



1949

186581

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

en ESPAÑA

Para: "Un nuevo procedimiento de fabricación de perfiles metálicos, industriales y decorativos".

A favor de: Don Antonio Guzmán Polgueras, de nacionalidad española, domiciliado en Madrid, calle de Calvo Asensio, número 4.

=====  
=====

M E M O R I A

Esta invención es relativa a un nuevo procedimiento de construcción de perfiles metálicos, industriales y decorativos, así como de cualesquiera otras sustancias plegables y maleables, con la que se tiende a conseguir una particularización o adecuación de este género de unidades, con economía de material, a fines útiles o prácticos, poca gravitación de sus elementos constitutivos, facilidad de



1949

186581

manejo y montaje, sencillez de transporte y eficacia deco-  
rativa, resistencia en flexión y compresión, facilidades  
10 de empleo de materiales laminables, y moldeables, en frío  
o en caliente, igualdad de resistencia con menor coeficien-  
te vibratorio, posibilidad de empleo de retales o residuos,  
facilidades de empalmes longitudinales por remachado, pe-  
gado o soldadura, sencillez de laboreo o manipulación, po-  
15 sibilidad de su tratamiento por baños galvánicos, larguí-  
sima duración, resistencia a los agentes atmosféricos, pre-  
cios unitarios más económicos que los de elementos simila-  
res utilizados habitualmente, etc., etc., sin que las pre-  
dichas ventajas y novedades lo sean a título de enunciado  
20 limitativo, sino, por contra, de simple información u orien-  
tación. Su utilización puede ser múltiple, bien aplicada  
a la carpintería metálica, en general, cubiertas y teja-  
dos, jambas, molduras, marcos, recuadros y cornisas, ban-  
quetas y carriles, camas y somiers, cocinas, guarnicionado  
25 de muebles y utensilios, viguería, apoyos y columnas, anun-  
cios luminosos y corrientes, guardavivos y tapajuntas, es-  
caleras, borriquetes, sillería, rodapiés, protección de  
ascensores, montacargas y similares, radiadores, letras y  
números en relieve, plafones y armaduras, apoyos, indica-  
30 dores luminosos y faroles, material de laboratorio, clí-  
nicas y hospitales, fregadores y lavaderos, verjas, pila-  
rotos, postes de conducción eléctricos, vierteaguas, tira-  
dores, albardillas, reglas, escuadras y cartabones, trípo-  
des, paragolpes, porta-escobillas, burlletes, angarillas y  
35 camillas, lucernarios, techos y tabiques, ventiladores,  
cierres y celosías, campanas y chimeneas, mirillas, guías,



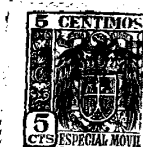
1943

1 865 81

chassis para vehículos en general, tapas-registros, repi-  
sas y vasares, etc., etc., etc.

40 Son ya conocidos diversos tipos de perfiles metálicos,  
industriales y decorativos, pero, todos ellos, sin excep-  
ciones, suelen ser de muy difícil o imposible adaptación a  
circunstancias singularísimas especiales o de particularidad,  
por determinantes, que, unas veces, atañen a su propio vo-  
lumen, otras a su excesiva gravitación, y, por fin, muchas  
45 de ellas, a su estricta rigidez, a su carencia de maleabi-  
lidad, a sus formas de peculiaridad inalterables dentro de  
unos tipos de construcción universales, coste excesivo, di-  
ficultades de transporte, falta de flexibilidad, excesos de  
vibración, soldado o empalmado dificultoso, doblado y cur-  
50 vado casi imposibles, empleo masivo de materiales, alabeos,  
mermas, agriedez, precios unitarios altos y excesivos, etc.,  
etc.

Se consigue con la presente invención, que, cuantas cir-  
cunstancias adversas se relacionan de anterioridad, se re-  
55 suelvan debidamente, así como que, cualquier tipo de perfil  
industrial y decorativo, construido bajo su diseño técni-  
co, cubra de manera perfecta, las exigencias de todo orden  
al mismo inherentes, que no pueden conseguirse, por manera  
total, en los perfiles corrientes o normales. La escasez  
60 de sus tipos y la poca variedad de sus características en  
los predichos perfiles metálicos normales, limitan, por mo-  
do extraordinario, una profusión de sus aplicaciones prác-  
ticas, determinando, en buena consecuencia, un encarecimien-  
to en la construcción en general, así como en la fabricación  
65 de ciertos elementos suplementarios y de integrado o compo-



1949

- 4 -

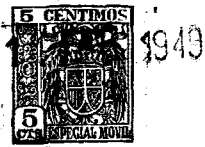
1 86581

sición, que, en bastantes circunstancias, la supeditan, influyen, determinan o califican, bien expresamente. Por regla general, los tan repetidos perfiles metálicos normales, además de los expuestos inconvenientes, ofrecen, como más  
70 destacado o fundamental el de su coste excesivo, que, en la mayor parte de las ocasiones, veda su uso o lo hace, cuando menos, muy difícil. Por el contrario, esta creación que pretende amparo de ley, aparte de obviar las circunstancias adversas de orden material de los perfiles usuales,  
75 permite producirlos con un coste reducidísimo, todo lo cual la hacen acreedora del privilegio de su explotación exclusiva, en respeto y de acuerdo con cuanto preceptúa el Estatuto de la Propiedad Industrial.

Seguidamente se describen la forma de ejecutarse el procedimiento, en sí, el cual viene a culminarse después de  
80 practicadas las cuatro fases principales de su fabricación.

La primera de estas fases, es la que se refiere al marcado y cortado de las bandas o tiras de chapa metálica, o de otro material maleable y plegable, las cuales habrán de  
85 servir para realizar y conseguir el resultado industrial que se pretende. Ello toma realidades al marcar sobre estas chapas de espesores diversos el tamaño, en anchura y largura, de las piezas que se pretenden fabricar, y, una vez efectuada esta operación, se procede a su cortado, bien por medio de guillotina, o, tijeras de corriente uso para estos  
90 menesteres.

La segunda de las fases citadas es aquella en la que, una vez conseguidas las bandas necesarias, éstas pasan a una máquina o prensa, dotada de los elementos necesarios



1 865 81

95 para llevar a buen fin este procedimiento, con objeto de  
que, acopladas las mismas entre una pieza de apoyo y otra  
de sujeción, esta última accionada por un husillo dotado  
de su brazo correspondiente, quede en posición debida para  
ser curvada o plegada según convenga. La pieza de sujeción  
100 antes citada, puede ser cambiada, a voluntad, según vaya a  
ser el trabajo a realizar, y, las mismas, pueden estar for-  
madas en semicírculo por su parte inferior, cuando sea ne-  
cesario curvar antes de doblar; en semicírculo por su parte  
superior, cuando sea obligado el doblar antes de curvar, y,  
105 por último, en forma puntiaguda por su vértice inferior, o,  
de bisel, cuando sea necesario practicar dobleces o plegados,  
bien en sentido de ángulo obtuso, recto o agudo. Asimismo,  
cuando haya necesidad de efectuar pestañeos, bastará con  
que la pieza su sujeción aludida sea de menor sección, esto  
110 es, mas corta, por su parte anterior, que la de apoyo tam-  
bién descrita.

