiere a:

"TABIQUES O PAREDES DE DIVISION PERFECCIONADOS".

.-----oOo-----.

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

El presente modelo, se relaciona con un nuevo tipo de perfiles y encajes, para la formación de tabiques, utilizables como elementos, de construcción, o como divisores de recintos. Más concretamente se relaciona con un nuevo tipo de tabiques y encajes, susceptibles de ser utilizados en la formación de paredes o tabiques para cualquier uso normal, caracterizados por proporcionar un producto resultante, desmontable, liviano, aislante térmico, y acústico que además es sumamente económico en re-



lación a su estimable utilidad.

5 El espacio es sin duda el inconveniente más grave que deben considerar los constructores en todo tipo de edificaciones; múltiples y varia-  
das han sido las soluciones que se han propuesto para resolver éste problema. Una de las más oportu-  
nas y lógicas, ha sido aquélla que permite al usuario acomodar el espacio hábil a sus necesida-  
des. En efecto es muy corriente en la actualidad  
10 encontrarse con edificios rentables que permiten "hacer las divisiones a gusto del usuario". En -  
otros casos el local es suministrado libre de ta-  
biques y estos deben ser colocados por cuenta del ocupante.

15 Para todos estos casos, se han venido -  
usando innumerables tipos de divisiones, todas --  
ellas con un gran número de inconvenientes de ór-  
den práctico y técnico.

20 Así por ejemplo, tenemos tabiques que -  
pueden ser fabricados de bloques, de madera, de -  
cartón piedra, divisiones mitad madera, mitad vi-  
drio, tabiques metálicos, combinados con vidrio  
o no, desarmables o fijos, etc. etc.

25 Los tabiques fijos (paredes de ladrillo  
o panderete) tienen el inconveniente de su perma-  
nencia total. Es decir, que una vez instalados el  
único sistema de prescindir de ellos es deshacien-  
dolos, limitando de esta forma considerablemente  
la posible expansión o variación de las piezas o  
30 habitaciones de una construcción.



La madera, cartón, contrachapado, y --  
otros productos similares utilizados como sucedá-  
neos en materia de divisiones, tienen la notable  
desventaja de que se ven afectados por cambios --  
bruscos de temperatura, abarquillándose, hinchán-  
dose, humedeciéndose, expansionándose o bien con-  
trayéndose. Por otra parte es muy precaria su so-  
lidez, y escasa su duración (sobre todo cuando es-  
tán combinados con vidrios).

5  
10  
15  
Por último los tabiques prefabricados -  
de metal, combinados o no con vidrios, son los más  
comunmente usados en la actualidad, porque presen-  
tan menos inconvenientes en relación a su precio.  
En efecto este tipo de divisiones es desmontable,  
y entre sus ventajas se halla, la de su rápida -  
instalación. No obstante este tipo de tabiques es  
sumamente complejo en lo que se refiere a su pro-  
ceso de instalación, dado que esta construido --  
aproximadamente por quince perfiles.

20  
25  
30  
Por otra parte, y al ser completamente  
metálico, cualquier sacudida o movimiento (el cie-  
rre violante de una puerta por lejos que esta se  
encuentre), provoca una vibración molesta. En --  
aquellos casos en que el tabique lleva vidrio in-  
corporado, este va sujeto con masilla o junqui--  
llos. Con el tiempo la masilla se endurece y se  
transforma en un material ductil en un cuerpo só-  
lido, siendo por tanto un elemento rígido de fija-  
ción de vidrio, y cualquier golpe seco (un porta-  
zo por ejemplo) puede provocar la rotura completa



del vidrio.

Otro de los múltiples inconvenientes de los tabiques prefabricados metálicos, es un difícil montaje que requiere personal altamente especializado, ya que primero debe conocer la enorme cantidad de perfiles a instalar, y segundo deben estudiarse los planos de instalación, toda vez - que por lo regular el material principal viene - cortado y medido de fábrica, limitándose el instalador a acoplar, colocar y fijar dichos perfiles hasta configurar el tabique.

El sistema especial de perfiles y encajes para la formación de tabiques y paredes objeto de este modelo, reúne un sin fin de ventajas y no recoge ninguno de los inconvenientes que presentan otros tipos de divisiones.

Esta formado el objeto del presente modelo, por el encaje y ajuste de dos piezas principales (macho y hembra), y junto con un tercer perfil sirven para la formación total de la pared o tabique. Es decir, que bastarán solamente tres tipos diferentes de perfiles para poder conformar - y colocar cualquier instalación divisoria por compleja que esta sea.

Toda instalación realizada con los elementos formativos que se describen a lo largo de esta memoria, está fijado con tornillos y sistemas especiales de encaje a presión y por deslizamiento que le confieren la característica de desmontabilidad. Quiere decirse que en cualquier mo-

31 AGO. 1960



5           mento uno o varios tabiques fabricados con el sistema objeto del presente modelo, podrá ser desmontado y colocado en otro lugar y, lo que es más importante adaptando otra posición. Esto es imposible de efectuar con cualquier otro tipo de tabique.

10           Las dos piezas principales (macho y hembra), a que nos referimos anteriormente, tienen una característica de adaptabilidad tal que pueden ser usadas conforme se explicará más adelante, como elemento de unión longitudinal, como elemento de cruce de dos tabiques en sentido perpendicular, como elemento de ángulo, como elemento de "T", y como marco y bastidor de puertas, pudiendose usar de igual forma para la colocación de ventanas o vidrios incorporados al tabique.

