

20.060.1953

20 7994

20.060.1953

20 7984



MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

en

ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre de 1º VIDAR GIE y 2º HALVDAN BRAG, de nacionalidad noruega, residentes ambos en Hundorp, Noruega, por:

"UN METODO PARA PRODUCIR ENSAMBLADURAS DE INGLETE"

Para preparar ensambladuras de inglete, tal como en uniones de tablas, es práctica común usar alguna clase de miembros de sujeción que se fuerzen dentro de las tablas para mantenerlas juntas. En general se usan grapas de mordaza, pero también es conocido el utilizar miembros



20 FEB

20 7994

de sujeción o grapas en forma de placa, que se introducen cortando la madera y convergen un poco hacia arriba para proporcionar la sujeción requerida.

Para hacer posible obtener una ensambladura firme con miembros de sujeción de esta clase debe tenerse cuidado de presionar los extremos de las tablas o tablones bien juntos antes de forzar la grapa en la madera y de todos modos la fijación puede no ser satisfactoria porque la presión de las pestañas de la grapa disminuirá hacia abajo en toda su altura.

El presente invento utiliza también una grapa con pestañas que corresponden con ranuras aserradas, pero en diferencia con el método conocido no se hace que las pestañas corten en el interior de la madera, sino que antes de introducir la grapa se cortan ranuras rectas ramales que constituyen extensiones de las ranuras aserradas y son adecuadas para recibir las pestañas y las cuales, en la posición ensamblada de las tablas o tablones, tienen la misma dirección en el plano vertical que las pestañas correspondientes, excepto en el fondo en donde las caras de contacto opuestas de las pestañas se abren o curvan hacia afuera.

Con este método debido a las superficies de contacto curvadas en la parte inferior, la grapa juntará los extremos de las tablas o tablones durante la introducción y los mantendrá juntos con una presión constante a través de la mayor parte de la altura de modo que la esquina quedará completamente firme incluso si se encoge la ma-



207994

dera.

La placa de sujeción o grapa se forma convenientemente con pestañas que se extienden en relación paralela al pleno vertical a través de la mayor parte de la altura y se curvan hacia afuera en la parte inferior. En sección transversal las pestañas pueden convenientemente tener una ligera inclinación hacia adentro en sus lados opuestos con lo que se aumenta el efecto de apretamiento.

El invento se refiere además a la provisión de una tira de empaquetadura en ranuras correspondientes fuera de la placa de sujeción. Se conoce el proveer materias de empaquetadura fuera de la placa de sujeción en ranuras provistas en conexión con las ranuras aserradas, lo cual, sin embargo, con certeza no evita la penetración de la humedad y el aire en la ensambladura a través del material de la empaquetadura. En diferencia con esto, de acuerdo con el invento, se proveen entrantes para acomodar una tira de empaquetadura fuera de las ranuras aserradas y separados de las mismas, y situados en el punto en que terminan las superficies exteriores de las conexiones de ranura y lengüeta, con lo que la lengüeta contribuye a evitar la entrada de aire y humedad a través de la tira de empaquetadura en la unión entre tablas o tablonos unidos.

El invento comprende además una estructura de ensambladura de inglete producida en una construcción de tabla o tablón por el método indicado. En esta estructura, cada dos tablas o tablonos ensamblados se sujetan juntos



26 FEB

207994

por medio de una placa de sujeción introducida en ranuras
aserradas en las mismas alineadas y sustancialmente verti-
cales, teniendo dicha placa pestañas a lo largo de sus
bordes laterales y estando la estructura caracterizada por-
5 que dichas pestañas se extienden en relación sustancialmen-
te paralela excepto en sus partes más inferiores, que están
curvadas hacia afuera y dichas pestañas se colocan en ran-
uras laterales que forman extensiones de dichas ranuras ase-
10 rradas, siendo estas ranuras ramales verticales y sustan-
cialmente paralelas en toda la altura de dichas tablas y
de ancho suficiente para acomodar dichas pestañas incluso
las partes curvadas de las mismas.

