



199058

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

MEMORIA DESCRIPTIVA  
----- 1-99058  
DEL  
-----  
CERTIFICADO DE ADICION  
-----

por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL  
Nº 198.814 por "PERFECCIONAMIENTOS EN VIGAS  
APUNTAJADAS NO METALICAS".

A favor de Don HannsHESS  
de nacionalidad - Alemana  
Residente en Grafrath-Unteraltling, Oberbayern, Deuts-  
chland.

Reivindicándose la prioridad del Certificado de Adi-  
ción depositado en Alemania en 16 de Abril de 1.951,  
bajo el nº H 8211 V/37b.



19905-8

La Patente principal protege una viga no metálica-  
constituida por una cabeza superior, y otra inferior,  
unidas entre sí mediante apuntalamientos encajados por  
espigas de empalme y encolamiento, por la cual cada apun-  
5 talamiento se encaja en cada cabeza con por lo menos dos  
espigas de empalme, y a cuyo efecto se emplea para la  
encoladura, un pegamento insoluble en el agua, como por  
ejemplo, colas de caseína o de resina. El problema que  
se pretende resolver mediante las disposiciones adapta-  
10 das según la Patente Principal, radica en el) amplio sen-  
tido de la idea, en que se emplea la más reducida canti-  
dad de material de construcción para conseguir la misma,  
y aun una resistencia mayor. Las disposiciones, según la  
Patente Principal, se refieren en particular a la prác-  
15 tica de reducir el tamaño de la sección transversal de  
las cabezas en tanto que sea posible, ya que éstas en  
primer lugar resultan decisivas para el peso de la viga  
principal. Desde luego, solo puede realizarse una dismi-  
nución de la sección transversal, cuando la cabeza se de-  
20 bilita lo menos posible, y por lo tanto, la tesis de la  
Patente Principal tiende a eliminar por completo los me-  
dios de sujeción, tales como tornillos, clavos, estaqui-  
llas, etc., puesto que siempre producen cierto debili-  
tamiento de las cabezas, y hasta de las espigas de empal-  
25 me mismas, sustituyendo dichos medios por encolamiento,  
al tiempo que se proporcionan para este fin, grandes su-  
perficie de encoladura a pesar de las pequeñas dimensio-  
nes de las espigas. De esta manera se consigue también  
reducir los debilitamientos necesarios en las cabezas,  
30 que han de tenerse en cuenta al practicar las ranuras

19905



para las espigas, ya que según la presente invención, las dimensiones de las espigas de empalme correspondientes se rebajan al tamaño más pequeño posible.

5 En la práctica, se ha comprobado, que mediante ciertas disposiciones adicionales, puede aumentar la resistencia de los puntos de unión aún más que la a que se alude en la tesis de la Patente Principal, y por consiguiente, rebajar eventualmente más aún los tamaños de las espigas.

10 La primera de estas disposiciones consiste en procurar que las espigas hagan tope entre sí dentro de los apuntalamientos colindantes, de tal manera que se sobrepongan o se encajen entre sí. De este modo se consiguen nuevas superficies de encoladura, de tal índole que de  
15 la adherencia de los pegamentos se haga el mayor uso posible. Esto, por experiencia, se consigue al aplicar películas de pegamento tan finas, como por el grado de viscosidad del pegamento en cuestión sean admisibles, y además por el efecto de aplicar una presión lo suficientemente fuerte durante el periodo de secado del pegamento.  
20 Con las vigas fabricadas según la presente invención, se resuelven estos dos problemas de la manera más sencilla y simultáneamente por el hecho de producir las ranuras y las espigas de empalme, las cuales por lo general se elaboran mediante un procedimiento de fresado,  
25 con el mínimo de juego, de modo que por una parte, la película de pegamento resulte lo más fina posible, y por otra parte, que la cabeza misma, y mediante sus resistencia elástica, transversal a su dirección longitudinal, aplique la presión necesaria al pegamento duran-

30

199058



te su periodo de secado. Preferentemente se utilizan tolerancias de 0.05 hasta 0.2 mm. La selección de la tolerancia requerida en cada caso, como ya se ha dicho, ha de corresponder con la viscosidad del pegamento.

