

PATENTE DE INVENCION

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

PATENTE DE INVENCION

=====

224448

224148

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

s o b r e:

" UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LARGUEROS; CERCOS,
MARCOS Y MIRAS A BASE DE MADERAS UNIDAS".

Solicitante: DON CESAR RUBIO PIÑA, domiciliado en POZUELO
DE ALARCON (MADRID), Santa Isabel, 1.

224 148

26 SE



PATENTE DE INVENCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

" UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LARGUEROS, CERCOS, MARCOS Y MIRAS A BASE DE MADERAS UNIDAS".

Solicitante: DON CESAR RUBIO PIÑA, de nacionalidad española, domiciliado en POZUELO DE ALARCON (MADRID), Santa Isabel, 1.

5 En los largueros, cercos y marcos para puertas y ventanas y especialmente en las miras para construcciones es de una importancia decisiva que sean absolutamente rectas é indeformables. Unas miras que se vayan torciendo o curvando traerán consigo unas construcciones deformadas tambien y los largueros o cercos para puertas y ventanas que se curvan con el tiempo originan los conocidísimos defectos de las puertas y ventanas que ya no cierran bien o que dejan pasar el aire por todos lados.



10

El procedimiento, que es objeto de la presente patente de invención permite la fabricación perfecta a un precio muy razonable de estos elementos de la construcción, puesto que se pueden emplear maderas relativamente económicas en su coste de adquisición. Lo que antes se trataba de lograr empleando maderas muy buenas, muy secas y de varios años de almacenamiento, con el nuevo procedimiento se puede lograr mas rápidamente y sin embargo con plena garantía. Consiste el procedimiento esencialmente en que los largueros y demas elementos de construcción ya mencionados se fabriquen de varias partes a base de maderas de diferentes cualidades unidas entre sí de una manera especial que se detallará a continuación. Si un larguero debe tener, por ejemplo, una sección de 6 x 3 centímetros para los efectos deseados, en lugar de utilizar una madera unica de estas medidas se emplean tres largos de una sección de 6 x 1 centímetros cada uno, de los cuales por lo menos uno será de una clase de madera diferente, de buena calidad, mientras los otros dos pueden ser de madera de clase inferior. La unión de las tres partes longitudinalmente se hace estriando las caras de contacto con una fresa ancha especial que permite que los salientes de una cara puedan entrar en las ranuras de la parte contraria y viceversa. Al sobreponerse entonces las tres partes se logra una unión que impide en absoluto un desplazamiento lateral. La unión se efectua mediante un pegamento especial sin disolventes con el cual se cubren las partes estriadas y, una vez sobrepuestas las piezas, se ejerce presión en una prensa de varios pisos donde la presión está ejercida con aire comprimido en el interior de tubos de goma o similares.

15

20

25

30

35

40

La prensa que es objeto de una patente por separado, aquí solo se describe someramente para la mejor comprensión



224148

45 del procedimiento de fabricación que se puede ejecutar con
ella. Consiste en un armazón rígido de por lo menos cuatro
montantes verticales unidos entre sí, contruidos de acero
en angulares o columnas de sección redonda. Esta armazón del
largo total del larguero tiene varios pisos a determinadas
50 distancias fijas y sobre cada uno de estos pisos intermedios
existen por lo menos dos tubos de goma resistentes a una pre-
sión de varias atmosferas de aire comprimido. Estos tubos
que están situados horizontalmente sobre los pisos estan cu-
biertos por plataformas, que pueden ser de madera y que su-
ben y bajan según los tubos estén vacios o llenos de aire
comprimido. Sobre las plataformas se colocan los largueros
miras, etc., que interesen prensar mientras los tubos de go-
ma estén desinflados, y cuando se inyecta el aire, se ejerce
55 una presión desde abajo hacia arriba contra la parte inferior
del piso superior quedando los largueros aprisionados origi-
nando la perfecta unión de las piezas por sus caras estria-
das. Los largueros se quedan dentro su departamento de pren-
sa el tiempo necesario para que el pegamento pueda hacer su
60 efecto deseado.

Como una prensa de esta indole tiene varios pisos que
pueden emplearse independientemente los unos de los otros,
el trabajo puede ser continuo, pues mientras uno se carga,
otro está bajo presión y otro se va descargando.

65 Forma parte del procedimiento expresamente el hecho de
que los largueros de cerco se fabrican por el mismo procedi-
miento haciendo en primer lugar los largueros de sección rec-
tangular y añadiendo después el liston moldeado, para cuyo
fin una parte de la superficie exterior del larguero se es-
70 tria mediante fresa asi como la parte posterior del liston
moldeado, uniendo después todo en la misma prensa.



75

En los dibujos adjuntos se representa en figura 1 un larguero de sección rectangular para puertas y ventanas, en Fig. 2 una mira con agujero central y en figura 3 un larguero de puerta con cerco. Las diferentes clases de maderas se distinguen en los dibujos por diferentes rayados.

N O T A

80

La patente de invención que se solicita por 20 años en España sus Colonias y Protectorado deberá recaer sobre: "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LARGUEROS, CERCOS, MARCOS Y MIRAS A BASE DE MADERAS UNIDAS" de acuerdo con las siguientes

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

85

1ª.- Un procedimiento de fabricación de largueros, cercos, marcos y miras a base de maderas unidas, caracterizado porque se fabrican partes del mismo largo de los largueros o similares, pero que solo representan en sección divisiones, paralelas entre si en número no inferior a tres, las cuales sobre-puestas formarán todo el grueso del larguero; estriando se profundamente mediante una fresa las superficies de contacto en tal forma que las aristas de una parte correspondan a las ramuras de la parte contraria, aplicandose un adhesivo que para su endurecimiento no necesite evaporar disolventes, y uniendose el conjunto mediante presión uniforme en todo el largo del larguero.

90

95

2ª.- Un procedimiento de fabricación de largueros, cercos, marcos y miras a base de maderas unidas, según la anterior reivindicación, caracterizado porque las diferentes partes longitudinales del larguero, cerco, o similares están elaboradas a base de por lo menos dos clases diferentes de maderas en tal forma que, cuando el total de piezas a unir son tres, la de enmedio sea diferente de las dos exteriores.

100

3ª.- Un procedimiento de fabricación de largueros, cer-



105

cos, marcos y miras a base de maderas unidas, según la anterior reivindicación, caracterizado porque el estriado de las caras de contacto se efectua mediante fresas múltiples, produciendo todas las estrias de un ancho a la vez.

110

4ª.- Un procedimiento de fabricación de largueros, cercos, marcos y miras a base de maderas unidas, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque el prensado de los largueros y similares se hacen en armazones rigidos de varios pisos de distancia fija, sobre cuyos pisos se encuentran en todo su largo tubos de goma inflables que constituyen los elementos de presión en toda la longitud de los largueros individualmente o por reducidos grupos.

115

5ª.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LARGUEROS, CERCOS, MARCOS Y MIRAS A BASE DE MADERAS UNIDAS".

Según queda substancialmente descrito en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 26 de septiembre de 1955.

CESAR RUBIO PIÑA,

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABREDA

P. P.