La tercera fase de fabricación para conseguir perfiles  
metálicos o de otro cualquier material maleable o plegable,  
viene a realizarse al poner en movimiento, manual o mecáni-  
115 camente, una palanca que contiene, en su base o parte cer-  
cana a la pieza de apoyo en donde se asienta, otras piezas,  
también variables de forma según sea el trabajo que vaya a  
realizarse, destinadas a lograr el fin perseguido, esto es,  
el curvado o plegado de las bandas que previamente se han  
120 introducido entre la pieza de apoyo y la de sujeción. No tie-  
ne mas que encajarse en la base de esta palanca la pieza ne-  
cesaria, en relación con la que se haya ubicado de sujeción,  
según sea el trabajo a practicar, para que, accionada dicha



1949

1 865 81

125 palanca, pueda lograrse el dobléz o curvado que se pretenda,  
al aprisionar, entre ambas, es decir, entre la parte exte-  
rior de la pieza de sujeción y la que se aloja en la base  
de la palanca, la banda o chapa metálica o de otro material  
maleable y plegable. Si, por la clase de trabajo que haya  
de ejecutarse, este ha de llevar diversos dobleces en el  
130 mismo sentido, bastará para conseguir los mismos, que, en-  
tre la pieza de apoyo y la de sujeción, se introduzca otra  
de forma adecuada a su fin específico, esto es, del mismo  
tamaño que el de los dobleces a practicar.

135 La cuarta fase del procedimiento no es otra que la de  
ensamblar entre sí, cuando sea preciso, cada uno de los per-  
files logrados, y, en fin, acabado posterior de los mismos.

Así, pues, para la ejecución de este procedimiento de  
fabricación de perfiles metálicos, industriales y decora-  
tivos, o de cualesquiera clase de material plegable y ma-  
140 leable, ya sea en frío o por calentado previo, bastará con  
introducir la banda o chapa metálica a perfilar, marcada y  
cortada previamente, entre las piezas de apoyo y sujeción,  
y, una vez aprisionada ésta por medio de su husillo, en  
forma adecuada, esto es, dejando libres las partes que ha-  
145 yan de sufrir el plegado o curvado, hacer accionar la plan-  
ca, su base dispuesta convenientemente, es decir, una vez  
encajada en ella la pieza oportuna con relación a la de su-  
jeción y trabajo que ha de hacerse, hasta una altura deter-  
minada de anterioridad, a fin de que, por la presión que  
150 ella ejerce, se logre el plegado, doblado o curvado, según  
la operación a efectuar, de la chapa o banda que interese  
transformar. Varias de estas operaciones, idénticas o dis-



1 865 81

tintas entre sí, servirán para conseguir estos perfiles,

155 Con lo descrito demuéstrase que pueden obtenerse cuantos  
perfiles sean apetecibles dotando a las piezas fundamenta-  
les de sujeción y de encaje en la base de la palanca, de las  
formas adecuadas, e intercalando, a tal fin, entre las pie-  
zas de sujeción y de apoyo, si así se hace necesario, otra  
160 pieza apropiada para colocar la banda o tira metálica o de  
otro material maleable, en la posición que requiera cada ca-  
so o particularidad.

Para mayor claridad, y con objeto de una mayor compren-  
sión de este procedimiento, se acompañan dos hojas de planos  
en las que pueden verse, en la figura 1ª, un ejemplo de la  
165 forma del marcado y cortado de las tiras o bandas; las fi-  
guras 2ª, 3ª, 4ª y 5ª, representan distintos plegados de  
los perfiles parciales; la figura 6ª detalla su acoplamien-  
to, y, la 7ª el perfil o producto final. La figura 8ª es  
una vista de la máquina o prensa en la que se realiza este  
170 procedimiento, pudiendose observar por -1- la pieza de apo-  
yo, por -2- la pieza de sujeción, por -3- la forma de ubicar  
la banda o tira metálica, por -4- la base en donde se colo-  
can las piezas que han de servir para curvar o plegar las  
bandas o tiras metálicas o de otro material maleable y ple-  
175 gable, por -7- la palanca que, accionada manual o mecánica-  
mente, sirve para lograr el curvado o doblado, por -6- el  
brazo que mueve el husillo -8-, y, por -5- el chasis o en-  
clavación. La figura 9ª es otra vista de la citada máquina  
o prensa, en la que -1- es la pieza de apoyo; -2- la de su-  
180 jeción que acciona el husillo -3-; -5- el chasis; -6- la  
base de la palanca -7-; -8- la banda o chapa metálica; -9-



1 86581

el eje, y, -10- los cojinetes. Las figuras 10ª a la 15ª, muestran diferentes ejemplos de curvar o plegar las bandas metálicas a fin de conseguir el resultado industrial que se  
185 desea, esto es, los perfiles metálicos, pudiendose ver, en todas ellas, por -1- la pieza de apoyo, por -2- la de sujeción, por -3- la banda o pieza metálica, y, por -4- la pieza que se ubica en la base de la palanca. En las figuras 12ª y 13ª puede verse, además, por -5- la pieza con la que  
190 ha de conseguirse dos o más dobleces en el mismo sentido.

Las distintas formas que se ilustran lo son a título de ejemplo, y, por tanto, pueden estar sometidas a modificaciones y equivalencias siempre y cuando no se altere lo básico de la creación.

195 Descrietas por manera suficiente las finalidades de esta Patente de Invención, solo resta hacer constar, que, los componentes necesarios para su consecución, pueden ser variados y variables, siempre que, repetimos, no subviertan su objetividad primordial.

200

N O T A

Por la Patente de Invención a que se refiere la presente Memoria, se REIVINDICA:

12.- Un nuevo procedimiento de fabricación de perfiles metálicos, industriales y decorativos, caracterizado por-  
205 que, una vez marcadas y cortadas las bandas o tiras metálicas o de otro material cualesquiera que posea las características de maleable y plegable, éstas se introducen entre dos piezas que la aprisionan, una fija y otra movable por medio de un husillo, permaneciendo sin opresión la par-

**MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**



1949

**1 865 81**

210 te que ha de ser objeto de doblado, plegado y curvado, para determinar la producción, rápida y económica de unidades singularizadas en su contextura, con espesores variados.

