

259099



259.099

PATENTE DE INVENCION

que por 20 años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de Don AMERICO CORREIA DA SÁ, industrial, de nacionalidad portuguesa, domiciliado en Rua Miguel Bombarda, 405, PORTO (Portugal), por: "PROCEDIMIENTO PARA EL MONTAJE DE BASTIDORES METALICOS".-

-Memoria descriptiva-

La presente invención se refiere a un procedimiento de unión de dos perfiles metálicos interiormente huecos, siendo aplicable particularmente al montaje de bastidores metálicos.

5 El solicitante, después de examinar los procedimientos empleados normalmente para realizar las uniones de los elementos de bastidores y observar las deficiencias existentes, especialmente las dificultades de montaje y el mal acabado del bastidor, estudió un procedimiento de unión que permite montar con toda facilidad el bastidor en su lugar.

10 Para realizarse la unión ortogonal de los extremos de los dos perfiles según la invención, dichos extremos tendrán que ser cortados previamente a 45°, llevando uno de los elementos un



agujero de un diametro de unos 8 mm en la parte exterior para el paso de un tornillo, como se ve en la Fig. 1.

15 La unión propiamente dicha de los elementos es realizada por medio de una pieza 1 (Fig. 2), constituida por dos nervios unidos rígidamente y formando las caras exteriores un ángulo de 90°. La sección longitudinal de cada una de estas piezas es trapezoidal, afinándose hacia el extremo libre, que termina en un pequeño reborde.

20 Las caras exteriores está provistas de estrías dispuestas en sentido normal al eje de los nervios.

 Cada uno de los nervios de la pieza está provisto además de un agujero 2 para el paso del tornillo 4.

25 Esta pieza está completada además por otras dos piezas 3, también de sección longitudinal en forma de trapecio rectángulo, siendo la anchura de las piezas igual a la de la pieza 1 anteriormente descrita. Cada una de estas piezas tienen en el extremo de menor sección un orificio roscado 5 en el cual pueden atornillarse los tornillos 4 después de atravesar los orificios 2. Una vez convenientemente apretados, los tornillos 4 obligan las piezas 3 a deslizarse sobre las caras inclinadas de la pieza 1, manteniéndose las caras exteriores de la pieza 1 y de las piezas 3 siempre paralelas durante el mencionado deslizamiento. Como el ángulo de inclinación de las caras interiores de la pieza 1 y de las piezas tres es igual y de signo contrario, las caras exteriores (opuestas) se mantienen siempre paralelas durante el deslizamiento provocado por los tornillos 4.

30 Por otra parte, a medida que las piezas 3 se van deslizando sobre las caras interiores de los nervios de la pieza 1, aumenta ligeramente el espesor del conjunto.

40 Esta propiedad fué aprovechada por el solicitante para obtener la sujeción de cada uno de los elementos del bastidor a la pieza de unión 1. Dicha sujeción será tanto más eficaz cuan-



to más aprieten los tornillos 4.

45 Por lo anteriormente dicho, se ve que la unión de dos elementos de bastidor puede realizarse en cualquier lugar, bastando tan solo cortar previamente los extremos de cada elemento en media escuadra y hacer en un lugar conveniente un agujero en uno de ellos.

50 Después, se efectúa en primer lugar el ajuste de la pieza de unión 1 a un elemento, bastando para ello apretar el correspondiente tornillo 4, y a continuación se apieta el otro elemento por medio de otro tornillo 4, que tendrá que atravesar el orificio existente en dicho elemento.

55 Los orificios 2 existentes en la pieza 1 tendrán que presentar cierta holgura al paso de los tornillos, con el fin de permitir cierta libertad de orientación de dichos tornillos cuando -- sean apretados y obligados a tomar una dirección ligeramente distinta de la inicial.

60 El hecho de que la pieza 1 está estriada en sus caras - exteriores aumenta el poder de fijación por apretamiento de dicha pieza sobre los elementos de bastidor que se quieren unir.

