

165335

165335

PATENTE DE INVENCION
por 20 años

a favor de CONSTRUCCIONES MARTORRES, S.L.
de nacionalidad española
residente en Barcelona, calle Tamarit, 114
por:

" UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LA
CORTINA DE LAS PUERTAS O PERSIANAS METALI-
CAS ARROLLABLES" (Clase 73ª, Grupo 8º del
Nomenclator).

MEMORIA DESCRIPTIVA



- La presente patente de invención está destinada a garantizar a su concesionaria la propiedad y el derecho a la fabricación y explotación exclusiva de un nuevo procedimiento de fabricación de la cortina de las puertas o persianas metálicas arrollables, que dá por resultado un nuevo producto industrial en orden a esta clase de construcciones.
- 5.
 10. Conocido es el sistema de construcción de las cortinas de las puertas metálicas arrollables empleado hasta la fecha. Consiste en construir las con varillas o hierros redondos macizos doblando o curvando en forma adecuada cada varilla con el objeto de que el conjunto de dichas varillas, que ven unidas unas a otras mediante unas bridas articuladas para permitir el arrollamiento,
 15. presenten un aspecto decorativo compuesto por rombos, óvalos, trapecios, medios arcos u otra figura cualquiera. En algunos casos se aplicaba el tubo pero solamente en tiras rectas.

Con el nuevo procedimiento de fabricación objeto de la presente patente se utiliza como principal elemento para la construcción de la cortina o superficie de cierre, tubo de hierro o metal, en lugar de barra maciza,

5. consiguiendo industrialmente darle las variadas formas decorativas que adoptan o puedan adoptar las indicadas puertas o persianas metálicas arrollables que se construyen con varilla maciza.

10. Las ventajas que se derivan del uso de tubo en lugar de barra consisten en hacerles más ligeras empleando menos kilos de material, sin menoscabo del aspecto decorativo, y en que el mecanismo de elevación y sustentación de la puerta o persiana pueda construirse de menos fuerza y más simplificado con la consiguiente economía de material y precio de coste.
- 15.

El empleo de tubo presentaba varias dificultades, que han sido vencidas con el procedimiento de fabricación objeto de la patente de invención que nos ocupa.

20. A fin de que el tubo al trabajarlo con las prensas para darle los dobleces y curvas que el dibujo de la cortina requiera no se abolle, aplaste, ni arrugue, se han dispuesto unos troqueles de disposición especial que resuelven por completo el problema.

25. A continuación se describe con todo detalle el procedimiento en cuestión y para mayor claridad se acompaña la hoja de dibujos adjunta en los que se representa a título de ejemplo no limitativo, en las Figs. 1 y 2 dos diseños parciales de cortina de puerta metálica y en las Figs. 3, 4, 5 y 6 sendos detalles en forma esquemática del proceso de fabricación.
- 30.

35. Al efecto de que al doblar el tubo, éste no quede arrugado por el lado correspondiente al arco de menor radio se disponen en los ángulos de los troqueles unos pequeños salientes avellanados (1)(2)(3)(4) con el objeto de embutir en el interior del tubo el material sobrante debido a la contracción del mismo al doblarlo. En la Fig. 4 se representa la forma que adopta el tubo en su sección transversal en la parte correspondiente a las angulosidades.

40. Con el objeto de evitar el aplastamiento del tubo al darle la curvatura o angulosidad necesaria se disponen en la parte superior de la matriz o molde dos guías (5) separadas a una distancia igual a la del diámetro exterior del tubo.

45. En los casos en que el radio de curvatura sea superior de 20 milímetros se disponen en las matrices unos rodillos de garganta (6) para permitir el deslizamiento del tubo con lo que se consigue que al curvarlo el proceso de distensión del material sea hecho en forma racional.

50. Otro de los tipos de troquel empleado con el objeto de poder trabajar con tubos de pared delgada, consiste en presentar a todo lo largo de las piezas inferior (7) y superior (8) de que se compone el troquel, una ranura de sección semicircular (8)(9) del mismo diámetro que el exterior del tubo, en la que se aloja éste al curvarlo o doblarlo evitándose de esta forma la deformación del mismo.
- 55.