215 2a.- Un nuevo procedimiento de fabricación de perfiles metálicos, industriales y decorativos, según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque, una vez encajada en la base de la palanca la pieza o matriz adecuada a cada fin específico, en relación directa con la utilizada como de sujeción, variable y movable, se acciona la mencionada palanca, manual o mecánicamente, hasta  
220 una altura determinada de anterioridad, según sea el curvado o plegado que ha de practicarse, consiguiéndose, con ello, que la banda o chapa metálica tome la forma de plegado, doblado o curvado correspondiente, en razón de las presiones uniformes y múltiples que sobre la materia prima  
225 ejercen las piezas que la van aprisionando al elevar la citada palanca, y, que dados su dispositivo y contextura, pueden ocultar cualesquiera accesorios constructivos de la pieza principal de su ubicación, poseyendo mejor disposición para situar las masas de trabajo distanciadas de la  
230 línea neutra, y, en compresión, sus elementos huecos sustituyen a los macizos en igualdad de resistencia, con gran economía.

235 3a.- Un nuevo procedimiento de fabricación de perfiles metálicos, industriales y decorativos, según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque, cuando sea preciso efectuar diversos dobleces en el mismo sentido, sobre la chapa o banda metálica o de otra cualesquiera clase de material plegable y maleable, estos se consi-



1949

186581

240 guen introduciendo entre las piezas de apoyo y de sujeción  
otra suplementaria de las mismas dimensiones que la del do-  
blado que haya de practicar, pudiendose, asimismo, efectuar-  
pestañados con solo variar las dimensiones de la pieza de  
sujeción, que habrá de ser mas corta, por su parte anterior,  
y, en la medida necesaria, que la de apoyo que sirve, jun-  
245 tamente con la primera, para aprisionar la banda o chapa me-  
tálica.

4º.- "Un nuevo procedimiento de fabricación de perfiles  
metálicos, industriales y decorativos".

250 Tal y conforme se ha descrito en la Memoria que antece-  
de y a los fines que se han especificado, bien determina-  
mente.

Consta esta Memoria de diez hojas escritas a máquina por  
una sola de sus caras.

Madrid, 11 de Enero de 1.949

ANTONIO GUZMAN POLGUERAS  
p.a.



186581

II.

Hoja. - I.

186581

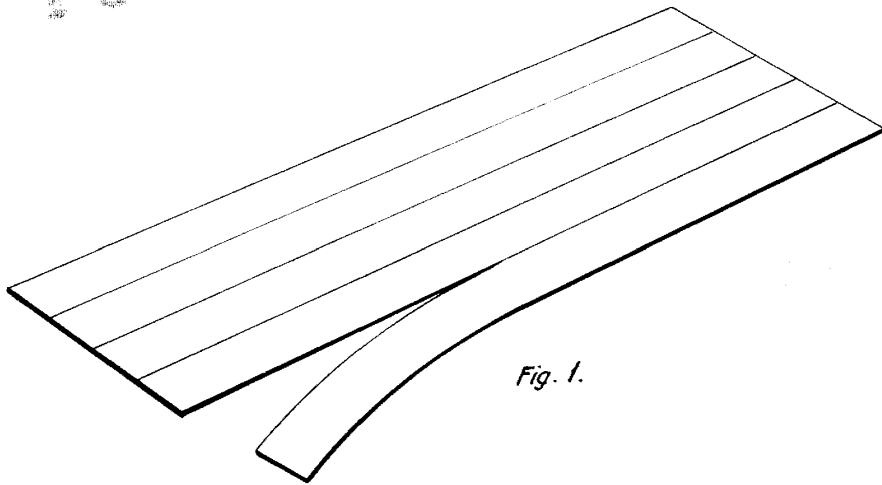


Fig. 1.

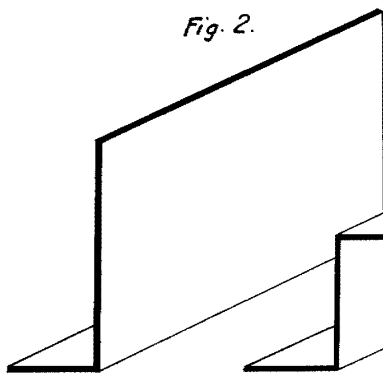


Fig. 2.

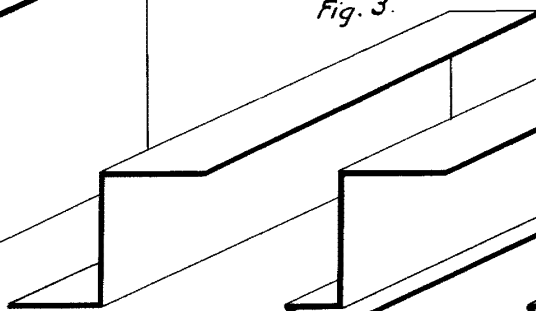


Fig. 3.

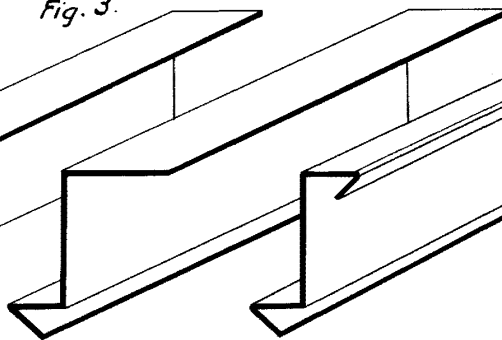


Fig. 4.

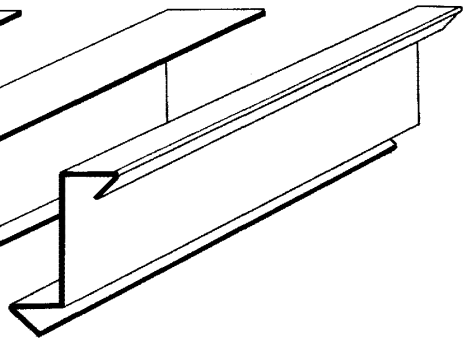


Fig. 5.

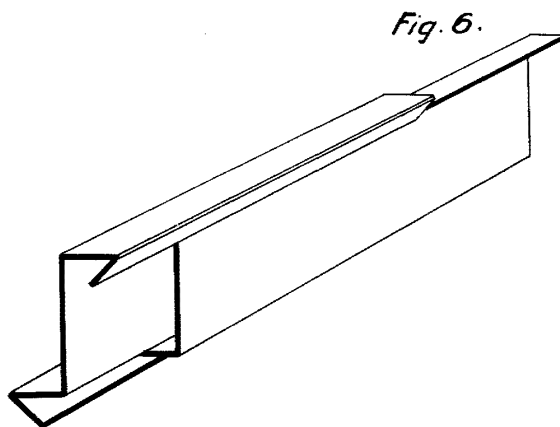


Fig. 6.

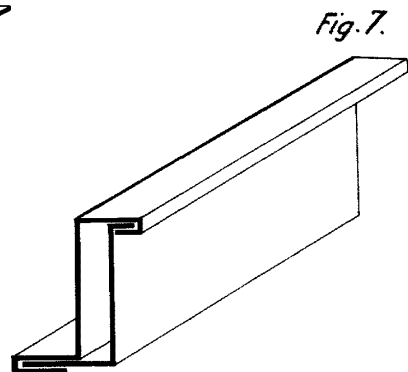


Fig. 7.

*Handwritten signature*

Escala variable.



