

AÑO 1958

Expediente num. 243639



# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

243639

**PATENTE DE** INVENCIÓN

## MEMORIA DESCRIPTIVA

*que se acompaña a la solicitud de*

una **PATENTE DE** INVENCIÓN por 10 años, en España

*a favor de*

DE D. Ramón Albertí Gornier, de nacionalidad  
española domiciliado en Barcelona  
calle de Fontanera núm. 307

*por:*

"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE EMPLEADOS REPARTIDOS"

Nº 4651

Agente Sr. E. PONTI

243639.



243639

P A T E N T E  
D E  
I N T R O D U C C I O N

a favor de Doña CARMEN ALBERTÍ FORNER, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle Muntaner, 307, 3ª, 1ª, por "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE ENREJADOS METÁLICOS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención practicada con éxito en el extranjero, se refiere a un procedimiento para la obtención de enrejados metálicos.

5. Con el sistema de fabricación objeto de esta patente se llega de un modo sencillo y a la vez económico, a la obtención de enrejados resistentes con una muy amplia aplicación dentro de la industria del forjado y el tratamiento de materiales metálicos.

10. El enrejado en cuestión tiene su empleo en una extensa gama de aplicaciones, tales son por ejemplo, en es-



243639

caleras, plataformas, pasos o pasillos ya sea para peatones como para vehículos, pasarelas, planchas, estanterías, balcones, puertas corredizas o no, para cerrar escotillas, para rejas de aireación, para paneles aplicables a los suelos de garajes en los departamentos de engrase y lavado, y a los suelos de diversas industrias como por ejemplo la de tintorerías, y otras muchas más.

5. Esencialmente se forma este enrejado a base de elementos laminares longitudinales metálicos, los cuales son sometidos primero a una operación de cizallado, practicando cortes espaciados que determinan zonas superiores e inferiores, las cuales son ulteriormente sometidas a un forjado a base de esfuerzos separadores de estas zonas respectivamente en sentidos opuestos. Con ello se da lugar a la obtención de elementos longitudinales que presentan de trecho en trecho mallas o núcleos. Estos elementos se disponen uno junto al otro de manera que las zonas superiores de los mismos cabalguen encima de las zonas inferiores de los adyacentes, formando así un todo altamente resistente.

10. Finalmente los paneles así obtenidos se enmarcan por medio de un soporte rígido al cual se fijan los elementos por sus extremos.

15. Para conseguir una máxima solidez en cada reja así constituida, los puntos de contacto de las zonas superiores e inferiores de los diversos elementos, son sometidos a una operación de soldadura que da por resultado un entramado indesmallable. Sin embargo en casos en que la reja no deba sufrir grandes esfuerzos puede prescindirse de esta opera-

24363 y



ción de soldadura.

Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria unas láminas de dibujos en las que se ha representado un caso de realización, que se cita a título de ejemplo no limitativo del alcance del invento.

5.

En los dibujos:

La figura 1 indica en perspectiva el elemento laminar, punto de partida de la fabricación;

10.

la figura 2 representa, igualmente en perspectiva este elemento en el que se ha practicado ya la operación de cizallado;

la figura 3 manifiesta, también en perspectiva, al mismo elemento ya forjado y preparado para ser unido a otros similares;

15.

la figura 4 muestra unos cuantos de estos elementos ya unidos entre sí;

la figura 5 es un detalle en perspectiva de un caso de aplicación del panel enrejado obtenido; y

20.

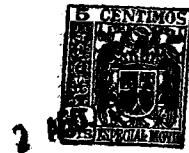
la figura 6 indica en detalle uno de los sistemas a seguir para el montaje de estos paneles enrejados.

25.

El enrejado se lleva a cabo a partir de elementos laminares o flejes -1- metálicos, que se someten primeramente a una operación de cizallado en la que se practican los cortes -2- precisamente en su zona media longitudinal, dejando zonas enterizas -3- en el centro y extremos de dichos elementos.

Seguidamente se operan según un forjado a base de esfuerzos tirantes en sentidos opuestos practicados sobre

243639



5. las zonas superiores -4- y las inferiores -5-, respectivamente, obtenidas por los cortes -2-, hasta conseguir la separación de estas zonas según se aprecia en la figura 3. Con esta operación se obtienen las mallas o núcleos -6- repartidas a lo largo de los elementos -1-.

10. Una vez se ha llegado a la obtención de estos elementos se practica su unión, la cual se llevará a cabo juntándolos ordenadamente de manera que las zonas superiores -4- cabalguen por su borde inferior sobre el borde superior de las zonas inferiores -5-, uniéndose mediante soldadura los puntos de contacto -7- entre ambas zonas.

