

SECCION TECNICA	
CLASIFICACION I. P. C.	
CLASE <u>E04</u>	<u>E06</u>
SUBCLASE <u>B</u>	<u>B</u>

P - 39.780

Rehecha I

157343

Memoria descriptiva



para solicitar MODELO DE UTILIDAD en ESPAÑA por 20 años

a nombre de SOCIETE METALLURGIQUE DE SAINT-LOUIS

~~denominada~~ sociedad anónima francesa

con domicilio en 3, rue des Fleurs, St-Louis (Altos del Rin),
Francia

por "DISPOSICION DE MONTAJE DE ANGULOS PARA CARPINTERIA
METALICA"

(Clase Internacional E04b E06b)

-9 OCT.



Los bastidores metálicos para la formación de durmientes y batientes de ventana u otros huecos y, en general, los paneles metálicos prefabricados de fachada, se hacen actualmente de metal ligero, de preferencia de aluminio y con secciones huecas. Para la fabricación en serie, los ángulos son soldados por chispas en máquinas especiales automáticas sin aportación de metal.

Este procedimiento, particularmente favorable a la fabricación de gran envergadura, es menos ventajoso cuando se trata de establecer un número restringido de bastidores para los cuales la puesta en marcha de la instalación de soldadura no está indicada, o cuando el ensamblaje de los elementos constitutivos no puede hacerse en las fábricas especializadas en esta clase de trabajo, especialmente cuando el montaje debe hacerse, por ejemplo, a pie de obra.

El presente invento tiene por objeto un modo de ensamblaje de ángulos para carpintería metálica sin recurso a la soldadura, sino únicamente por medio de cuñas.

Partiendo de chasis de perfiles huecos en "U" o semiabiertos de sección en "C", por ejemplo, los elementos de éstos, cortados en bisel, según el ángulo deseado, generalmente a 90°, un forro de refuerzo acodado que, en el caso de un ángulo recto, es una cantonera o una escuadra, es dispuesto en el ángulo en el interior de los dos elementos huecos a ensamblar y las ramas de este refuerzo se extienden en una cierta longitud en estas piezas, mientras que un acufado de este refuerzo aprieta este último vigorosamente entre las paredes interiores de



los elementos a ensamblar, asegurando su sólido enlace.

El dibujo anejo representa, a título de ejemplo, una forma de ejecución de tal ensamblaje en seis figuras.

5 La figura 1 muestra, en perspectiva, dos elementos huecos cerrados a ensamblar, por ejemplo, bajo un ángulo recto.

La figura 2 hace ver el refuerzo de ensamblaje,

10 la figura 3 se refiere a una de las cuñas de aprieto,

la figura 4 es un corte a través de un bastidor de ventana metálica en la proximidad de un ángulo y de un perfil correspondiente al de

15 la figura 5, que comprende diferentes nervios para recibir, por ejemplo, una doble vidriera, y junquillos engrapados,

la figura 6 se refiere a un perfil de la clase semiabierta "C".

20 Según la figura 1, los elementos huecos a y b cuyos extremos han sido cortados en bisel c, deben ser ensamblados. A este efecto, se introduce en el ángulo el refuerzo d (figura 2) una de cuyas caras está inclinada y sobre la cual se colocan las cuñas e (figura 3) previamente introducidas en las jambas a y b a ensamblar (figura 4). Están previstas en las jambas a y b lumbreras f en las cuales puede ser introducido un útil y apoyado sobre el dorso de las cuñas, las cuales, por medio de este útil, son metidas a fondo a golpes de mazo (figura 4). Para evitar que las chavetas e, antes de su co-

9 OCT



locación, vengan a errar en los huecos de las jambas a ensamblar, está prevista en el lado extremo de las lumbreras f una punta de retención g procedente de estampación durante la ejecución de esta perforación.

5 En el caso del perfil de la figura 5, que incluye nervios destinados a recibir los vidrios y los junquillos encajados, la lumbrera f estará prevista entre dos nervios, y su abertura estará disimulada por las vidrieras y los junquillos, una vez colocados estos.

10 Para impedir la dislocación fortuita del acuañado, éste puede ser asegurado por medio de un tornillo o de un espárrago h o por un pegado apropiado, siendo revestidas las cuñas de esta materia antes de ser metidas.

