

AÑO 1.959

Expediente núm.



246473

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por 20 años, en España

a favor de

DON MANUEL GONZALEZ SALINAS Y DON ENRIQUE CALABER ^{LAVADO.-} de nacionalidad
española domiciliado en MADRID
calle de Cecilio Perucha y Virgen de la Fuencisla núm. 17 y 31

por:

«UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE CERCOS PARA PUERTAS Y
VENTANAS.»

Nº 12327

Agente Sr. FERRALTA.-



2 464 73

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una Patente de Invención, que se solicita por veinte años, para todo el Territorio Nacional y sus Colonias, a favor de DON MANUEL GONZALEZ SALINAS y DON ENRIQUE CARRAMERO LAVADO, ambos de nacionalidad española, residentes en MADRID, calles de CECILIO PERUCHA nº 17 y VIRGEN DE LA FUENCISLA nº 31, respectivamente, siendo de conjunta invención, por:

UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CERCOS PARA PUERTAS Y VENTANAS

El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica, un procedimiento de fabricación de cercos para puertas y ventanas, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su mas amplio sentido y nunca en limitativo.

Para mejor comprensión de este objeto, se adjunta a la presente Memoria Descriptiva, una hoja de planos en las que a título de ejemplo, se representan todas y cada una de las fases que lo componen, y materiales que intervienen en este proceso constructi-



2 464 73

10.

vo.

En las citadas hojas de planos se aprecian las siguientes referencias:

FIGURA PRIMERA.- La misma representa una sección del conjunto una vez establecido.

15

En la Misma tenemos:

1.- Estructura del cerco propiamente dicho, constituida por un hormigonado de espesor conveniente, a base de cemento y arena gruesa, el que previamente ha sido alojado en un molde para su configuración de elemento transversal o longitudinal, y extraído una vez fraguada la mezcla.

20

Estas secciones que en su conjunto formarán el cerco propiamente dicho, esyán configuradas seccionalmente en la siguiente forma:

25

Constituye teóricamente un rectángulo, con la particularidad de presentar el lado de adosamiento al tabique, un cajeado establecido en ambos lados enfrentados simétricamente y en dos escalones o dentados coincidentes en su altura, para el alojamiento o recepción de la sección del tabique de adosamiento.

30

La parte anterior o correspondiente al marco de la puerta o ventana presenta un escalonamiento que ha de permitir el ajuste del marco u hoja y que se ajuste exactamente a este vaciado con respecto a la anchura de la hoja citada.

35

2.- Haz de cañas alojado en el interior del cerco constituido y dispuesto en sentido longitudinal.

3.- Secciones de alambre de atar.

4.- Pernio o bisagrado, cuya misión es permitir la fijación de la hoja de la puerta, para su suspensión y efecto de cierre y apertura.

5.- Tornillos determinados como medio de fijación del pernio



2 464,73

40 o similar sobre la masa del cerco y cuya colocación se realiza antes del fraguado de la mezcla.

6.- Cajeados regulares practicados a distancias convenientes en el lateral correspondiente de adosamiento y previstas para recibir una parte de los ladrillos del propio tabique.

45 7.- Tabique propiamente dicho.

FIGURA SEGUNDA.- Representa una sección angular del cerco cuyo registro se preconiza.

En la misma tenemos:

50 6.- Cajeados representados en la anterior figura. Por haber sido descrita anteriormente su finalidad no se considera precisa su repetición.

FIGURA TERCERA.- Representa el cerco una vez colocado y apreciado frontalmente.

En la misma tenemos:

55 8.- Hierros curvados de dimensiones convenientes que se fijan en los ángulos superiores respectivamente.

Los elementos longitudinales están previstos en corte a inglete, para que su superposición coincidan en plano angular de 90°.

60 La misión de estos herrajes, es la de asegurar la rigidez de los elementos longitudinales y transversal.

En la figura segunda, se aprecia en la zona angular y parte superior horizontal, un cajeadado previsto para la colocación del hierro correspondiente y asegurarle con una carga conveniente de mortero para su fijación definitiva al fraguado.

65 Según se desprende de la descripción realizada y de las figuras representadas, substancialmente este procedimiento de fabricación consta de los siguientes elementos:

70 Secciones longitudinales y transversal del cerco, relleno de cañizo en haces convenientes, cajeados para recibir los ladrillos del tabique de adosamiento, cajeados para recibir la hoja de la



240473

puerta propiamente dicha, hierros de fijación del cerco y cajeados para recibir una carga conveniente de mortero.

Las ventajas principales del empleo de estos cercos, son las siguientes:

75 Economía, resistencia, seguridad, indeformabilidad, duración, decorativos, de fácil fabricación y colocación.

Descrito suficientemente este proceso de fabricación, su resultado industrial, su aplicación y ventajas, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca, se considerará incluida dentro de esta protección en tanto que
80 no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

NOTA

Por último se declaran de novedad y propia invención, las siguientes:

85 REIVINDICACIONES

1ª.- Un procedimiento de fabricación de cercos para puertas y ventanas, caracterizado esencialmente porque en moldes convenientes, se vierte una pasta de hormigón a base de cemento y arena de grano grueso en la proporción necesaria, agregandola la proporción
90 de agua conveniente y determinandose elementos constructivos longitudinales y transversales, cuyos extremos de unión se presentan en corte a inglete para su posterior unión, determinandose cajeados laterales para recibir los ladrillos del tabique de adosamiento y cajeados superiores próximos a los ángulos para recibir una
95 carga de mortero que dé rigidez y duración a unos elementos de varilla metálica curvada que se unirán respectivamente las secciones longitudinales y la transversal, alojandose dentro de los vaciados de los elementos constitutivos de los cercos unos cañizos en haces convenientes, atados que están previstos como rellenos presentando
100 los pernios de fijación de la hoja que estan colocados mediante



105

tornilleria adecuada fijada en el proceso de fraguado, estando constituidos los cercos propiamente dichos, de tres secciones, dos longitudinales verticales y una transversal horizontal, unidos por los ángulos respectivos y por le medio citado de varillaje, y representando en sección cajeados para fijación del tabique, determinados por rebajes laterales y enfrentados y por otro cajeadado situado en el lateral correspondiente a la hoja para permitir el juego.