15. Finalmente los extremos libres -8- de estos elementos se fijan a un marco-soporte -9- rígido, quedando así completados los paneles enrejados que pueden ya ser montados en el lugar correspondiente.

En el caso de la figura 5, el panel -10- se utiliza como pasarela y se halla montado sobre guías-soporte laterales -11- y -12-, en una de las cuales se ha previsto una barandilla -13-.

20. En la figura 6 se muestra un caso del montaje de estos enrejados sobre viguetas metálicas en "U". Se colocan encima de la aleta superior y se fijan mediante un tirante -14- terminado en gancho en la parte superior para enganchar a uno de los elementos -1- por su zona inferior -5-. Este tirante se fija por su otro extremo a una pletina -15- con gancho en su extremo, la cual queda por debajo de la aleta inferior -16- de la vigueta -17-.

Se comprende que el sistema de fijación y montaje



243639

- de estos enrejados o entramados metálicos, podrá ser cualquiera, siendo lo esencial de los mismos el modo de obtener y montar los elementos de que constan, ya que su distribución dentro del marco-soporte podrá ser también la más adecuada, ya sea por ejemplo a base de su distribución paralela, radial o aquella que se crea más conveniente.
- 5.

- La invención, en su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales, alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, realizarse en cualquier forma y tamaño, con los medios y materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 10.

- . -

#### N O T A

- Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:
- 15.

1. Procedimiento para la obtención de enrejados metálicos, caracterizado esencialmente por el hecho de partir de elementos laminares longitudinales que son cizallados practicando cortes espaciados a lo largo de su línea media, siendo sometidos posteriormente estos elementos a un forjado a base de esfuerzos tirantes hacia sentidos opuestos respectivamente en las zonas superiores e inferiores determinadas por los cortes, obteniendo la separación de estas
- 20.



243639

- zonas dando por resultado elementos longitudinales con mallas o núcleos intermedios, siendo ulteriormente fijados estos elementos, por sus extremos, a un marco-soporte rígido de cualquier configuración, dentro del cual son distribuidos geométricamente en la forma más adecuada.
5. 2. Procedimiento para la obtención de enrejados metálicos, según la anterior reivindicación, caracterizado porque los elementos longitudinales, en su distribución en el marco-soporte, se colocan de manera que las zonas superiores de las mallas de estos elementos, cabalguen encima de las zonas inferiores de los elementos adyacentes, determinando un entramado de gran solidez.
10. 3. Procedimiento para la obtención de enrejados metálicos, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque en sus puntos de contacto, las zonas superiores e inferiores de los elementos adyacentes, se unen entre sí por soldadura o medio análogo formando un todo, con lo que los distintos elementos comprendidos en el marco constituyen un panel altamente resistente.
15. 4. Procedimiento para la obtención de enrejados metálicos.
- 20.

La presente memoria consta de seis hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 2 de agosto de 1958.

Carmen ALBERTÍ FORNER

p.a.