15 En caso del perfil semiabierto en "C" (figura 6) que es utilizado, sobre todo, para la fabricación de los bastidores de durmientes, se pueden suprimir las escotaduras f, puesto que las cuñas e pueden ser sacadas a través de la ranura i accesible desde la parte posterior.

20 Para aumentar la adherencia, las superficies en contacto entre el refuerzo d y las cuñas e pueden presentar una u otra, o las dos, ranuras transversales.

25 La presente solicitud, que corresponde a la presentada en Francia el 25 de Octubre de 1967 bajo el nº. P.V. 125890, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

9 OCT



REIVINDICACIONES

Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los siguientes:

5 1.- Disposición de montaje de ángulos para carpintería metálica con perfiles huecos cerrados o semi-abiertos, caracterizada porque, en los extremos de las piezas a unir, tallados en bisel según el ángulo deseado, está
10 dispuesto un forro de refuerzo acodado de la misma abertura, mantenido en posición por medio de un acufamiento que aprieta el forro vigorosamente contra las paredes interiores de los perfiles a montar.

15 2.- Disposición según la reivindicación 1, en la que, en caso de ángulo recto, estos forros tienen la forma de una cantonera rectangular o de una escuadra.

20 3.- Disposición según las reivindicaciones anteriores, en la que la colocación de las cuñas para los perfiles huecos cerrados tiene lugar desde el exterior, a través de lumbreras practicadas en los perfiles y que permiten introducir un útil de percusión.

25 4.- Disposición según las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque las lumbreras presentan, en el lugar de su reborde más alejado del ángulo a montar, una nariz de retención hecha por estampado.

5.- Disposición según las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque las lumbreras están pre-



vistas sobre el contorno interior del bastidor a ensamblar y están disimuladas por los vidrios colocados y los junquillos encajados.

5 6.- Disposición según las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque la posición de las cuñas es asegurada por esparragos, tornillos, por pegado o por la provisión de estrías sobre las superficies en contacto de las cuñas y el forro de refuerzo.

10 7.- Disposición según las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque, en el caso de perfil semi-abierto el encaje de las cuñas se realiza a través de la hendidura accesible de éste.

8.- Disposición de montaje de angulos para carpintería metálica.

15 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sólo cara.

Madrid,

- 9 OCT 1970

P. A.

Alberto de Elizaburu
Por Poder

26.5.70

BPD/.