15           Para su mejor comprensión el objeto del presente modelo ha sido representado en diez figuras en las cuales:

20           La fig. 1ª es un corte esquemático de los elementos principales que forman parte del sistema especial de perfiles de encajes para la formación de tabiques o paredes de división objeto del presente modelo.

25           La fig. 2ª corresponde a un corte transversal de los perfiles principales (macho y hembra), de un perfil de colocación de puertas, y del sistema de colocación del vidrio.

30           La fig. 3ª muestra la perspectiva de una unión en forma de cruz donde se recoge perfectamente



31 AGO 1963

te la vista de colocación de un cristal, y al lado la posible colocación de dos cristales como mejor aislante acústico o térmico.

5 La fig. 4ª muestra en perspectiva los perfiles macho y hembra debidamente troquelados.

La fig. 5ª se aprecia un ensamble de los dos perfiles macho y hembra.

10 En la fig. 6ª, se ha añadido al ensamble vertical de la figura anterior, un ensamble horizontal de los mismos perfiles y su sistema de unión de forma tal que se obtiene un ensamble de perfiles verticales en unión de un perfil horizontal.

La fig. 7ª ofrece detalles de sujeción al techo o de sujeción al piso.

15 La fig. 8ª es una vista en perspectiva del cerco de la puerta junto con una bisagra de unión.

La fig. 9ª corresponde a un detalle del remate de la instalación a la pared, y por último.

20 La fig. 10ª es un detalle del corte de los perfiles para la formación de un cerco de puerta.

25 Consiste el objeto del presente modelo en una combinación de perfiles de cualquier material suficientemente sólido (aluminio, acero, etc...), cuyo perfecto acoplamiento permite la instalación completa de sistemas divisorios.

30 A lo largo de esta Memoria Descriptiva y a título de ejemplo vamos a imaginar que todas las partes metálicas serán de aluminio, y que se combi-

31 AGO. 1950



narán con paneles de los comunmente llamados de "sandwich", y que como sistema de fijación de los cristales se utilizarán perfiles de "vinyl".

5 La unión de dos perfiles constituye el pilar fundamental de apoyo de este sistema especial de perfil para la formación de tabiques divisorios. El perfil hembra (figura 1ª nº -1-), está constituido por dos planchas paralelas o iguales (figura 1ª núms. -2- y -3-), que están unidas asimetricamente por una plancha transversal (figura 10 1ª nº -4-). Estas tres láminas, dos de ellas son paralelas entre sí, y transversales a una tercera forman lógicamente ángulos de 90º en su punto de unión. Su configuración ha sido debidamente estudiada y diseñada de manera tal que con la máxima 15 cantidad de materiales se obtiene una considerable resistencia a toda clase de fuerza deformativa. En este perfil hembra (fig. 1ª, nº -1-), han sido -- practicados cuatro -4- incisiones. Dos de ellas - 20 (fig. 1ª núms. -5- y -6-) situados en los costados internos de las láminas paralelas, y las otras dos (figura 1ª, núms. -8- y -7-), en la lámina transversal (figura 1ª nº -4-) que une las láminas paralelas (figura 1ª, núms. -2- y -3-). Las incisiones 25 -5- y -7- son equidistantes al punto de corte de la lámina -2- con la transversal -4- y de la misma forma las incisiones -6- y -8- son equidistantes al punto de corte de la lámina -3-, con la lámina -4-. En la cara de la lámina transversal (figura 30 1ª, nº -4-) y en el mismo costado donde se han prac

31 AGO



5            ticado las incisiones de dicha lámina (figura 1ª  
núms. -7- y -8-) están situadas dos protuberan--  
cias (figura 1ª, núms. -8- y -9-) formando un ca-  
nalete. Estas dos protuberancias (figura 1ª núms.  
-8- y -9-), son equidistantes de los puntos de --  
unión de las láminas paralelas con la lámina trans  
versal (figura 1ª, núm -2-, -3- y -4-). Las lámi-  
nas paralelas (figura 1ª, núm. -2- y -3-) en sus  
extremos más largos terminan en ángulos de 90º -  
10            (en punta) (figura 1ª, núms.-10- y -11-).

             El perfil macho (figura 1ª, nº -12-), es-  
tá formado por una lámina (figura 1ª, nº -13-), -  
que recibe la incidencia perpendicular de dos lá-  
minas (figura 1ª núms. -14- y -15-) por uno de --  
15            sus costados, y la incidencia perpendicular también  
de un perfil en forma de "Y" (figura 1ª nº-16-) por  
el costado opuesto. Las láminas que inciden perpen  
dicular (figura 1ª, núms. -14- y -15-) tienen en -  
sus costados interiores dos incisiones (figura 1ª  
20            núms. -17- y -18-). En aquel costado donde está -  
colocado el perfil en forma de "Y" (figura 1ª, nº  
-16-) hay practicadas cuatro incisiones dos de --  
ellas (figura 1ª núms. -19- y -20-) cerca de los  
extremos de la lámina principal (figura 1ª nº -13-)  
25            y las otras dos (figura 1ª núm. -21- y -22-) en --  
aquel punto donde inciden las láminas paralelas --  
(figura 1ª núms. -13- y -14-) por el costado opues  
to. A continuación de estas dos incisiones (figura  
1ª núms. -21- y -22-) están colocados dos salien--  
30            tes (figura 1ª núms. -23- y -24-).



