

AÑO 1957

Expediente núm. 234958



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** Invención por VEINTE años, en España

a favor de

Don Ramon y Don Julio Medio Suarez , de nacionalidad

española domiciliado en GIJON

calle de Antonio Cabanilles núm. 28

por:

« Perfeccionamientos introducidos en los medios de sujeción
para construcciones tubulares »

Nº 952

Agente Sr. RUIZ-PALACIOS

234958



234958

PATENTE DE INVENCION

por V E I N T E años

a favor de Don Ramon Medio Suarez y Don Julio Medio Suarez,

ambos de nacionalidad española,

residentes en GIJON, Antonio Cabanillas, 28

por:

" UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS METALICOS DE SUJECION "

M e m o r i a d e s c r i p t i v a

Se refiere la presente memoria como su enunciado indica a un procedimiento de fabricación de elementos metálicos de sujeción.

El procedimiento cuya protección se preconiza, consiste esencialmente en mezclar la cantidad conveniente de Fe. con C. en proporcion adecuada.

Esta mezcla se verificara en un horno de fu-



sión a temperatura adecuada y una vez licuados los componentes sera vertida en moldes refractarios hasta su total y completa solidificación a la temperatura ambiente consiguiendose el temple necesario a la aleación.

5.--

Retirada la plancha obtenida es sometida a un proceso de laminación en la máquina laminadora conveniente para determinarse el grosor de las planchas.

10.--

Posteriormente la citada lamina metálica es sometida a fase de estampación en el dispositivo conveniente.

La plancha así preparada, en una cizalla adecuada, es sometida a cortes convenientes, según patrones preestablecidos, en forma y dimensiones convenientes.

15.--

En una prensa pesada, previa la adaptación de matriceria que adopte forma de doble ángulo o U, para determinarse el perfil necesario, se establecen dos nervaduras iguales, separadas entre si por el alma propiamente dicha de la pieza o elemento de unión.

20.--

La parte superior de la brida presentara preferentemente forma rectangular y por troquelado a presión seran practicadas dos ventanas o cajeados en sus extremos respectivos.

25.--

Invirtiendo en la prensa, la situación del elemento de unión sobre otra matriz, se practican en ambos lados cortes triangulares, con su vértice redondeado y situados en la parte media central y en las alas o nervaduras.

994958



5.-- Dicho procedimiento da por lugar la obtención de medios de sujeción para construcciones tubulares y que estan constituidos por unas grapas de características especiales, utilizándolas por pares se consigue una perfecta unión para armar andamios, construcciones de cubriciones provisionales y otros usos similares en la utilización para unos y otros a base de material tubular.

10.-- La grapa concebida en chapa estampada de perfil en U, con sus dos ventanas en los extremos del alma, presenta esta disposición para permitir el paso de esparragos o similares roscados para unir pares respectivos aprisionando entre ellos el elemento tubular.

15.-- Pueden lograrse una serie de combinaciones multiples en los montajes, característica que hace un uso indispensable de estemedio de unión, ya que en la tecnica de la construcción tubular son muchos y muy variadas las fases del montaje, dado los acodamientos, tramos rectos, curvos, etc., que se presentan.

20.-- En los adjuntos planos se representan detalles tipicos de montaje, siendo a título de ejemplo no limitativo.

25.-- La figura 1ª, es una vista frontal de la grapa conseguida.

La figura 2ª, una vista en planta de la misma.

La figura 3ª, es una vista en perfil o sección,y

Las figuras 4ª y 5ª, son dos realizaciones de las diversas aplicaciones sobre tubos.

30.-- Descritas suficientemente las fases de este pro-



5.--

cedimiento y su resultado industrial, se hace constar expresamente que cualquier modificación que introduzca en el mismo, tanto en forma, dimensiones o clases de materiales utilizados, se consideran incluidas dentro de esta protección siempre y cuando que no alteren o modifiquen esencialmente su finalidad característica.