El invento comprende además un miembro de
sujeción para utilización en el método descrito. El miem-
15 bro comprende una placa de metal sustancialmente plana
que tiene bordes frontal y posterior sustancialmente rec-
tos y paralelos y pestañas que forman parte integral de
la misma, que se extienden a lo largo de los bordes late-
rales de la placa, caracterizada porque dichas pestañas
20 son sustancialmente rectas y paralelas en la mayor parte
de su longitud, pero están curvadas hacia afuera en sus
extremos frontales y porque en un plano transversal las
caras opuestas de dichas pestañas tienen una ligera incli-
nación hacia adentro.

25 El invento comprende aún una tabla o tablón
dispuesta para utilizarse en un método como el descrito.
Esta tabla o tablón se caracteriza porque en un extremo



26
207004

en inglete del mismo se corta una ranura aserrada que se
extiende en un plano vertical esencialmente en ángulo rec-
to a la superficie en inglete y tiene en el fondo una exten-
sión lateral ampliada, formando juntas dicha ranura aserra-
5 da y dicha extensión, una ranura en forma de L que es recta
en toda la altura de la tabla o tablón.

El invento se ilustra en los dibujos que
muestran una forma conveniente del invento destinada parti-
cularmente para utilización en paneles de pared exteriores
10 sin tableros externos.

La figura 1 es una vista superior de los ex-
tremos de la tabla antes de ensamblar.

La figura 2 muestra la esquina después del
ensamble.

15 La figura 3 es una vista frontal de la placa
de sujeción, y

La figura 4 es una vista superior de la placa
de sujeción a escala ampliada.

20 Como se ve por las figuras 1 y 2, en las su-
perficie finales de las tablas en inglete 1, 1, se sierran
las ranuras 2,2 que cuando están ensambladas están contiguas.
Estas ranuras tienen cada una en sus extremos cerrados, una
rama hacia adentro 3,3 que está cortada con un ancho consi-
derable y se extiende verticalmente en línea recta. Más hacia
25 afuera en las superficies finales en el punto en que las su-
perficie exteriores de las lengüetas 4,4 terminan en la
esquina, se cortan ranuras poco profundas 5,5.



26

20 7994

A fin de producir un ensamble firme, se utiliza la placa de sujeción 6, la cual, como se muestra en las figuras 3 y 4, está provista de pestañas 7,7 a lo largo de sus bordes laterales. Las pestañas se extienden en relación paralela en el plano vertical sobre la mayor parte de la altura, pero están curvadas hacia afuera en la parte inferior, con curvatura uniforme como se muestra en 8,8. En sección transversal, las pestañas tienen una ligera inclinación una hacia la otra, según se ve en la figura 4.

Al cortar las ranuras 3,3 se tiene cuidado que la separación de sus superficies interiores en posición bien ensamblada de los extremos de las tablas antes de introducir la placa 6 sea un poco mayor que la separación más corta de las pestañas 7. Simultáneamente con el juntar los extremos de las tablas se coloca una tira de empaquetadura 9 en las ranuras 5, que convenientemente puede ser de goma o similar y que puede ser continua en toda la altura de la pared. Cuando ahora se fuerza la placa 6 dentro de las ranuras 2 tirará de los extremos de la tabla 1 juntándolos, por medio de las superficies curvadas opuestas en las extremidades inferiores de las pestañas 7 y de este modo estarán sometidas a fuerzas tensoras de modo que después de la introducción, las pestañas actuarán sobre las tablas con una presión apretadora que esencialmente es constante en toda la altura de las partes, paralelas de las pestañas 7, con lo que la tira 9 se apretará y formará un medio apretador efectivo en la esquina exterior de la co-



207994

nexión de ranura y lengüeta.