5           Para perfeccionar el primer punto de referencia anterior, es decir, el encajamiento mutuo por espigas de los apuntalamientos, éste puede hacerse también de modo que la viga esté constituida por mayor número de puntales o diagonales, en todo caso, de al menos dos diagonales colindantes, que formen una barra arqueada en el punto de unión. El apuntalamiento se fabrica de tal manera que se fresan las espigas sobre el lado abombado del codo de puntal, para su introducción en las ranuras de la cabeza, pero que dicha barra se extienda como pieza continua por el punto de unión. Esta forma de realización ofrece la ventaja especial de que la ranura de la cabeza, que se efectúa mediante una fresa posee un fondo arqueado, que se rellena por completo por las espigas de la barra diagonal, puesto que el codo de dicha barra diagonal se provee también de una parte abombada. Con esta forma de realización se presenta además la posibilidad de emplear hasta el fondo de la ranura en la cabeza, como superficie de encoladura.

10

15

20

25           Ejemplos de realización para las disposiciones según la invención se han representado en los dibujos, en los cuales:-

La fig. 1, es el corte longitudinal de un punto de unión con empalme de puntal encajados entre sí por espigas, o sea superpuestos.

30           La fig. 2 representa un corte transversal sobre la

199058



línea II-II de la fig. 1 para la realización de empalmes.

La fig. 2a. muestra un corte transversal análogo para otra realización de empalmes.

5 La fig. 3, es el corte longitudinal de un punto de unión con una barra diagonal acodada, y

La fig. 4, representa el corte transversal sobre la línea IV-IV de la fig. 3.

10 Dentro de la ranura -6- de la cabeza superior -1- coinciden los dos puntales -3- -3a-. Sus espigas de empalme -4-4a-, sin embargo se practican de tal manera que se sobreponen en parte y son encoladas entre sí en este sitio. Según la fig. 2, el puntal -3a- se provee de dos espigas de empalme -4a- entre las que se encaja la espiga de empalme -4-. Según la fig. -2a, las barras -3-3a- están provistas de dos espigas de empalme  
15 cada una -4-4a- que se sobreponen entre sí.

Según la fig. 3, la barra diagonal o de puntal -3-, se curva en el punto de unión, fresándose las dos espigas de empalme -4- dentro de dicho codo para ser introducidas dentro de la cabeza -1-. La fig. 3 muestra que  
20 en este caso, la ranura -6- de la cabeza está completamente rellena por la espiga de manera que entre el fondo de la ranura y el codo del puntal no existe espacio alguno, más que una superficie de encoladura útil.  
25

Como ya se ha dicho anteriormente, se fresan las espigas y ranuras con tal precisión, que solo ofrecen sitio para una película de cola muy fina. Por ejemplo, la fig. 4 muestra que, la cabeza -1-, al aplicarse la  
30 presión sobre las espigas de puntal, ésta ejerce en vir-

199058



tud de su resistencia transversal durante la encoladura, una presión en dirección de las flechas -5-, apta para asegurar un ligamento adecuado de la superficie de encoladura. De esta manera no se precisa el prensado de las vigas durante el periodo de secado, por cuyo motivo se ahorran procedimientos de trabajo, herramientas para el prensado, y sobre todo una gran cantidad de almacenes en los talleres de fabricación.

N O T A

10 Se reivindican como propios y nuevos para que sean objeto de un Certificado de Adición a la Patente número 198.814, reivindicándose la prioridad del Certificado de Adición depositado en Alemania en 16 de Abril de 1951 bajo el nº H 8211 V/37b, los puntos siguientes:

15 1.- Mejoras en el objeto de la Patente Principal, por perfeccionamientos en vigas apuntaladas no metálicas, constituidas por una cabeza superior, y otra inferior, unidas entre sí mediante apuntalamientos encajados por espigas y encolamiento, según la Patente principal, caracterizadas porque las las espigas coincidentes entre sí de los apuntalamientos colindantes se sobrepone o se encajan entre sí.

25 2.- Mejoras en el objeto de la Patente Principal, por perfeccionamientos en vigas apuntaladas no metálicas, según la reivindicación anterior, caracterizadas porque las ranuras y las espigas de empalme juego (preferentemente 0.05 hasta 0.2 mm.), de manera que pueda efectuarse el encolamiento sin presión durante el periodo de secado.

30 3.- Mejoras en el objeto de la Patente principal,

199058-1 AGO



5 por perfeccionamientos en vigas apuntaladas no metálicas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque al menos dos puntales colindantes están constituidos por una barra continua curvada en el punto de unión.

4.- MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 198.814, por "Perfeccionamientos en vigas apuntaladas no metálicas.

10 Todo conforme se describe en la memoria que antecede, se ilustra como ejemplo de ejecución en los planos unidos a ella y se reivindica en su Nota.