Al unir los perfiles macho (figura 1ª nº -12-) y hembra (figura 1ª nº -1-) queda formado un cuerpo en forma de cruz (figura 2ª y figura 5ª). El encaje y ajuste de estos dos perfiles macho y hembra (figura 1ª núms. -1- y -12-) resulta perfecto ya que las puntas de perfil en forma de "Y" (figura 1ª nº -16-), se encajan en los salientes (figura 1ª núms. -8- y -9-) colocados en la parte interna del perfil hembra (figura 1ª nº -1-), y las puntas angulares (figura 1ª núms. -10- y -11-), de las láminas paralelas (figura 1ª, núms. -2- y -3-) del perfil hembra se encajan en las incisiones (fig. 1ª núms. -21- y -23-) del perfil macho (figura 1ª nº -12-). Estos dos perfiles (macho y hembra) pueden ser fijados por medio de tornillos que irán colocados en la parte externa del perfil hembra (figura 1ª, nº -1-) y centrados con relación a los salientes (figura 1ª, Núms. -8- y -9-), situados en la parte interna del perfil hembra (figura 1ª, nº -1-). El tornillo (figura 1ª), atornillará en las paredes internas de la pieza con forma de "Y" (figura 1ª nº -16-) del perfil ancho (figura 1ª nº -12-). Este sistema de fijación proporciona una gran consistencia a la unión, siendo por lo tanto muy reducido el número de tornillos necesarios para una buena fijación.

Al quedar conformada la cruz de unión en base a esos perfiles (macho y hembra), nos encontramos con una pieza formada por el corte per-



pendicular entre sí de cuatro láminas, es decir el corte sería un cuadrado cuyos lados tendrían por ambos extremos prolongaciones semejantes. En estas hendiduras en forma de "C" (figura 5ª, núm. 5 -25-, -26-, -27- y -28-) podrán ser colocados los paneles en forma de "sandwich", el perfil para -- puerta, o los elementos para la colocación de cris- tales. En el caso de que por la situación de los - perfiles (esquinero o unión en "T") estas cavida- 10 des pueden ser llenadas con un perfil plástico - (figura 1ª nº -34-) que encajaría perfectamente en las incisiones de la cavidad correspondiente. Es de hacer notar que cada cavidad tendrá dos incisio- nes cortadas entre sí para prever esta contingen- 15 cia.

La pieza o perfil acoplable para la co- locación de puertas (figura 1ª nº-29-), tiene for- ma de "C" y encajará perfectamente en cualquiera de las cuatro cavidades formada por la unión de - 20 los perfiles macho y hembra. En uno de sus extre- mos el perfil de puerta (figura 1ª nº -29-) ten- drá un saliente (figura 1ª nº -30-) provisto de una muesca interna (figura 1ª nº -31-) en la que irá encajada o embutida una pieza de material -- 25 amortiguador con el fin de recoger el impacto de la puerta al ser esta cerrada.

Un posible perfil para la pieza de vinyl que sujetaría el cristal se indica en la figura 1ª. Este perfil (figura 1ª nº -32-) sería hueco con el 30 fin de aumentar su capacidad de contracción y en --



uno de sus cuatro costados tendrá unos salientes que servirán de elementos de fijación a las incisiones practicadas en las caras internas de las concavidades de los perfiles macho y hembra.

5                    Para la fijación o remate en la pared se utilizará un perfil con forma de "C" (figura 1ª nº -35-), con sus guías rematadas (figura 1ª nº -36- y -37-). Este perfil (figura 1ª nº -35-), es utilizable por sus dos lados a conveniencia del  
10 instalador, y para la fijación de los tabiques al techo se utilizará un perfil de "C" simple (figura 1ª. nº -38-).

15                    La figura 2ª es un corte transversal de una posible colocación del objeto del presente modelo, cuyas cuatro concavidades externas han sido utilizadas de la siguientes forma: dos de ellas -- (opuestas) (figura 2ª núms. -39- y -40-), han sido rellenas con panel de "sandwich". Una tercera ha sido usada para colocar el perfil de puerta (fi  
20 gura 2ª nº -41-) y por último la cuarta concavidad ha sido usada para la colocación de un cristal (fi gura 2ª nº -42-).

25                    En la figura 3ª se aprecia el detalle de la colocación de los perfiles (macho y hembra) en un sector de cruce. Y se observa que en la instalación se han combinado cristal y panel de "sandwich".

30                    El panel (figura 3ª nº -43-), está colocado en la parte inferior derecha y el cristal (figura 3ª nº -44-) debidamente sujeto por los per-



files de vinyl (figura 3ª nº -45-) se encuentra situado en la parte superior derecha. Las concavidades de los perfiles han sido rellenadas con un perfil plástico (figura 3ª nº -46-).

5                    Para la colocación de dos perfiles en sentido perpendicular se seguirá el sistema indicado en la figura 6ª, en la que se aprecia la unión de dos perfiles por una pieza metálica (figura 6ª nº -47-), en forma de escuadra debidamente fijada por dos tornillos (figura 6ª nº -48-).

10                   Para la fijación al techo o al suelo se puede proceder usando el perfil adecuado (figuras 1ª y 7ª nº -38-) o la pieza metálica en forma de ángulo (figura 7ª nº -47-) fijada por tornillos (figura 7ª nº -48-), que también sirve para fijar  
15                   piezas entre sí.

                    Las bisagras para puertas serán colocadas fijadas a la pieza "ad hoc" (figuras 1ª y 8ª nº -29-), mediante tornillos o por cualquiera otro  
20                   sistema adecuado.