La Fig. 1 presenta en perspectiva la unión de dos elementos de bastidor. La Fig. 2 es una sección longitudinal de la pieza de unión, así como tres alzados de la misma pieza. En la fig. 3 se ven tres alzados de las piezas 3, con los tornillos 4 montados. La Fig. 4 representa una sección transversal del elemento de bastidor estando montada en su interior la pieza de unión.

-REIVINDICACIONES-

70 Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y explotación exclusiva de:

1). Procedimiento para el montaje de bastidores metálicos, caracterizado por permitir efectuar la unión ortogonal de dos perfiles interiormente huecos, previamente cortados en sus extremos a 43° y provistos en uno de ellos de un orificio en un lugar adecuado.



2). Procedimiento para el montaje de bastidores metálicos, según la reivindicación anterior, caracterizado por ser aplicable al montaje de bastidores metálicos, teniendo preferiblemente que ser la sección interior de los elementos para unir tal que permita el
80 ajuste de una superficie rectangular.

3). Procedimiento para el montaje de bastidores metálicos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por comprender una pieza de unión metálica constituida por nervios rígidamente unidos, formando sus caras exteriores un ángulo de 90° y estando prevista
85 la zona de intersección, en un punto adecuado, de un agujero para el paso de un tornillo.

4). Procedimiento para el montaje de bastidores metálicos, según - las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que la sección de cada uno de los nervios de la pieza mencionada en la
90 reivindicación 3) es la de un trapecio rectangular, afinándose hacia el extremo libre y terminando en un pequeño nervio.

5). Procedimiento para el montaje de bastidores metálicos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por comprender además dos piezas iguales, de anchura igual a la de la pieza mencionada en las reivindicaciones 3) y 4), y cuya sección longitudinal
95 tendrá que ser también la de un trapecio rectangular, estando provista cada una de un agujero roscado, situado en un punto conveniente.

6). Procedimiento para el montaje de bastidores metálicos, según
100 las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de - se iguales las inclinaciones de las piezas mencionadas en las reivindicaciones 3), 4) y 5), pudiendo deslizarse estas últimas sobre las caras interiores de los nervios de la primera al ser convenientemente apretados los correspondientes tornillos, manteniéndose pa-
105 ralelas las caras exteriores de las mencionadas piezas durante el deslizamiento y verificándose un aumento de la sección del conjun-



to a medida que van avanzando las piezas mencionadas en la reivindicación 5).

110 7). Procedimiento para el montaje de bastidores metálicos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por el hecho de que cada una de las partes a modo de nervio de la pieza mencionada en las reivindicaciones 3) y 4), una vez montada la pieza mencionada en la reivindicación 5) sobre sus caras interiores y en su posición más retraída, se adapta con ligera holgura el interior de los elementos perfilados que se quieren unir, obteniéndose su conveniente sujeción mediante el apretamiento comunicado a los tornillos.

120 8). Procedimiento para el montaje de bastidores metálicos, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de efectuarse el montaje uniendo en primer lugar uno de los elementos perfilados en la pieza de unión, efectuándose luego la unión del otro elemento, que tiene con este objeto un orificio situado en la dirección del orificio existente en el nervio correspondiente de la pieza mencionada en las reivindicaciones 3) y 4).

125 9). Procedimiento para el montaje de bastidores metálico, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que los orificios existentes en cada uno de los nervios mencionados en las reivindicaciones 3) y 4) ofrecen una ligera holgura al paso de los correspondientes tornillos, de modo que permiten pequeños desplazamientos angulares de los mismos.

130 10). Procedimiento para el montaje de bastidores metálicos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por ser aplicable particularmente al montaje de elementos perfilados de bastidores.

11). "PROCEDIMIENTO PARA EL MONTAJE DE BASTIDORES METALICOS". - - -

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a las que se acompañan una hoja de plenos para su mejor comprensión.