186581

Fig. 8.

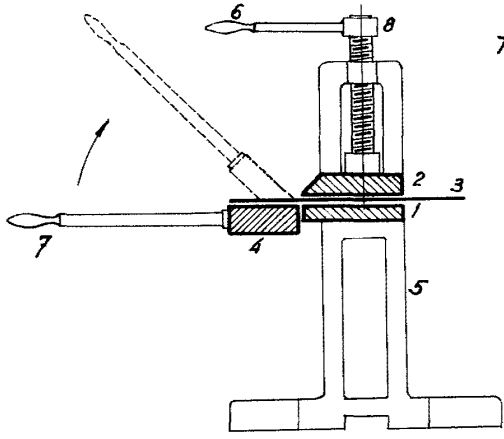


Fig. 10.



Fig. 13.

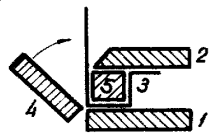


Fig. 11.

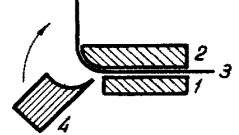


Fig. 14.

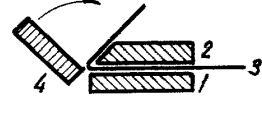


Fig. 12.

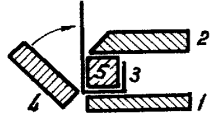
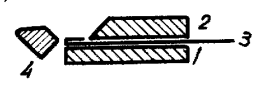
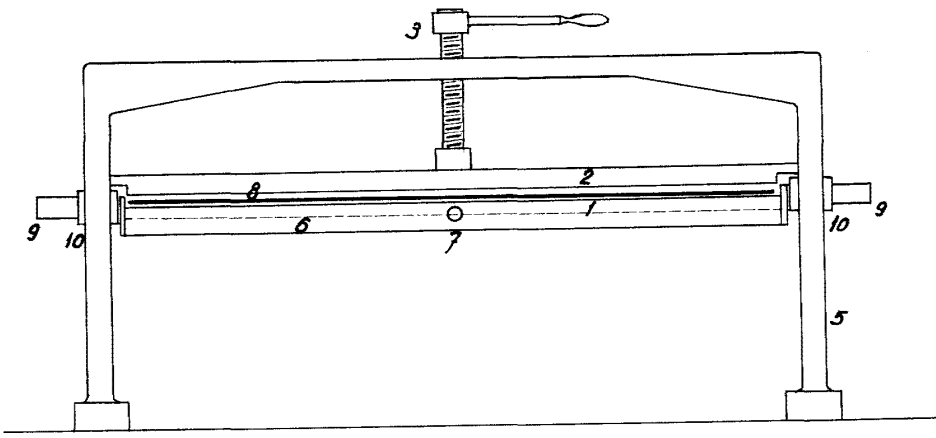


Fig. 15.



*Manuel...*

Fig. 9.



Escala variable.



188581

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

en ESPAÑA

para: Un nuevo procedimiento de fabricación de perfiles metálicos, industriales y decorativos".

A favor de: Don Antonio Guzmán Folgueras, de nacionalidad española, domiciliado en Madrid, calle de Calvo Asensio, número 4.

=====  
=====

MEMORIA

Esta invención es relativa a un nuevo procedimiento de construcción de perfiles metálicos, industriales y decorativos, con la que se tiende a conseguir una particularización o adecuación de este género de unidades, con economía de material a fines útiles o prácticos, poca gravitación de sus elementos constitutivos, facilidad de manejo y montaje,



sencillez de transporte, eficacia decorativa, resistencia en flexión y compresión, posibilidades de empleo de materiales laminables y moldeables, en frío o en caliente, igualdad de resistencia con menor coeficiente vibratorio, posibilidad de empleo de retales o residuos, facilidades de empalmes longitudinales por remachado, pegado o soldadura, sencillez de laboreo o manipulación, posibilidad de su tratamiento por baños galvánicos, larguísima duración, resistencia a los agentes atmosféricos, precios unitarios mas económicos que los de elementos similares utilizados habitualmente, etc., etc., sin que las predichas ventajas y novedades lo sean a título de enunciado limitativo, sino, por contra, de simple información u orientación. Su utilización puede ser múltiple, bien aplicada a la carpintería metálica en general, cubiertas y tejados, jambas, molduras, marcos, recuadros y cornisas, manguetas y carriles, camas y somiers, cocinas, guarnicionado de muebles y utensilios, viguería, apoyos y columnas, anuncios luminosos y corrientes, guardavivos y tapauntas, escaleres, borriquetes, sillería, rodapiés, protección de ascensores, montacargas y similares, radiadores, letras y números en relieve, plafones y armaduras, apoyos, indicadores luminosos y faroles, material de laboratorio, clínicas y hospitales, fregadores y lavaderos, verjas, pilarotes, postes de conducción eléctricos, vierteaguas, tiradores, albardillas, reglas, escuadras y cartabones, trípodes, para-golpes, porta-escobillas, burletes, angarillas y camillas, lucernarios, techos y tabiques, ventiladores, cierres y celosías, campanas y chimeneas, mirillas, guías, chasis para vehículos en general, tapes-registros,



1949

repisas y vasares, etc., etc., etc.

Son ya conocidos diversos tipos de perfiles metálicos, industriales y decorativos, pero, todos ellos, sin excepciones, suelen ser de muy difícil o imposible adaptación a circunstancias singularísimas, especiales o de particularidad, por determinantes, que, unas veces, atañen a su propio volumen, otras a su excesiva gravitación, y, por fin, muchas de ellas, a su estricta rigidez, a su carencia de maleabilidad, a sus formas de peculiaridad inalterables dentro de unos tipos de construcción universales, coste excesivo, dificultades de transporte, falta de flexibilidad, excesos de vibración, soldado o empalmado dificultosos, doblado y curvado casi imposibles, empleo masivo de materiales, alabeos, mermas, agriedez, precios unitarios altos y excesivos, etc., etc.

Se consigue con la presente invención, que, cuantas circunstancias adversas se relacionan de anterioridad, se resuelvan debidamente, así como que, cualquier tipo de perfil industrial y decorativo, construido bajo su designio técnico, cubra de manera perfecta, las exigencias de todo orden al mismo inherentes, que no pueden conseguirse, por manera total, en los perfiles corrientes o normales. La escasez de sus tipos y la poca variedad de sus características, en los predichos perfiles metálicos normales, limitan, por modo extraordinario, una profusión de sus aplicaciones prácticas, determinando, en buena consecuencia, un encarecimiento en la construcción, en general, así como en la fabricación de ciertos elementos suplementarios y de integrado o composición, que, en bastantes circunstancias, la supeditan, influyen, determinan o califican, bien expresamente: Por regla general, los tan repetidos perfiles metálicos normales, ade-



más de los expuestos inconvenientes, ofrecen, como más destacado o fundamental el de su coste excesivo, que, en la mayor parte de las ocasiones, veda su uso o lo hace, cuando menos, muy difícil. Por el contrario, esta creación que  
70 pretende amparo de ley, aparte de obviar las circunstancias adversas de orden material de los perfiles usuales, permite producirlos con un coste reducidísimo, todo lo cual la hacen acreedora del privilegio de su explotación exclusiva, en respeto y de acuerdo con cuanto preceptúa el Estatuto de  
75 la Propiedad Industrial. Por último, sus características serán mejor comprendidas por medio de los dibujos que se acompañan a esta Memoria, a los cuales nos referimos seguidamente.