                    Para los marcos de puertas los perfiles deberán ser cortados en sus extremos formando ángulos de 45º tal como se ve en la figura 10ª.

25                   Como se desprende de todo lo anteriormente expuesto, mediante el uso del sistema especial de perfiles y encajes para la formación de tabiques o paredes de división, objeto de este modelo, podrán lograrse tabiques o divisiones completas de paneles "sandwich" combinación de panel y cristal o cristal  
30                   sólo.



Una de las ventajas destacadas del objeto del presente modelo con respecto a otros sistemas o tipos de divisiones que concurren en el -- mercado competitivo, es que es posible una perfecta reubicación. Es decir, que podrán renovarse del lugar donde fueron primeramente colocados, y ser -- colocados en otro lugar, sin necesidad de tener -- que modificar en absoluto su estructura primaria, ya que bastará con quitar o añadir elementos.

10 El objeto de la presente invención podrá ser fabricado con independencia de color, tamaño y estilo, y en los materiales que más convengan a los intereses del fabricante.

15 Descrito convenientemente el objeto que constituye este modelo, en sus características más relevantes se declara la propiedad y novedad en -- España el contenido de las siguientes:

#### REIVINDICACIONES

20 1ª.- Tabiques o paredes de división perfeccionados, del tipo de los obtenidos mediante -- cuajado interior y coplanario de unos bastidores perimetrales, constituidos según perfiles laminares de estructuración modular, determinantes de su adecuado acoplamiento recíproco, bien como medio de discontinuidad entre paños coplanarios o como 25 junta de intersección de haces ortogonales entre sí, en todas sus variedades; esencialmente caracterizados, por estructurar los perfiles laminares integrantes de sus bastidores perimetrales, de acuerdo con dos módulos básicos, mediante los que se -- 30

31 AGO. 1953



realiza la unión ente paneles contigüos, y de un tercer perfil modular destinado a efectuar la inserción de dichos paneles sobre los paramentos fijos del recinto a compartimentar: cuyo tercer perfil adopta una sección en "H", con los terminales de dos de sus ramas plegadas ortogonalmente hacia afuera en posición colineal, a las que se fijan los elementos de tornillería condicional de sujeción, en tanto que la canal opuesta a esta estructuración recibe la entrega marginal del panel componente del tabique.

2ª.- Tabiques o paredes de división perfeccionados, que se caracterizan porque uno de sus dos perfiles modulares básicos componentes del bastidor perimetral de los mismos, presenta una sección en "H", con su tramo intermedio prolongado hacia uno y otro lado de los dos sectores paralelos restantes, así como también por disponer de entalladuras de acoplo en varias de sus caras y dos crestas paralelas y centradas a todo lo largo del referido tramo intermedio en el haz interno del acoplo.

3ª.- Tabiques o paredes de división perfeccionados, que se caracterizan porque el segundo de sus dos perfiles modulares básicos componentes del bastidor perimetral de los mismos, presenta una sección en "U" con su puente de enlace prolongado por fuera de ambas ramas, emergiendo de dicho puente, en posición centrada y por su cara enfrentada al acoplo, un sector ortogonal terminado en -



un remate ahorquillado, que por sus extremos in-  
siste, en la fase de acoplo sobre los laterales  
y fondo de la canal interna dispuesta en el otro  
perfil, asegurándose la unión mediante tornille-  
5 ría, cuya rosca queda embutida en el espacio in-  
terior definido por las dos ramas del sector --  
ahorquillado; caracterizándose, además, dicho se-  
gundo perfil modular, por presentar varios orde-  
nes de entalladuras longitudinales, dos de ellas  
10 en prolongación de sus ramas y delimitadas hacia  
adentro por sendas crestas, sobre cuyos dos ór-  
denes de entalladuras y crestas encaja el termi-  
nal de dos de las ramas de la "H" correspondien-  
te al primer perfil modular.

15 4ª.- Tabiques o paredes de división per-  
feccionados, que se caracterizan por incluir co-  
mo perfiles modulares complementarios, unos per-  
files en "U" que determinan por encaje el cierre  
de las canales libres abiertas hacia el exterior,  
20 cuando dichas canales no son ocupadas por las zo-  
nas marginales de algún panel; así como también  
incorporan otros perfiles modulares complementa-  
rios para el enmarque de los huecos de luz y paso.