I. PONTI



248639

Fig.1

Fig.2

Fig.3

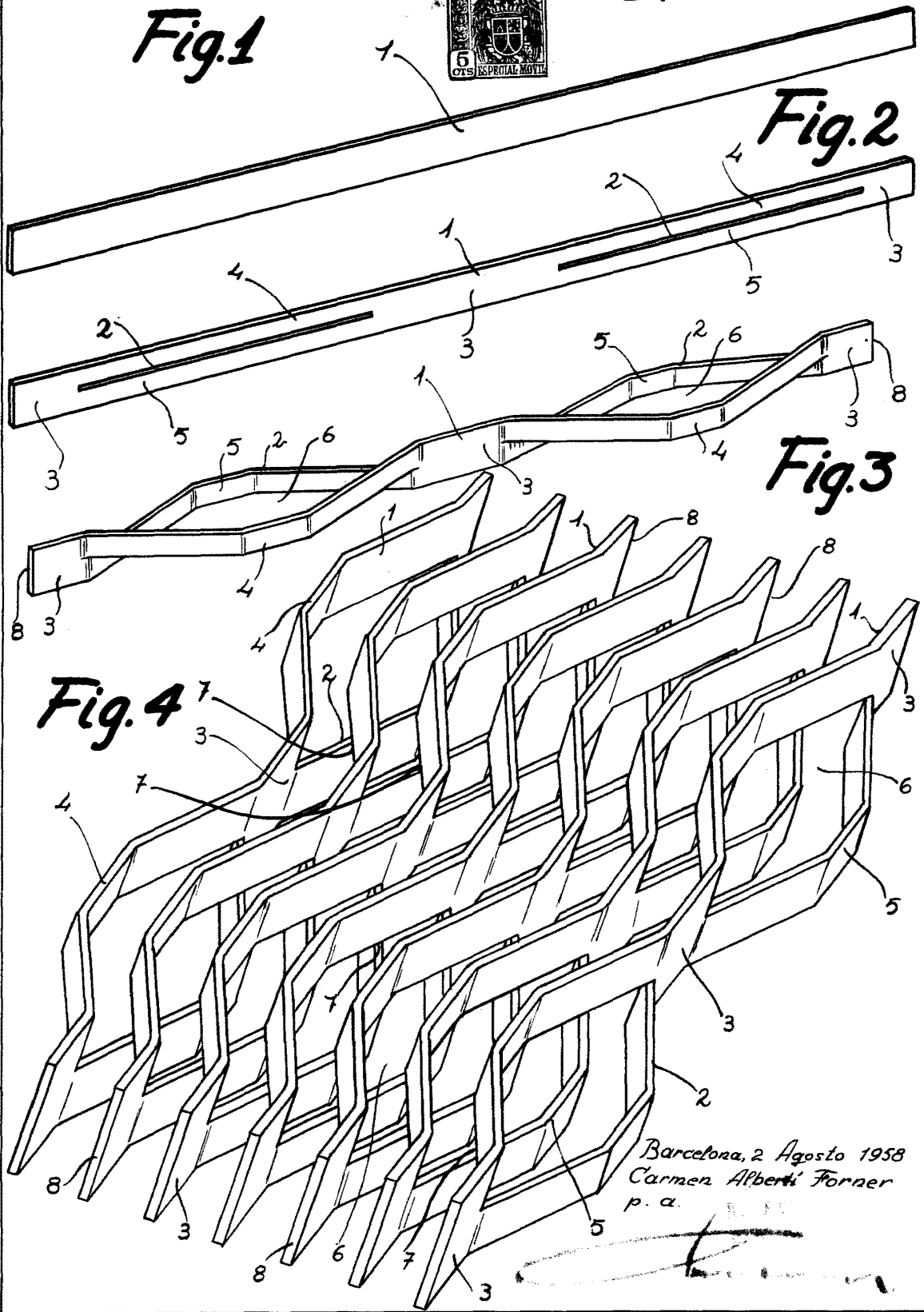


Fig.4

Barcelona, 2 Agosto 1958  
Carmen Albertí Forner  
p. a.

243689



Fig. 5

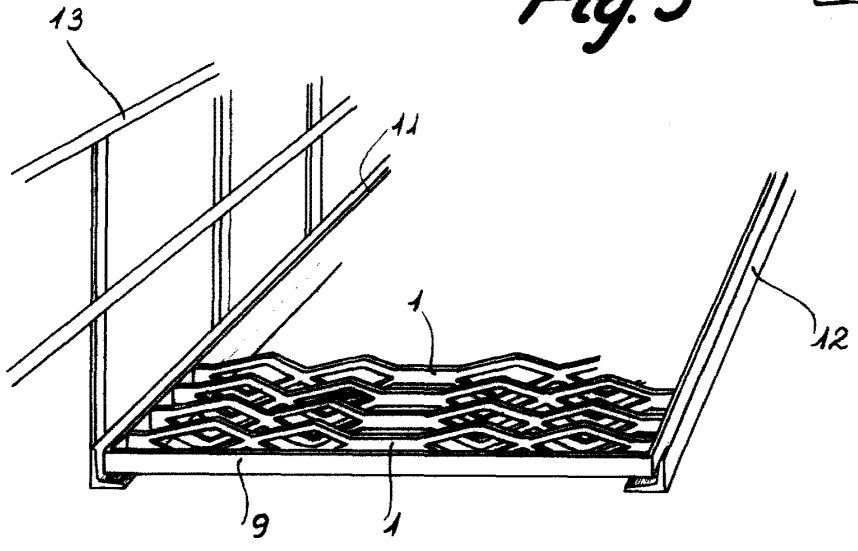
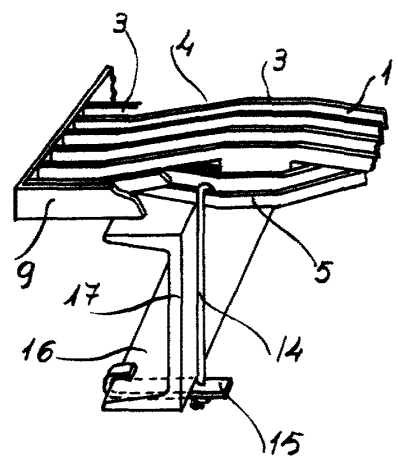


Fig. 6



Barcelona, 2 Agosto 1958  
Carmen Albertí Forner  
p. a.