Estos perfiles metálicos, industriales o decorativos,  
80 para cuyo procedimiento de fabricación se solicita amparo legal, se ejecutan empleando chapa metálica, de espesores variables, según los casos y circunstancias, y, plegandola y curvandola, cuando se haga útil o necesario. El plegado y curvado se realiza mediante máquinas o prensas de las  
85 utilizadas usualmente, o, bien con cilindros de matrices apropiadas, a modo de laminadores, unas y otros de uso corriente en la industria de hojalatería. La sistemática de fabricación en sus distintas y sucesivas fases, se pone en ejecutiva cortando tiras o bandas de chapa del ancho que  
90 corresponde al desarrollo del perfil, plegado y curvado de las mismas en forma procedente, acoplado de los perfiles, y, prensado de las pestañas respectivas. En la hoja 1ª de los dibujos de que se acompañe este Memoria, se figura, bajo núm. 1, el marcado y corte de las bandas o tiras de cha-

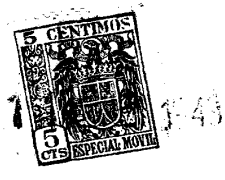


95 pa metálica; bajo números 2, 3, 4 y 5, y, como ejemplo, los distintos plegados de los perfiles; bajo número 6, el ensamble o acoplado de los perfiles parciales, y, bajo número 7, el perfil final, obtenido por el ensamble y pestañeo de los perfiles parciales.

100 En la hoja 2ª de los dibujos de que se acompaña esta Memoria, se figuran diseños de distintas aplicaciones prácticas de estos perfiles metálicos, especiales. Así, por ejemplo, bajo números 8, 9 y 10 los correspondientes a carpintería metálica, comprendiendo vidrieras, montantes, puertas,  
105 hojas de cierre y persianas; bajo números 11, 12 y 13 cubiertas para cristal y para tejados en general; bajo 14, jambas para puertas y ventanas; bajo 16, manguetas para puertas y ventanas; bajo 17, - 1, 2 y 3 - carriles para persianas y cierres enrollables; bajo 18, 19, 20, 21 y 22, perfiles para camas y somiers, cocinas y guarniciones de muebles;  
110 bajo 23, perfiles para ficheros y archivadores, y, bajo 24, 25, 26, 27, 28 y 29, viguetas para construcción y perfiles comerciales en general.

En la hoja 3ª de los dibujos que se acompañan, se figuran  
115 diseños, siempre a título de ejemplo, de otras distintas aplicaciones prácticas del objeto de esta Patente. Así vemos bajo número 30, - 1 y 2 - vigas armadas y estructuras metálicas; bajo 31, mamperlanes de escalera; por 32, armaduras de anuncios luminosos; por 33, marcos de cotizaciones y publicidad; por 34, guardavivos y tapajuntas; por 35, sillas y banquetas; por 36, asnillas y borriquetas; por 37, escaleras; por 38, pasamanos de escaleras, balcones y antepechos; por 39, rodapiés; por 40, protecciones de ascenso-

120



125 res y montacargas en general; por 41 y 42, armaduras a extensión para hormigón armado, soportes en general y estructuras metálicas; por 43, 44, 45, 46, 47, 48 - 1 y 2 - y 49, elementos de radiadores, letras y números en relieve, armaduras de pantallas, armaduras de plafones y recuadros, armaduras de faroles, postes para indicadores y apoyos en general, y, tableros de dibujo, respectivamente;

130 En la hoja 4ª de los dibujos adjuntos, y siempre a título de ejemplo, se expresan otros tantos motivos de aplicación de este invento, sin salirse del objeto primordial, esto es, consecución de perfiles metálicos industriales y decorativos. De esta manera podemos ver bajo núm. 50, mesas de oficina, laboratorio, clínica, hospitales, etc.; bajo 135 51 y 52 - 1 y 2 - fregaderos y lavaderos; por 53, verjas; bajo 54 y 55, pilarotes para cerramientos, estructuras metálicas y envallados; por 56, - 1 y 2 - postes de conducción de energía eléctrica; por 57, 58 y 59, vierteaguas, tiradores y albardillas; bajo 140 60, 61 y 62 - 1, 2 y 3 - reglas, escuadras y cartabones; por 63, cajas para niveles de burbuja en general; bajo 64 - 1 y 2 - y 65, - 1 y 2 - patas y plataformas de trípodes y paragolpes; por 66, 67, 68, 69 y 70  
145 - 1 y 2 - limpia-parabrisas, porta-escobillas y cepillos, angarillas y camillas, techos y tabiques de cristal, envallados de cristal, techos y tabiques de cristal.

Por último, la hoja 5ª de los dibujos adjuntos, se hacen figurar, gráficamente, otros diversos ejemplos de aplicación práctica del objeto de esta Patente, a saber, bajo número 150 71 - 1 y 2 - ventiladores de tablillas; por 72 y 73, cierres ondulados y de ballesta o celosía; bajo 74 y 75, campanas y



155 chimeneas de cristal con perfiles; por 76, 77, 78, 79 y 80,  
mirillas, guías para ascensores, montacargas, etc., chasis  
para carretillas, carros, vagonetas y carruajes en general,  
vasares y repisas y tapas-registros para pozos, fosos, con-  
tadores, etc.

160 Las distintas formas que se ilustran lo son a título de  
ejemplo, y, por tanto, pueden estar sometidas a modificacio-  
nes y equivalencias siempre y cuando no se altere lo básico  
de la creación.

165 Descriptas, por manera suficiente, las finalidades e in-  
tegrado de esta Patente de Invención, solo resta hacer cons-  
tar, que, los componentes, pueden ser variados y variables  
siempre, que, repitimos, no subviertan su objetividad pri-  
mordia.

NOTA

Por la Patente de Invención a que se refiere la presente  
Memoria se REIVINDICA:

170 1a.- Un nuevo procedimiento de fabricación de perfiles me-  
tálicos, industriales y decorativos, caracterizado por mas  
exacta, rápida y económica particularización o adecuación,  
ejecutandolos, al mejor cumplimiento de tal objetividad es-  
pecífica, sobre chapa metálica, de espesores y calidades va-  
175 riables, plegada, curvada, acoplada y pestañeada, por proce-  
dimientos usuales, según la conveniencia o necesidades de  
cada caso o singularidad.

2a.- Un nuevo procedimiento de fabricación de perfiles



1949

180 metálicos, industriales y decorativos, según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque, dadas sus formas y características singulares, puede ocultar cualesquiera accesorios constructivos de la pieza principal de su ubicación.