25 5ª.- "TABIQUES O PAREDES DE DIVISION PER-  
FECCIONADOS".-

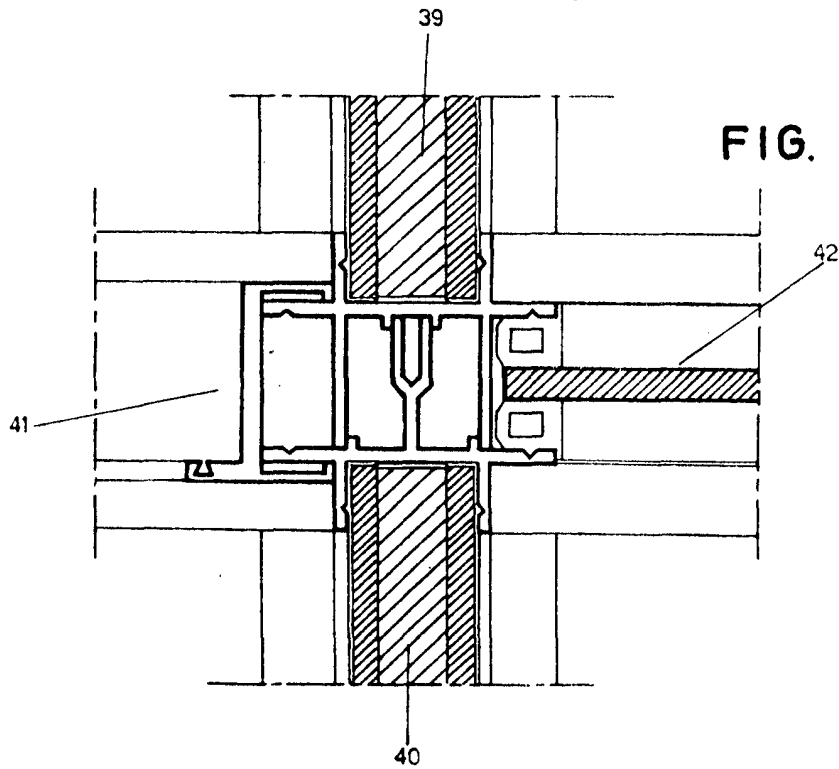
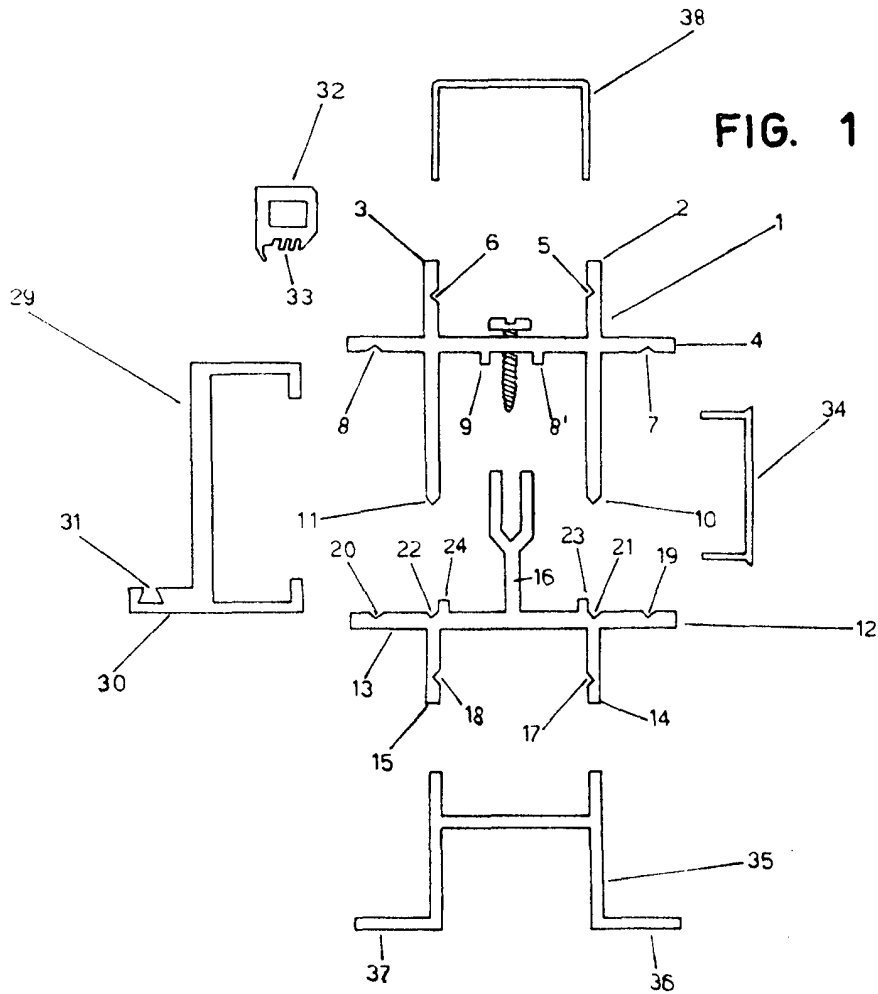
Todo ello, conforme se describe y rei-  
vindica en la presente memoria, que consta de --



DIECISEIS hojas escritas a máquina por una sola  
de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 31 de Agosto de 1.968