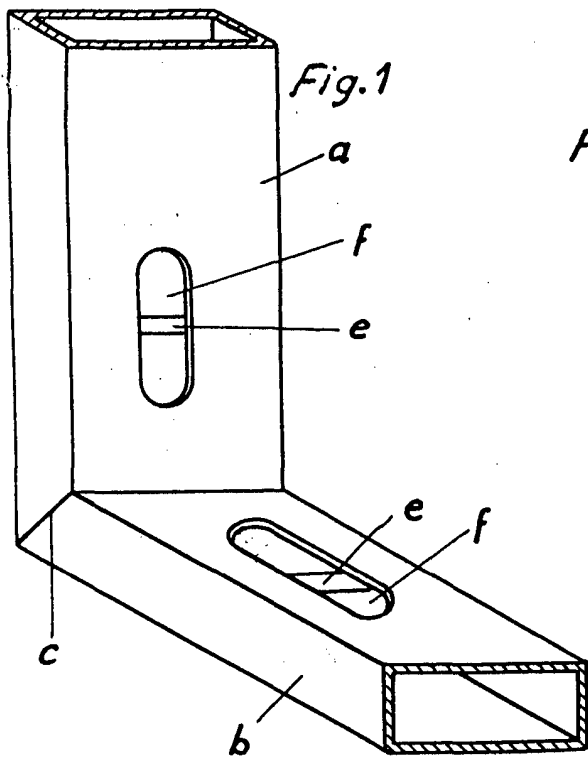


Fig. 2

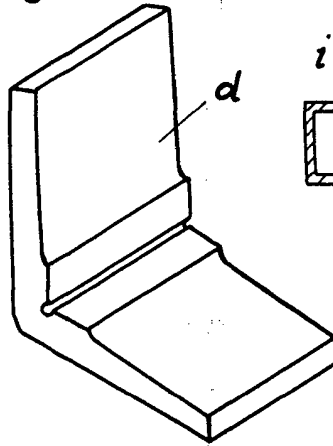


Fig. 3

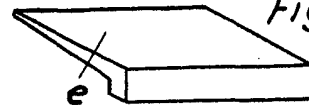


Fig. 6

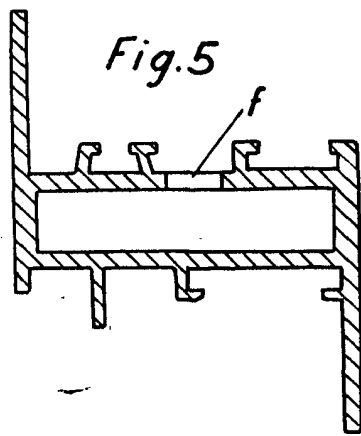
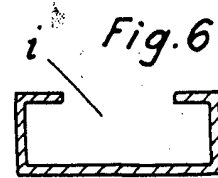
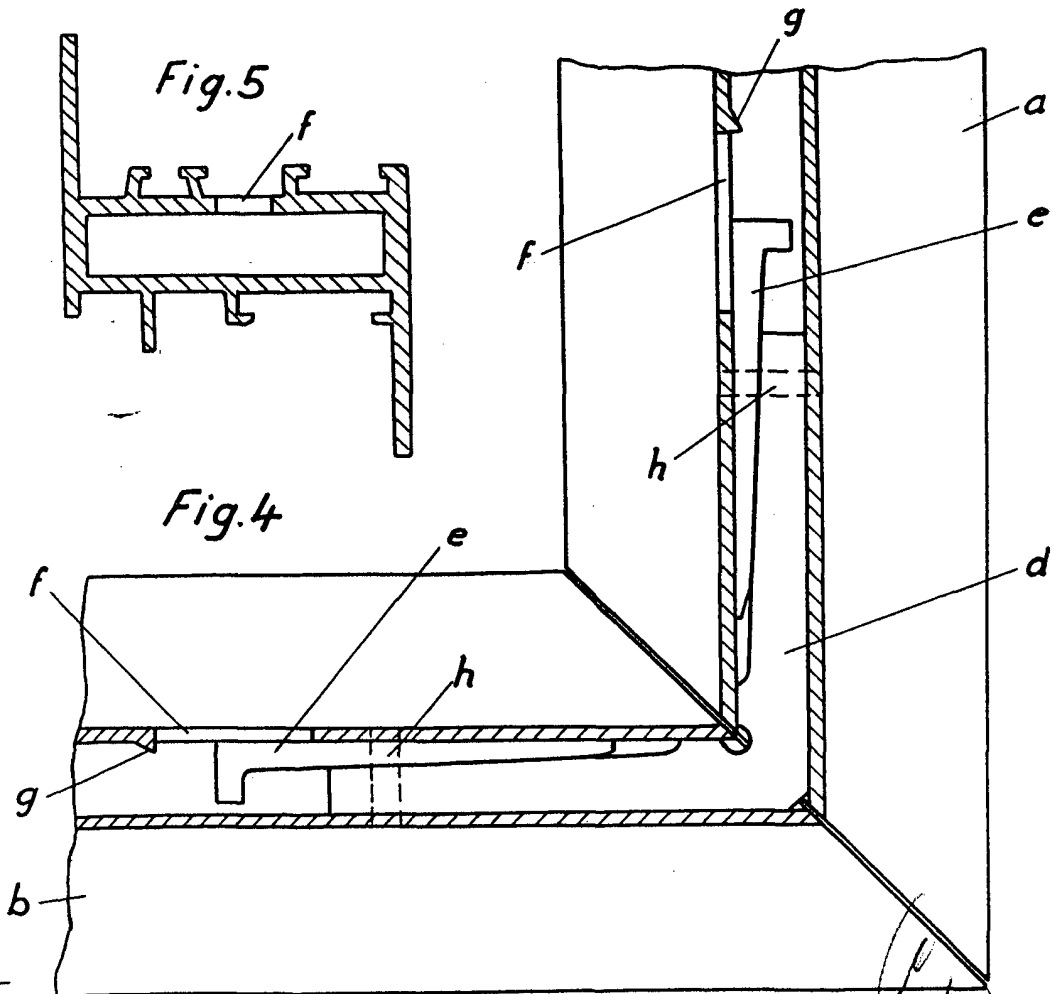


Fig. 4



Handwritten signature or initials.