- Siempre y cuando la conformación del tubo tenga que hacerse a más presión que la ordinaria se sujetará éste, a la matriz, una vez se le haya dado la primera curvatura o doblez mediante la pieza de sujeción (10) ranurada en forma coincidente con la ranura (11) que presenta para estos casos la segunda sección (12) de la matriz (13).
- 5.

- Los diferentes troqueles y dispositivos que presentan los mismos y que se acaban de describir se aplican en el proceso de fabricación por separado o bien conjuntamente según la configuración que tenga que adoptar el tubo y diámetro del mismo y como elementos de unión y articulación de las verillas se emplearán bridas del tipo corriente empleado en esta clase de puertas metálicas.
- 10.

- En la presente patente de invención serán variables el diámetro y espesor de paredes del tubo empleado en la construcción de las puertas o persianas, como asimismo el dibujo decorativo que se adopte y en general todos cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen la esencialidad del objeto de la misma.
- 15.

20.

N O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

Se reivindica como objeto de la patente de invención descrita:

25. "UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LA CORTINA DE LAS PUERTAS O PERSIANAS METALICAS ARROLLABLES" que se caracteriza y distingue:

1ª.- Por utilizar como principal elemento para la construcción de la cortina o superficie de cierre, tubo de hierro o metal.

30. 2ª.- Por disponerse en los ángulos de las matrices, de las prensas, unos pequeños salientes avellanados con el objeto de embutir en el interior del tubo el material sobrante debido a la contracción sufrida al doblarlo o curvarlo, permitiendo obtener el ángulo o la curva sin arrugas.
- 35.

- 3ª.- Por disponerse en la parte superior de la matriz o molde de la prensa dos guías separadas a una distancia igual a la del diámetro exterior del tubo, con el objeto de evitar su aplastamiento al darle la curvatura o angulosidad necesaria.
- 40.

- 4ª.- Por disponerse en determinados casos, unos rodillos de garganta en las matrices con el fin de permitir el deslizamiento del tubo al curvarlo y conseguir que el proceso de distensión del material sea hecho en debida forma.
- 45.

- 5ª.- Por poderse utilizar tubo de pared delgada gracias al empleo de un troquel que presenta a todo lo largo de su pieza interior y superior una ranura de sección semicircular, en la que se aloja el tubo al curvarlo o doblarlo, con lo que se evita la deformación del mismo.
- 50.

6ª.- Por disponerse, en los casos en que se tenga que trabajar el tubo a mayor presión que la ordinaria, una pieza de sujeción con una ranura coincidente con la que presenta para estos casos la segunda sección de la matriz.



165335⁴

165335

- 7^a.- Por poderse aplicar los diferentes troqueles y dispositivos de fabricación mencionados en las anteriores reivindicaciones, conjuntamente o bien por separado, según sea la configuración que se quiera dar al tubo, y diámetro del mismo.
- 5.

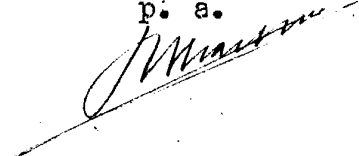
Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la patente de invención descrita que recaerá sobre:

10. " UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LA COERTINA DE LAS PUERTAS O PERSIANAS METALICAS ARROLLABLES " (Clase 73^a, Grupo 8^o del Nomenclator).

Consta la presente Memoria descriptiva de cuatro páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de dibujos aclarativos en una hoja.

Barcelona, 9 de Marzo de 1944.

p. a.