N O T A

Por ultimo se declaran de novedad y propia invención las siguientes:

10.--

R e i v i n d i c a c i o n e s

15.--

1º.- Un procedimiento de fabricación de elementos metálicos de sujeción, caracterizado esencialmente porque la cantidad conveniente de Fe. mezclada en proporción adecuada de C. en horno de fusión, una vez lizuada es vertida en molde refractario hasta su completa y total solidificación a la temperatura ambiente consiguiendose el temple necesario y retirada la plancha obtenida es sometida a un proceso de laminación en la máquina laminadora correspondiente, procediéndose seguidamente a una fase de estampación en el dispositivo conveniente; retirada la plancha preformada, en una cizalla es sometida a cortes convenientes segun patrones preestablecidos en forma y dimensiones convenientes, en una prensa pesada, previa la adaptación de matriceria

20.--

que adopte forma de U, para determinarse el perfil correspondiente, se establecen dos nervaduras iguales, separadas entre si por el alma propiamente dicha de la pieza o elemento de sujeción, que se utilizan por pares

25.--



- 5.-- respectivos en su situación de unión de elementos a ensamblar; la parte superior de la brida de unión en su planta, presentara preferiblemente forma rectangular y por troquelado a presión serán practicadas dos ventanas en los extremos respectivos de la grapa metálica preformada, cuya misión será permitir el acoplamiento de esparragos roscados de longitud conveniente, para determinar la fijación de pares de elementos respectivos sobre los tubos o similares; invirtiendo en la prensa pesada la situación del elemento de unión sobre otra matriz, se practican en ambos laterales cortes preferentemente triangulares, con el vértice redondeado y situados en su parte media central y en las alas o nervaduras siendo su misión, el contener en estos rebajes, el elemento tubular adecuado, susceptible de sujeción, alojado entre cada dos piezas y unida por tuerca estableciendose un bloqueo perfecto en dicho montaje.
- 10.--
- 15.--

20.-- 2ª.- " UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS METALICOS DE SUJECION"

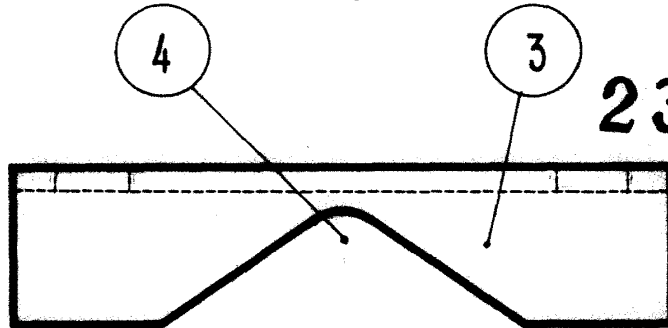
Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de cinco hojas escritas por una sola de sus caras y dos hojas de planos.

Madrid, 17 de Abril de 1957





Fig. 1ª



234958

Fig. 2ª

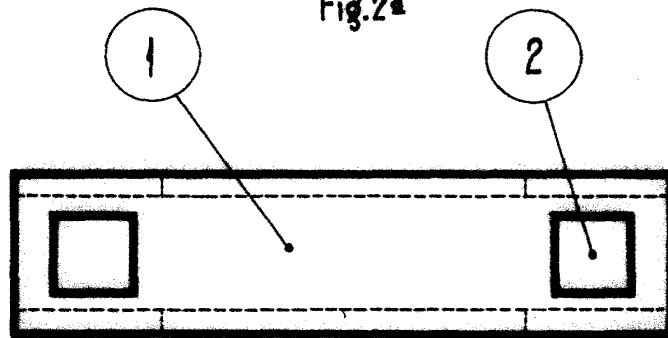
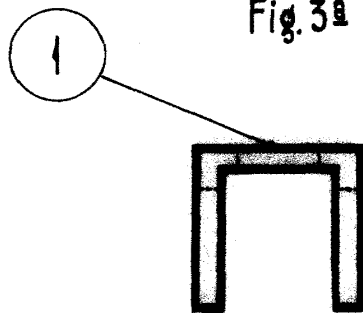