185 3a.- Un nuevo procedimiento de fabricación de perfiles metálicos, industriales y decorativos, según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque, formando parte de elementos resistentes en flexión, ostenta mayor y mejor disposición para situar las masas de trabajo distanciadas de la línea neutra, y, en comprensión sus  
190 elementos huecos sustituyendo a los macizos, en igualdad de resistencia con gran economía de material.

195 4a.- Un nuevo procedimiento de fabricación de perfiles metálicos, industriales y decorativos, según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque, dada su forma y características, ofrece mayores posibilidades de masa operante, en igualdad de resistencia que sus congéneres macizos, y, todo ello, con menos movimiento en su manejo y menores vibraciones.

200 5a.- "Un nuevo procedimiento de fabricación de perfiles metálicos, industriales y decorativos".

Tal y conforme se ha descrito en la Memoria que antecede, expresado en los dibujos que se acompañan y a los fines que se ha especificado bien determinadamente.

205 Esta Memoria consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, once de enero de mil novecientos cuarenta y nueve

ANTONIO GUZMAN FOLGUERAS, p.a.



Fig. 8.

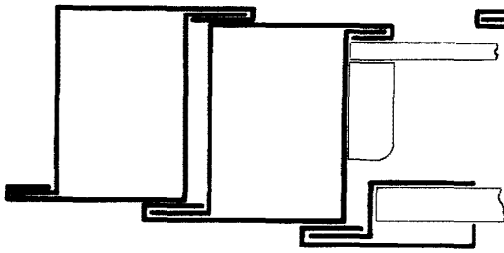


Fig. 9.

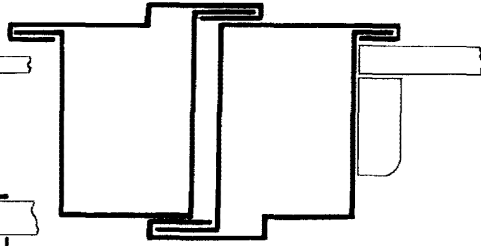


Fig. 10.

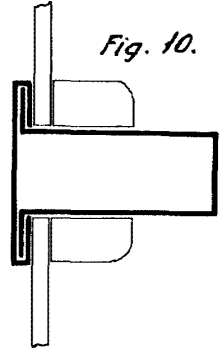


Fig. 11

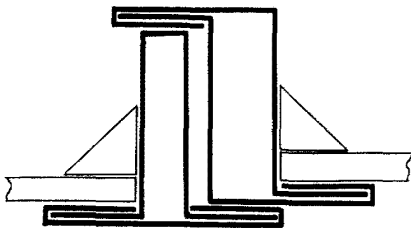


Fig. 12.

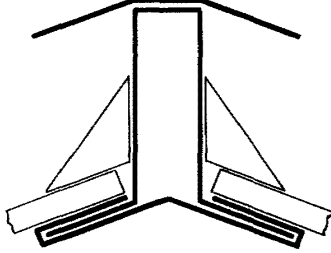


Fig. 13.

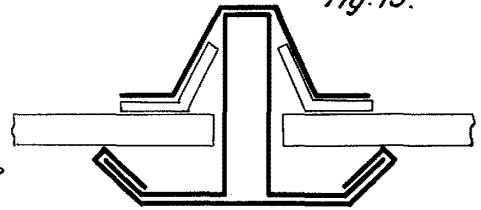


Fig. 14.

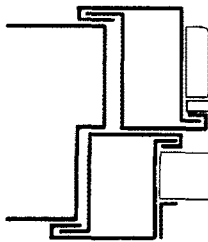


Fig. 15.



Fig. 16

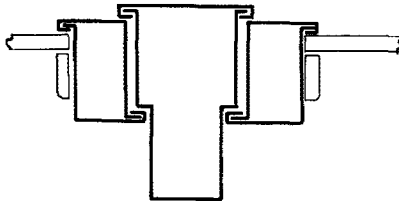


Fig. 17.

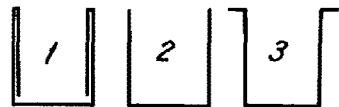


Fig. 18

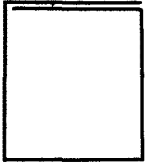


Fig. 19.



Fig. 20

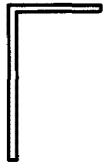


Fig. 21



Fig. 22

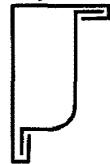


Fig. 23.

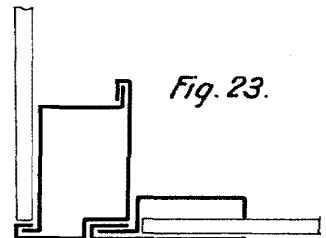


Fig. 24.

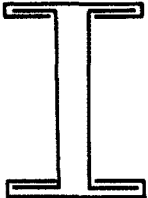


Fig. 25

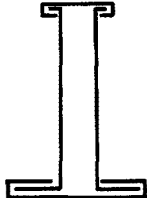


Fig. 26

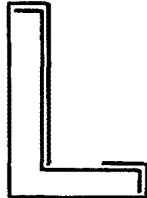


Fig. 27.

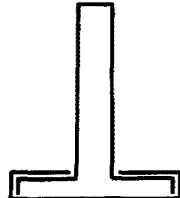


Fig. 28

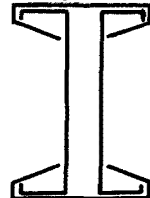
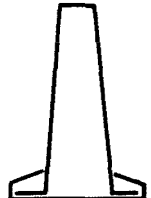


Fig. 29.



*W. Morrison*

Escala variable.



Fig. 30

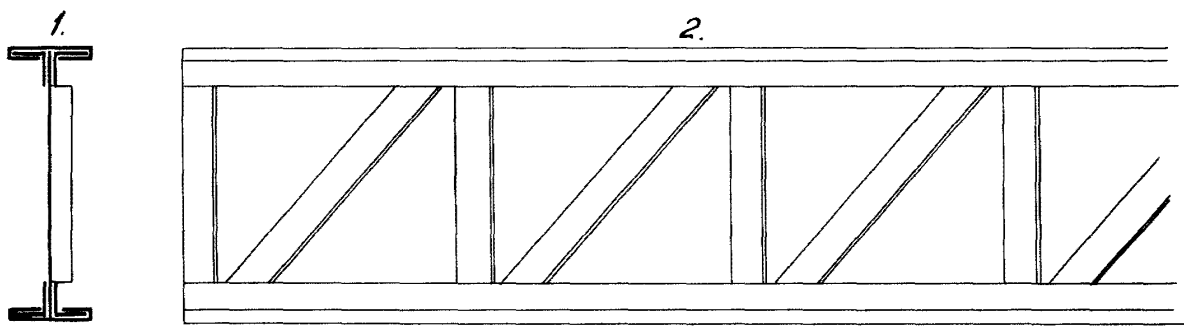


Fig. 31

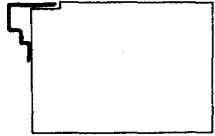


Fig. 32.