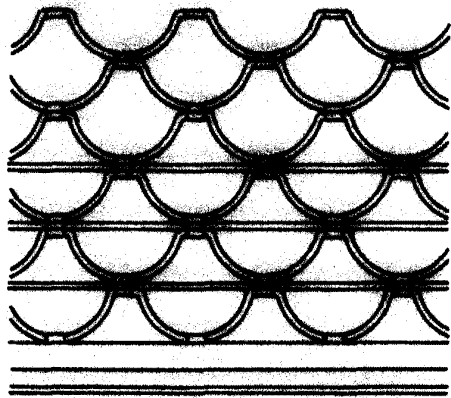


Fig. 1

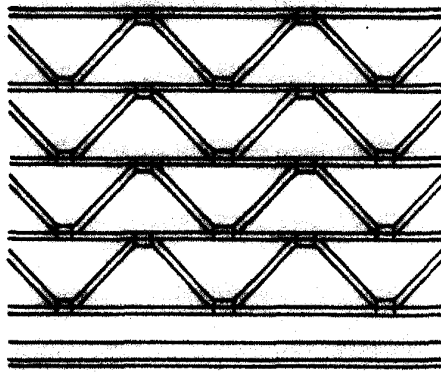


Fig. 2

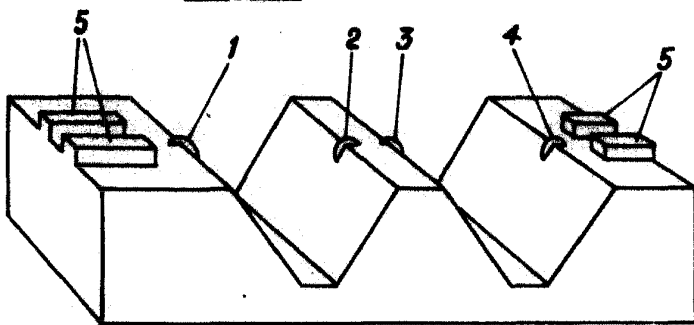


Fig. 3

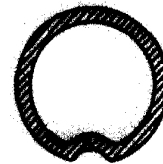


Fig. 4

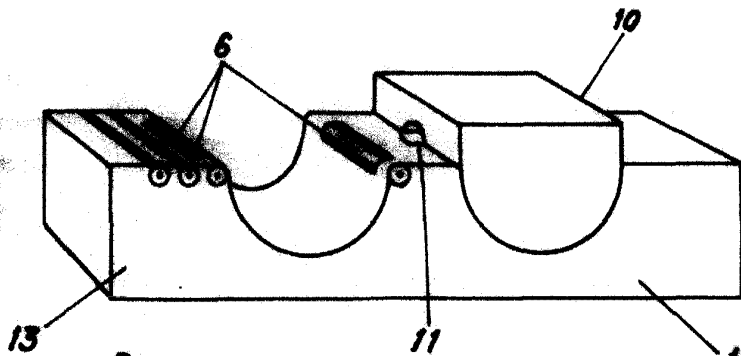
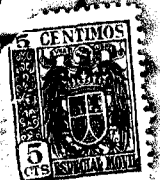


Fig. 5

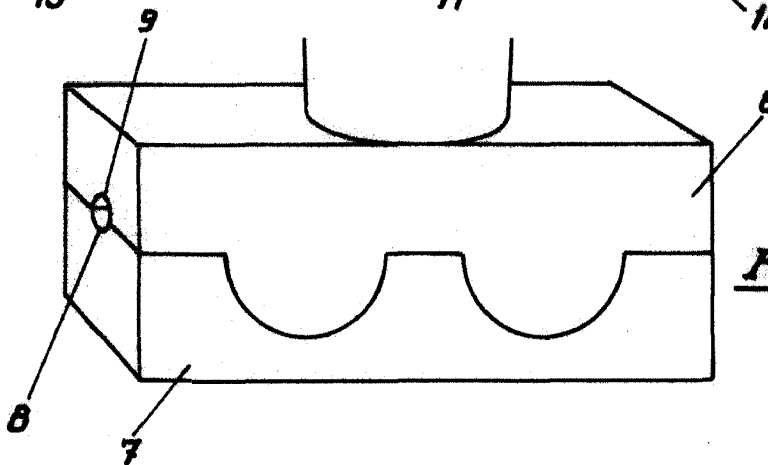


Fig. 6

Barcelona 9 marzo de 1944

P. A

Escala variable