- O - N O T A - O -

Los puntos de invención propia y nueva que se
presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención
5 en España, por VEINTE años, son los siguientes:

12. - Un método de producir ensambladuras de
inglete en juntas de tablas y tablones, en el que se cortan
ranuras aserradas esencialmente verticales en los extremos
de las tablas o tablones en las que se introduce desde arriba
10 una placa de sujeción provista de pestañas a lo largo de sus
bordes laterales y que tira de las tablas una contra la otra
y las mantiene unidas, caracterizado porque antes de intro-
ducir la placa se cortan ranuras ramales rectas que forman
extensiones en las ranuras aserradas y son adecuadas para
15 acomodar las pestañas y que en la posición unida de las ta-
blas o tablones tienen la misma dirección en el plano verti-
cal que las pestañas correspondientes excepto en el fondo
en donde las superficies en contacto opuestas de las pesta-
ñas están curvadas hacia afuera.

20 22. - Un método según el punto 1, en el que
las tablas o tablones tienen una ranura en la parte infe-



20 7994

rior y una lengüeta en la parte superior y los extremos de las tablas o tablonos están provistos de entrantes verticales opuestos para recibir material de empaquetadura fuera de las ranuras aserradas, caracterizado porque los entrantes están separados de las ranuras aserradas y situados en el punto en que terminan las superficies del lado exterior de las conexiones de ranura y lengüeta.

3ª. - Un método para producir ensambladuras de inglete.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

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

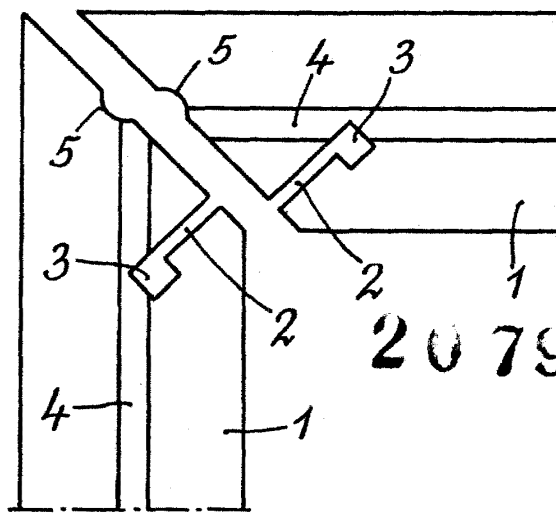
Madrid, 28 AGO. 1953

P. A.

Carlos Izquierdo
Por Poder.

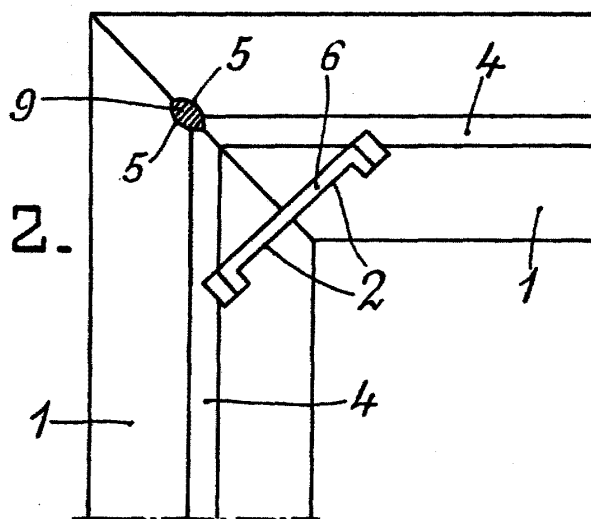


Fig. 1.



207994

Fig. 2.



Alberto de Elzaburu
Arquitecto

Fig. 3.

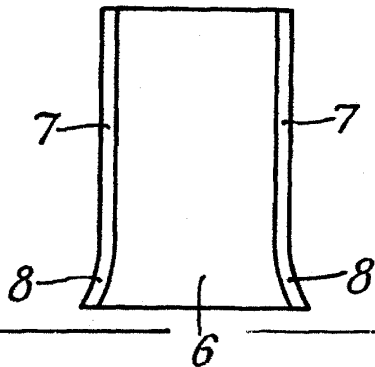


Fig. 4.