**E. GONZALEZ VACAS**  
**P.P.**



escala variable

Madrid, 31 de Mayo de 1961

Patente de Invención

*[Handwritten signature]*

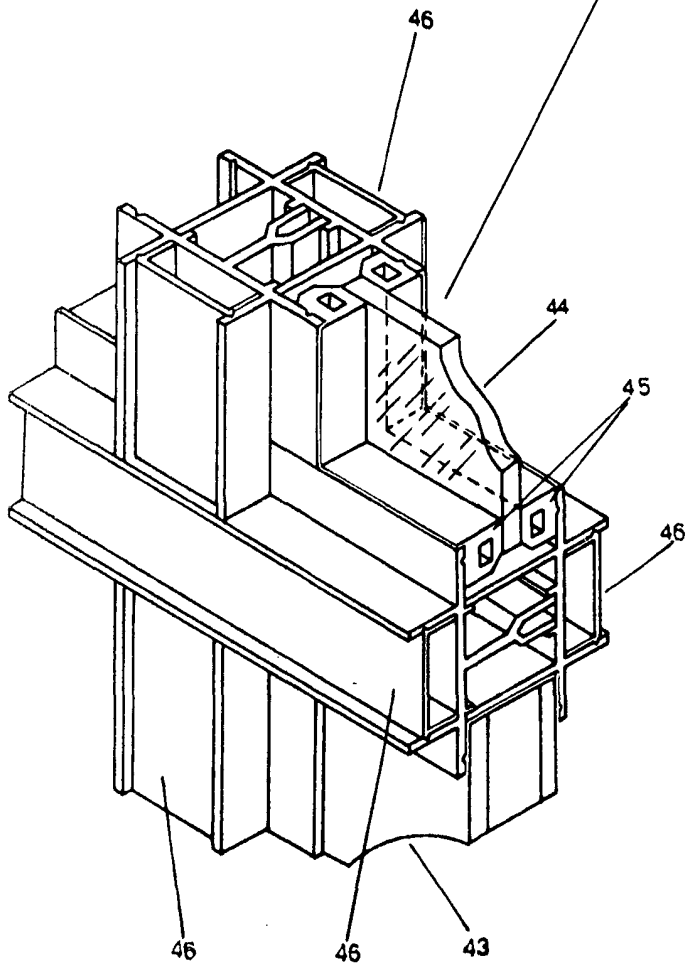
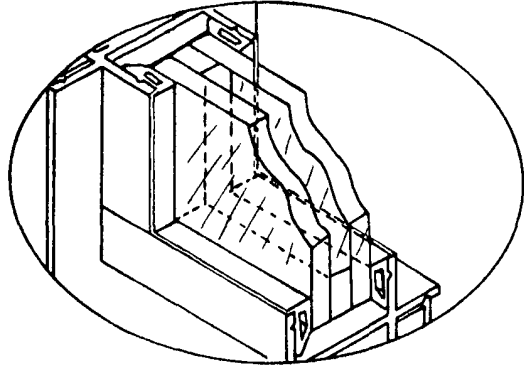


FIG. 3

escala variable

Madrid, 24 de Agosto de 1911

*[Handwritten signature and notes]*

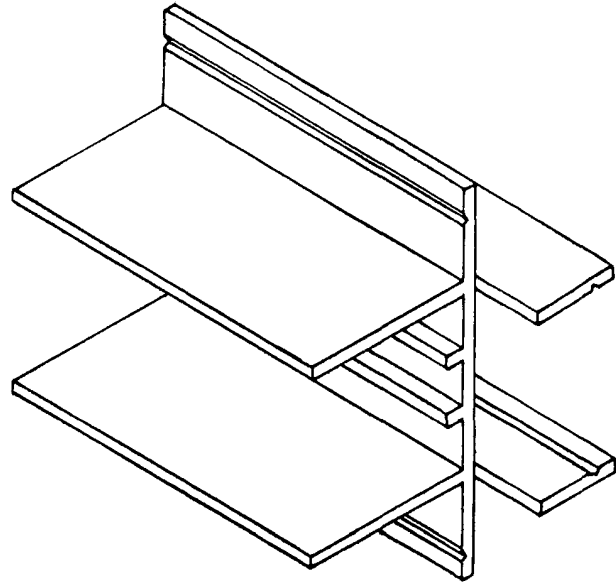
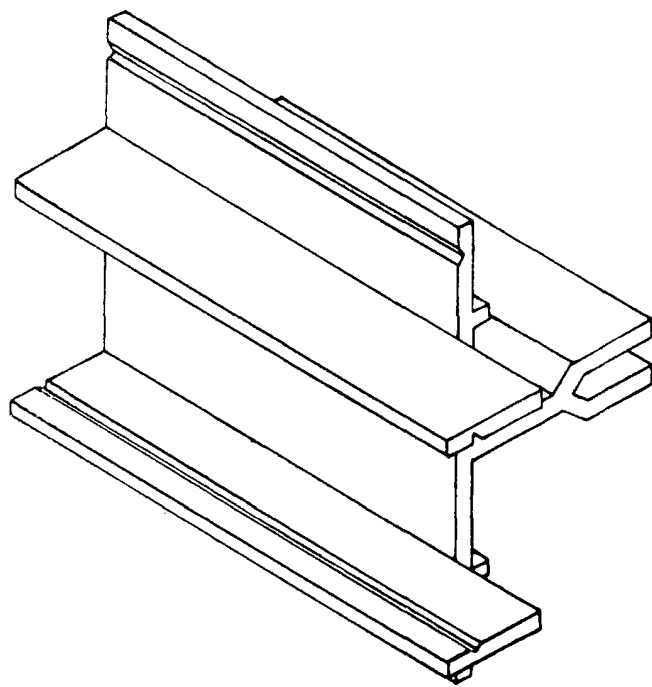
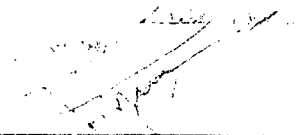