MADRID, 11 NOV. 1960

Diego de la Torre
[Signature]

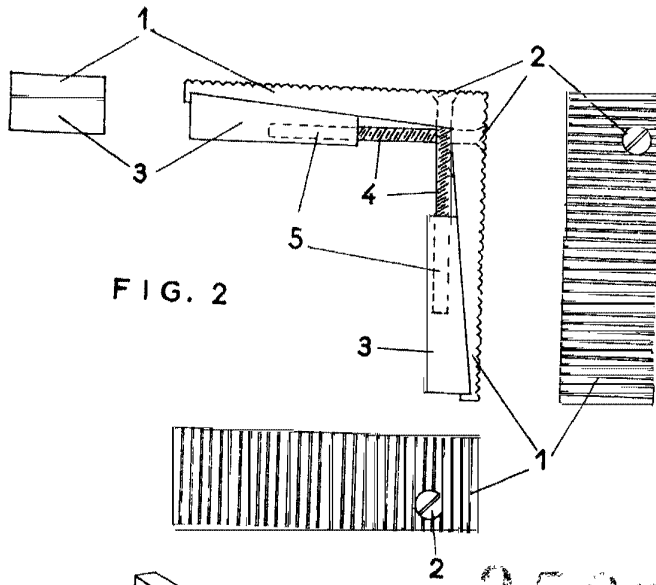


FIG. 2

259099

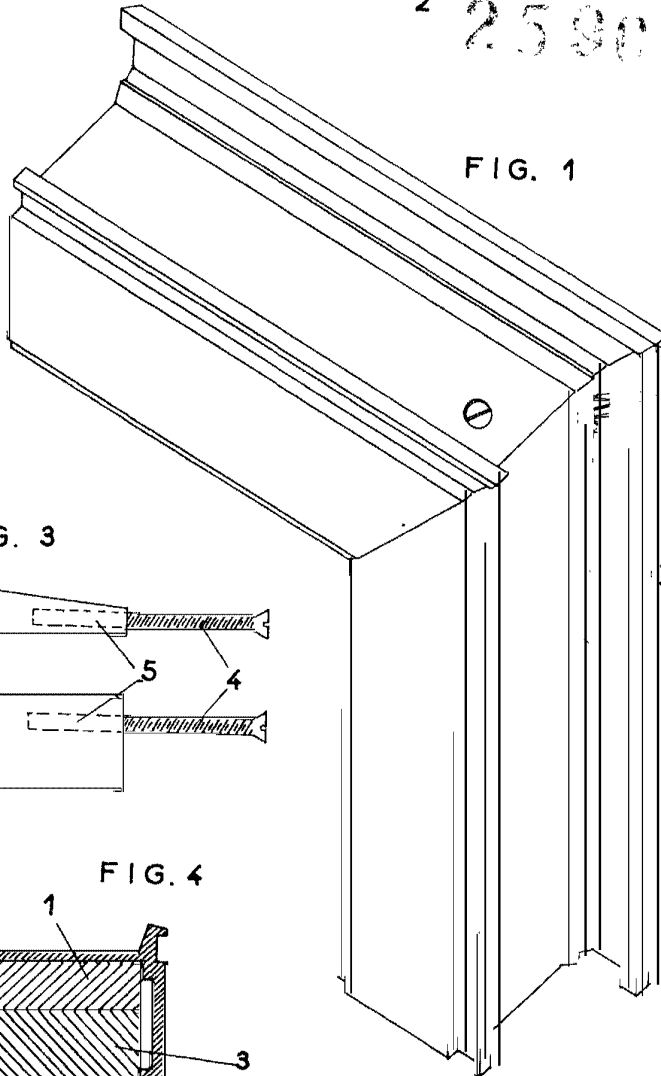


FIG. 1

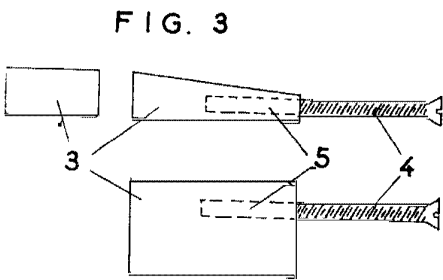


FIG. 3

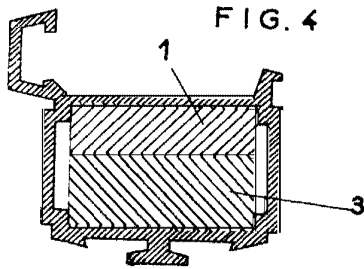


FIG. 4

BOJIN UNICOR
Madrid, 11-Junio-1.960.-