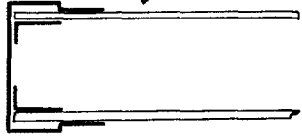


Fig. 33

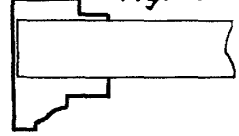


Fig. 34.

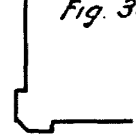


Fig. 35

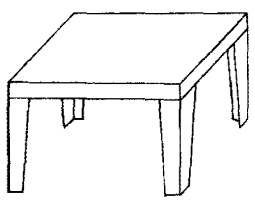


Fig. 36.

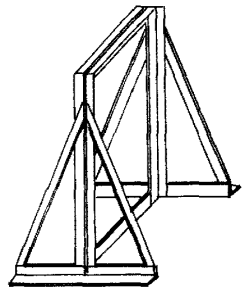


Fig. 37.

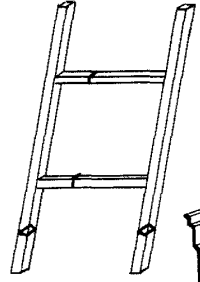


Fig. 38.

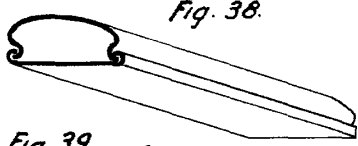


Fig. 39.

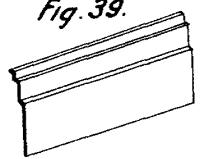


Fig. 40

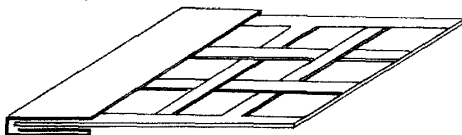


Fig. 41.

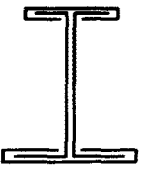


Fig. 42.

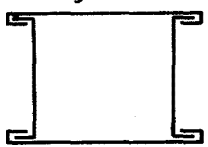


Fig. 43.

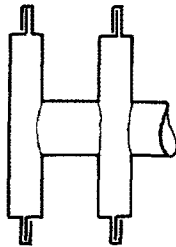


Fig. 44.

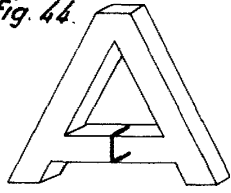
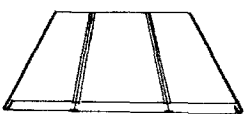
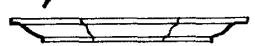


Fig. 45.



1 Fig. 46.



2

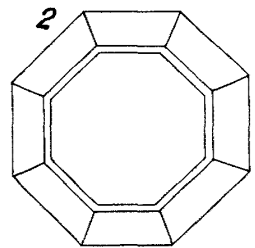


Fig. 47.

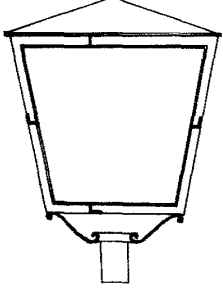


Fig. 48.

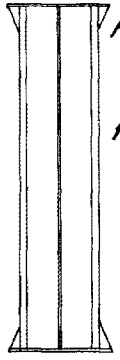
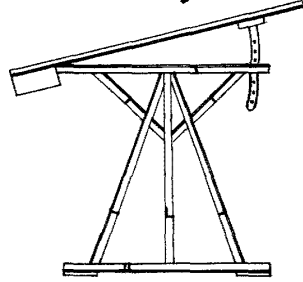


Fig. 49.



Escala variable.

*Antonio...*

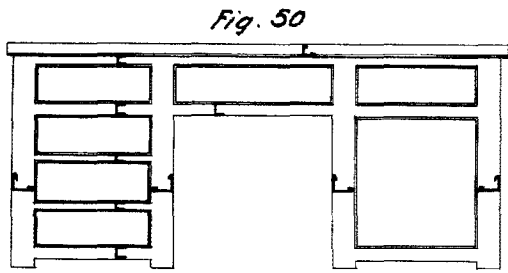


Fig. 50

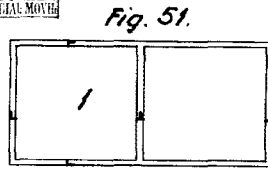


Fig. 51.

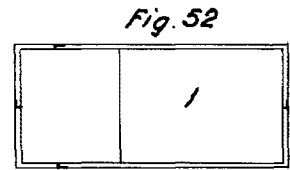
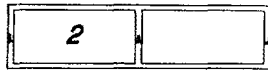


Fig. 52



2



2

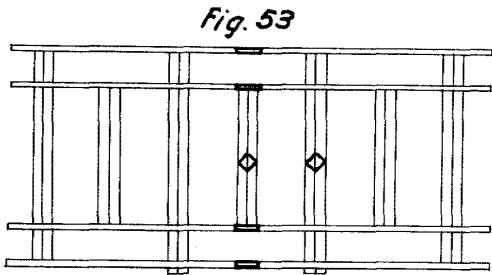


Fig. 53

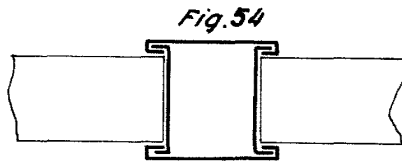


Fig. 54

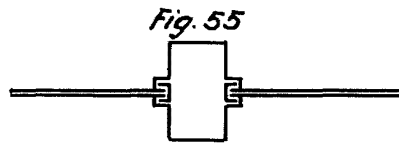


Fig. 55

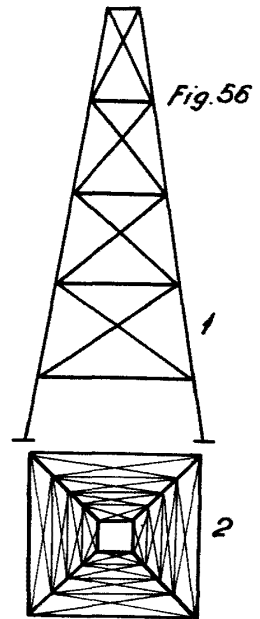


Fig. 56

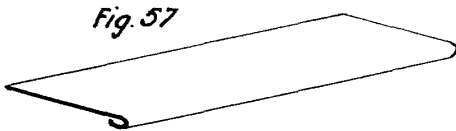


Fig. 57



Fig. 58

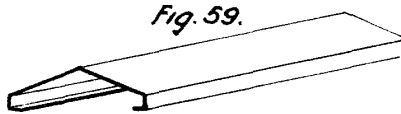


Fig. 59.