Fig. 3ª

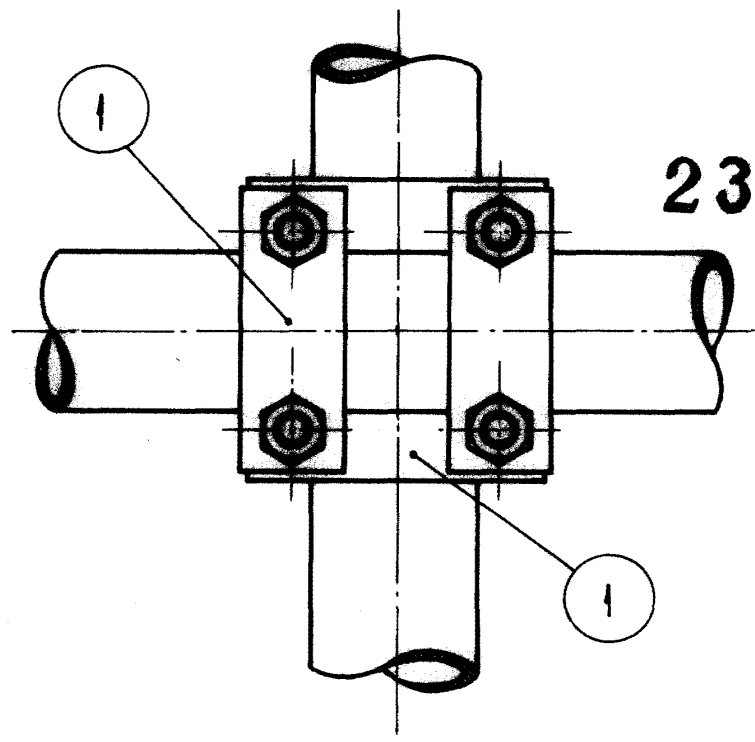


~~3~~
[Handwritten signature]

Escala variable.

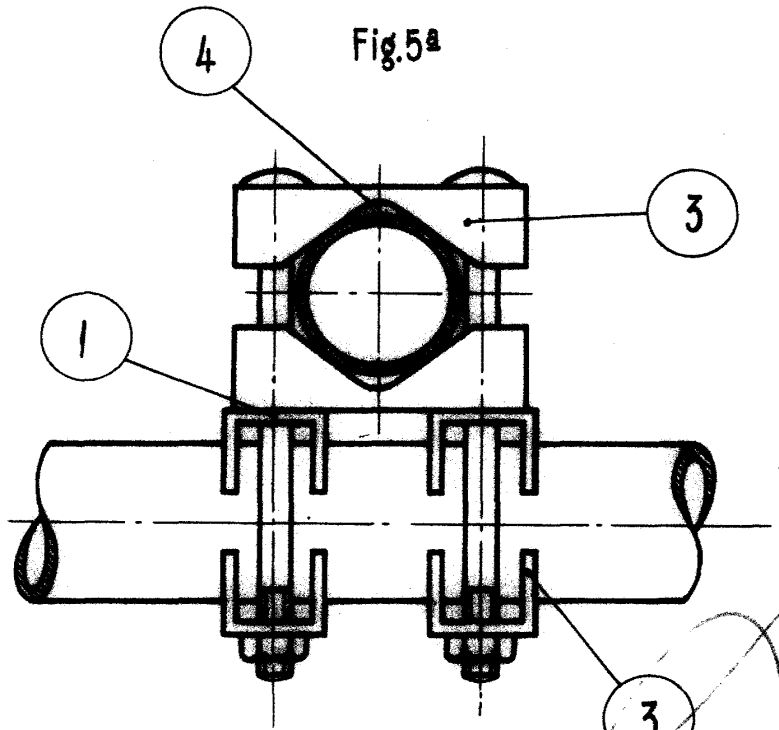


Fig. 4ª



23458

Fig. 5ª



[Handwritten signature]

Escala variable