FIG. 4



escala variable

Madrid, 31 A. 1938





31

FIG. 5

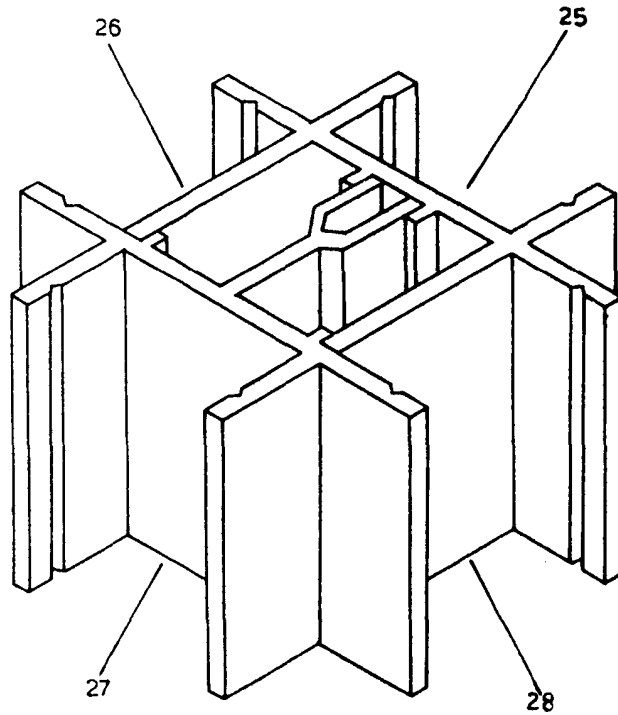
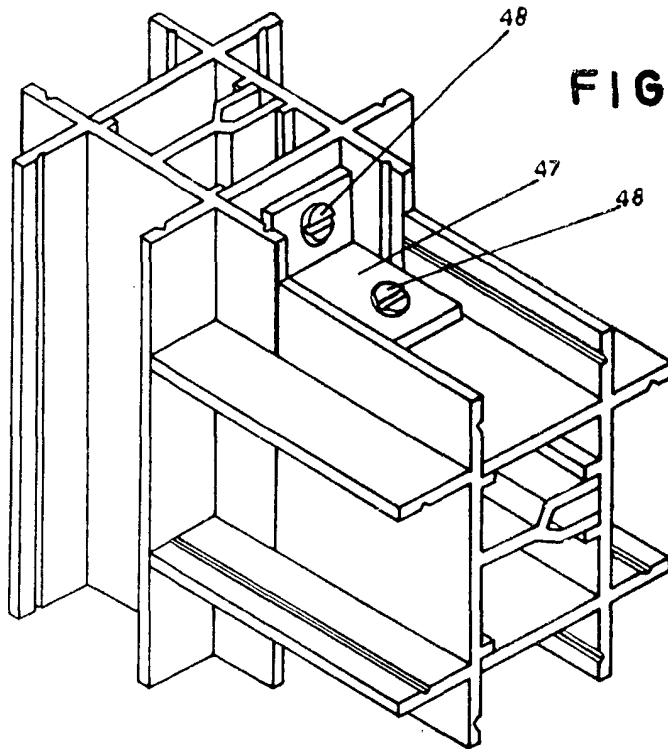


FIG. 6



Escala variable

Madrid, 1940  
D. VICENTE MARTINEZ IZQUIERDO

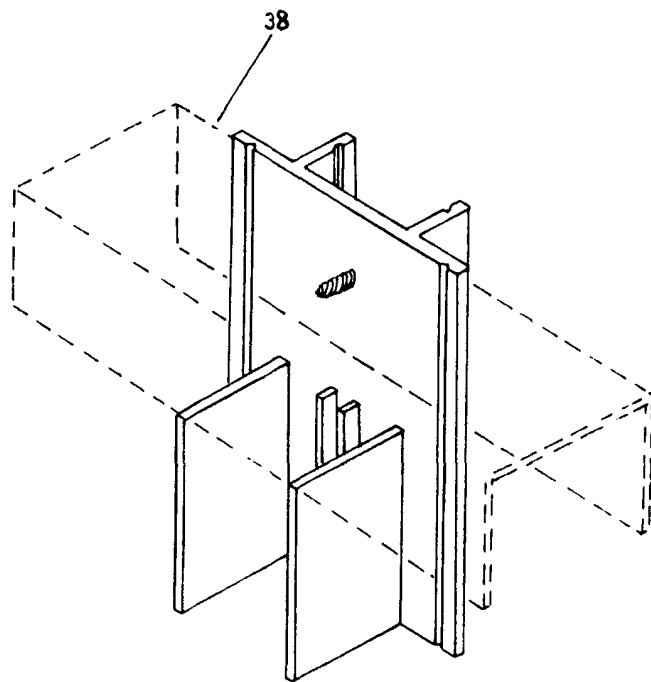
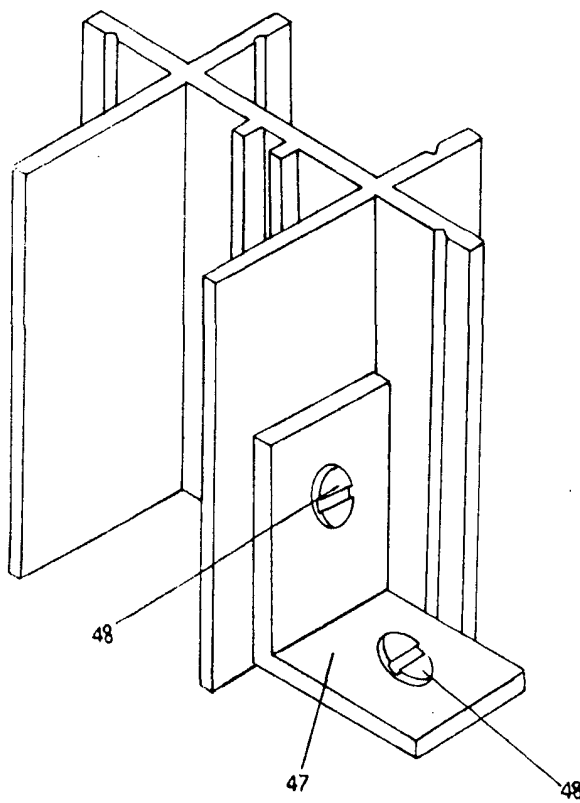