Esta memoria consta de siete hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara y planos que la acompañan.

Madrid, 31 AGO. 1951

Hanns HESS

P.A.

199058



Fig.1

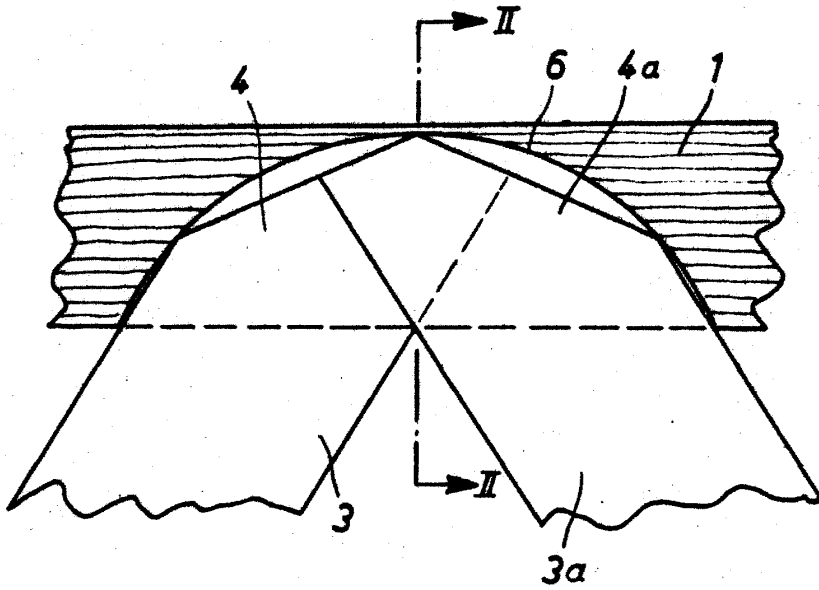


Fig.2

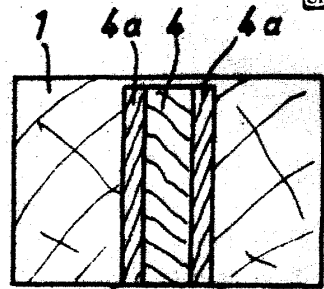


Fig.2a

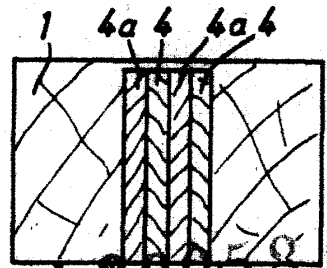


Fig.4

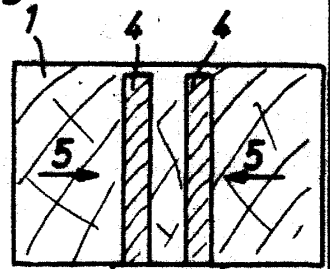
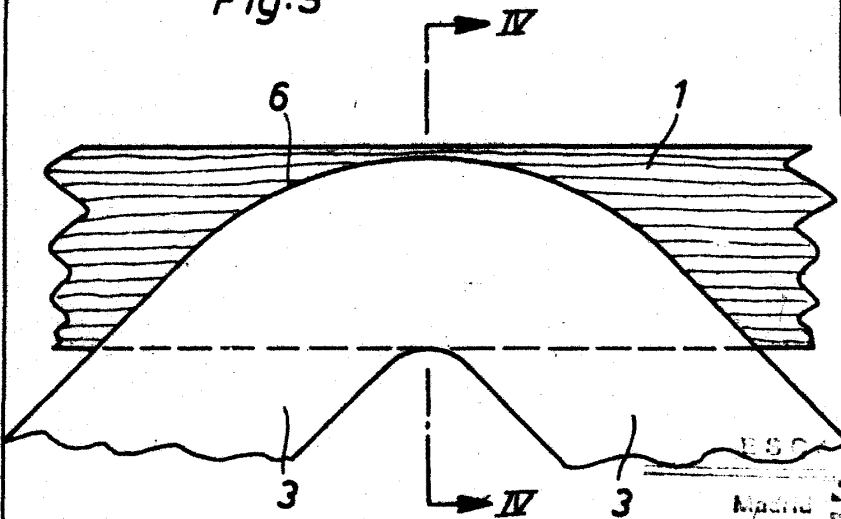


Fig.3



Madrid 1-AEO. 1951 63 19  
P. A.

*[Handwritten signature]*