2ª.- " UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CERCOS PARA PUERTAS Y VENTANAS ".

110

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de la presente Memoria, se reivindica en su Nota, y se representa a título de ejemplo en la adjunta hoja de planos y a los fines que se citan.

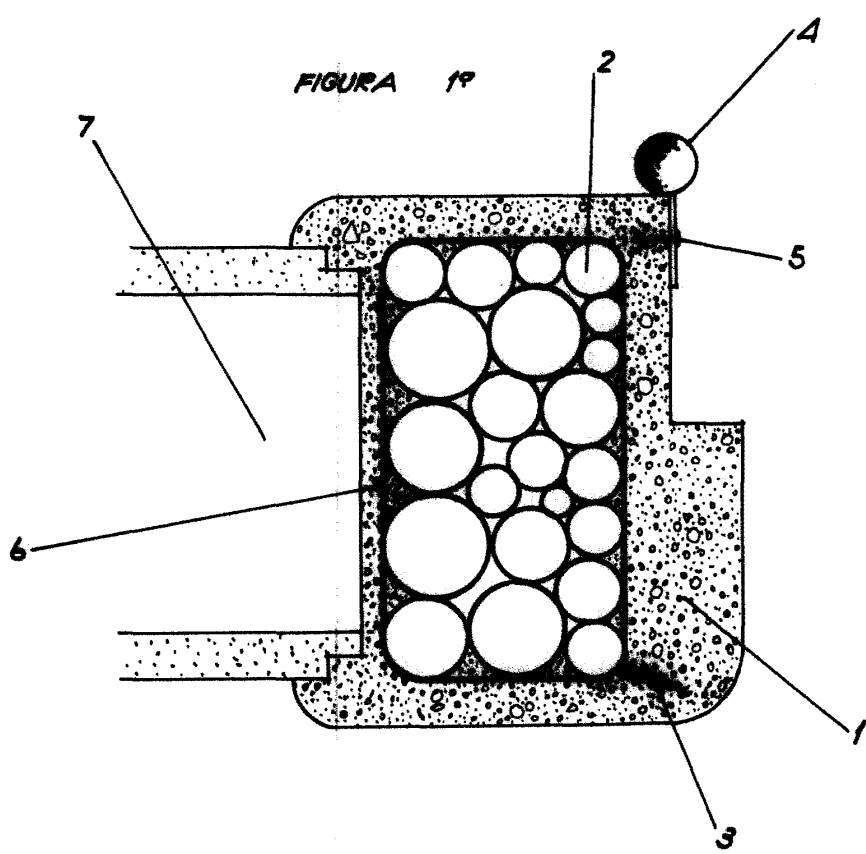
Esta Memoria Descriptiva consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas a dos espacios y por una sola de sus caras.

MADRID, 12 ENE. 1959

VISITACION BERNALTA SUAREZ
P. P.



FIGURA 1ª



2 464 73

FIGURA 2ª

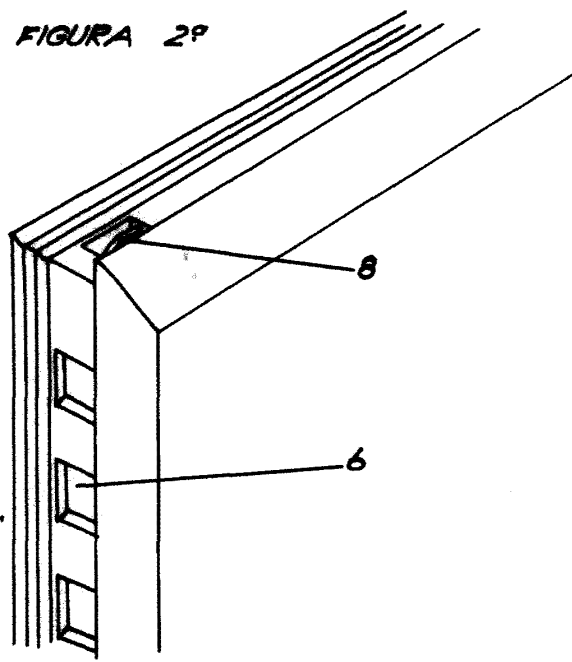
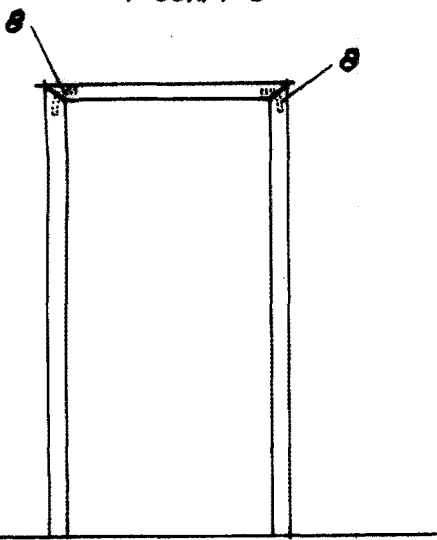


FIGURA 3ª



MADRID, 12 ENERO 1.959.

ESCALA VARIABLE