FIG. 7

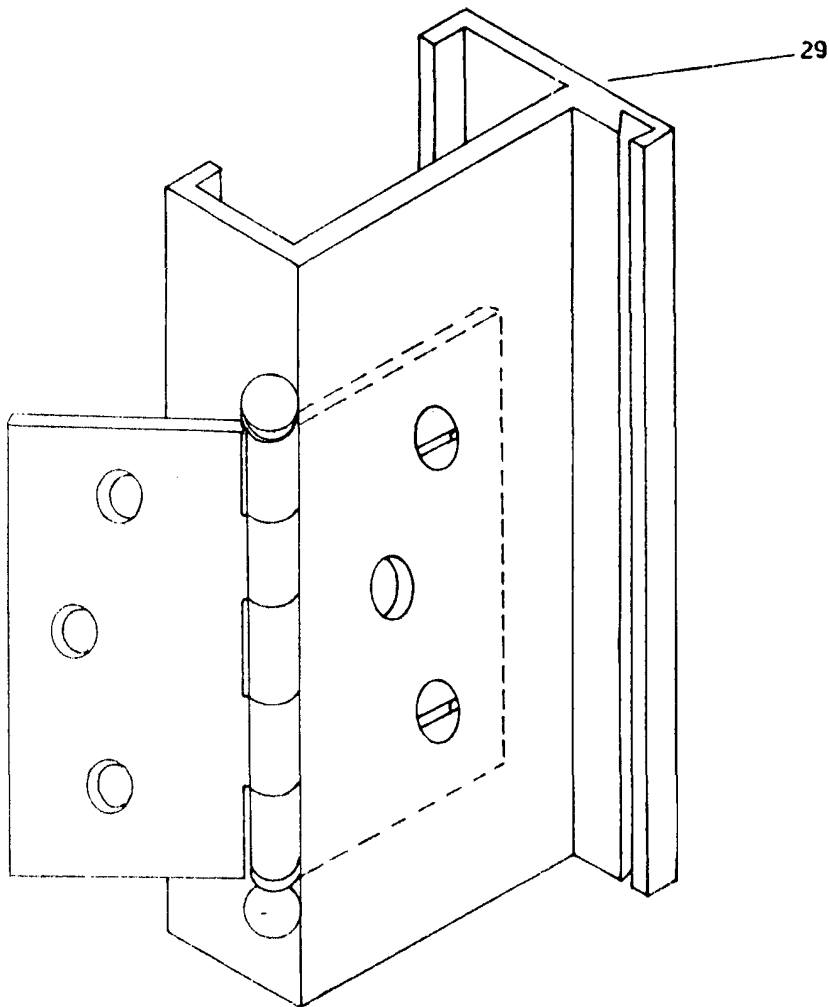


Madrid, 1876

Escala variable



FIG. 8



Madrid, 9 de Mayo de 1903

Industria de la Valsa

Escala variable



FIG. 9

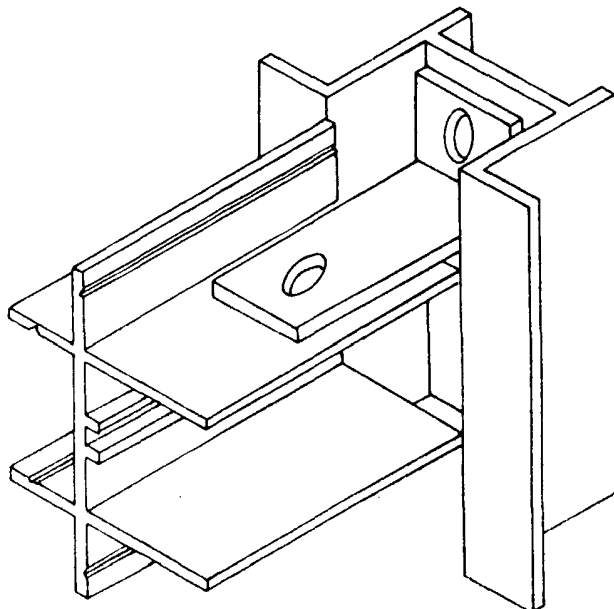
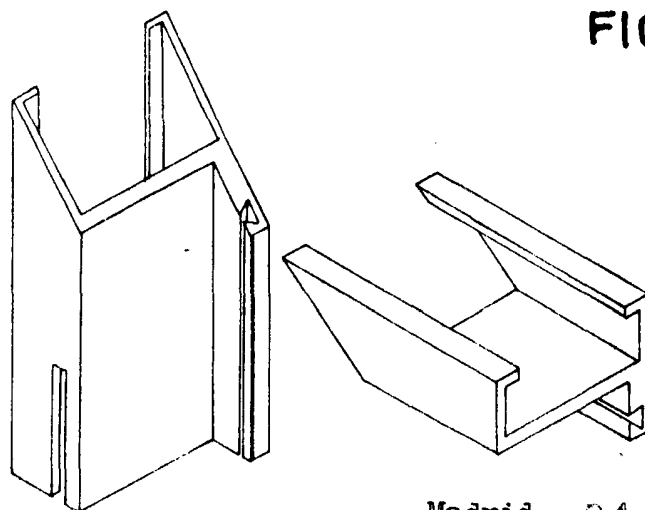


FIG. 10



Madrid, 31 AGO. 1860

*[Handwritten signature]*  
D. Vicente

Escala variable