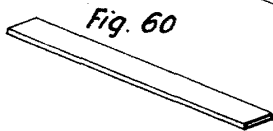


Fig. 60

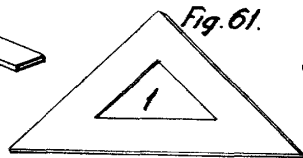


Fig. 61.

3

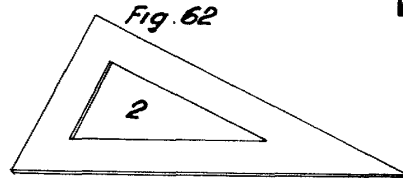


Fig. 62

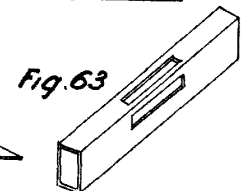


Fig. 63

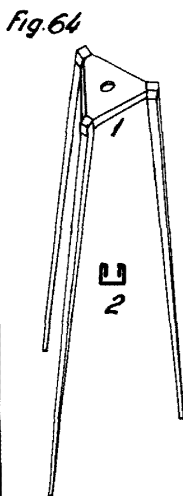


Fig. 64

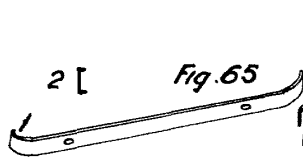


Fig. 65

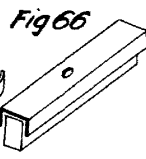


Fig. 66

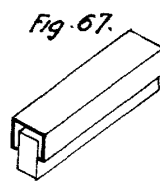


Fig. 67.

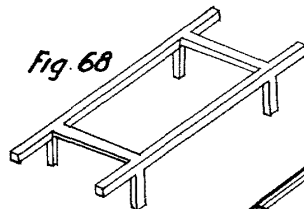


Fig. 68

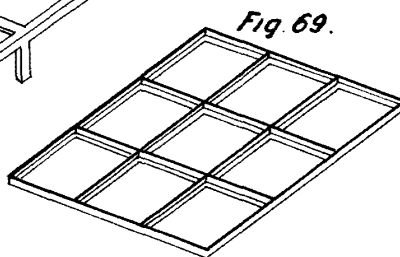


Fig. 69.

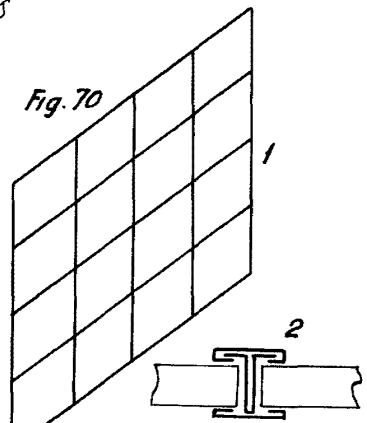


Fig. 70

Escala variable.

*Handwritten signature or mark at the bottom center of the page.*

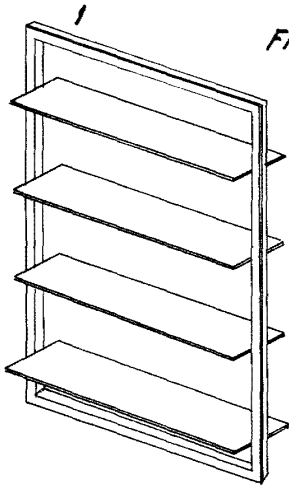


Fig. 71.

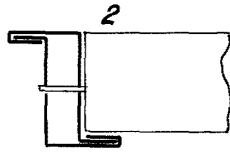


Fig. 72

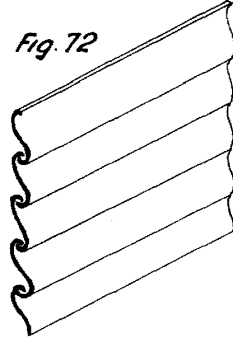


Fig. 73

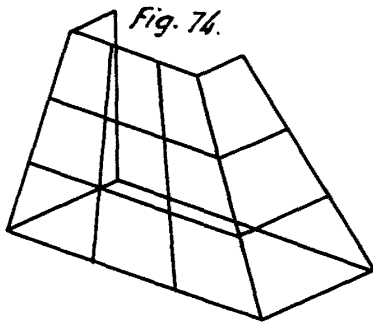
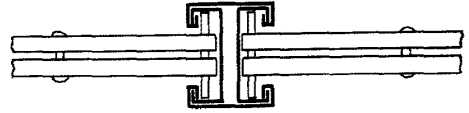


Fig. 74.

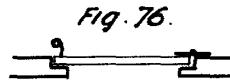


Fig. 76.

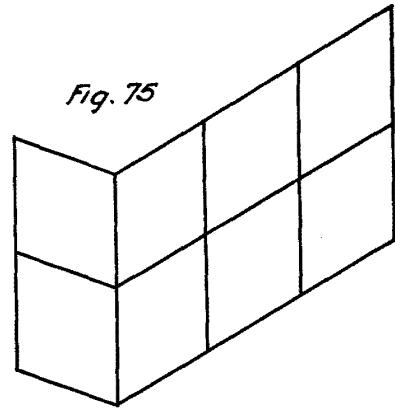


Fig. 75

Fig. 77

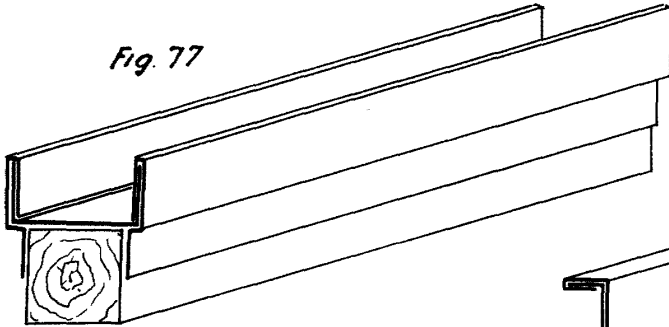


Fig. 78.

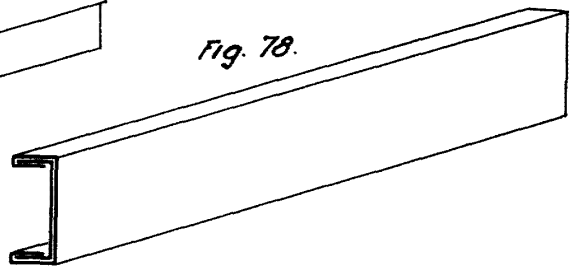


Fig. 79.

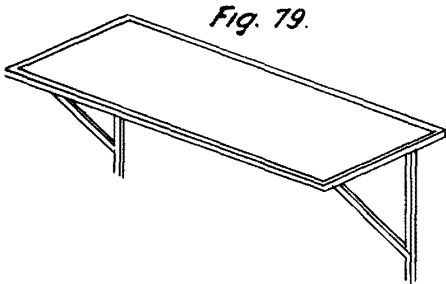


Fig. 80

*Handwritten signature*

Escala variable.