

259381

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de:

TAILLEFER, S.A., de nacionalidad española, residente en Málaga,
calle Ayala, número 3, por:

"PROCEDIMIENTO DE ENSAMBLAJE DE PERFILES DE ACERO"

- - - - -

Memoria descriptiva

La Patente de Invención a que se refiere esta Memoria descriptiva, y que se solicita al amparo del derecho reconocido en el artículo 46 del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, tiene por objeto la protección legal de un nuevo procedimiento de ensamblaje de perfiles de acero para formar marcos metálicos para puertas de chapón prensado.

Con éste nuevo procedimiento se obtiene la considerable ventaja de poder servir los referidos marcos desarmados, para su ensamblaje en la obra; consiguiéndose una gran comodidad en el transporte al evitar que ésta sea voluminoso y al propio

5

10

25 00 01



tiempo una gran rapidez de montaje, ligereza de peso y por con
siguiente una gran economía.

Para facilitar la comprensión del objeto a que se refiere
esta Patente se acompaña una hoja de planos en la que a título
15 informativo pero no limitativo, se ha representado en;

Figura 1ª, una vista del dintel con sus cortes correspon
dientes;

Figura 2ª, es una vista del larguero con sus pestañas y
espigas;

20 Figura 3ª, un ejemplo de dintel y larguero ensamblados.

Figura 4ª, el mismo larguero de Figura 2ª, con el perfil
dispuesto para ensamblaje.

Figura 5ª, vista del dintel en igual disposición que el
anterior.

25 En las figuras:

-1-, representa el perfil de ensamblaje: -2- y -3-, alas
del dintel; -4-, remetido extremo de las alas laterales del din
tel: -5-, calados para entrada del larguero; -6-, pestañas pos
teriores del larguero dobladas en forma de cajetín, y -7- espi
30 gas del larguero.

A continuación se describen las respectivas preparaciones
a que han de someterse el dintel y larguero; y ensamblaje de
ambos.

Preparación del dintel.

35 Los extremos del perfil están cortados a escuadra. En dichos
extremos, las alas laterales del perfil -2- y -3-, y a 45º, van
remetidas 1 mm. -4-. En el alma central lleva dos calados -5-
para entrada del perfil que hace de larguero.

Preparación del larguero.

40 En la parte superior, las pestañas posteriores -6-, van do

259331



bladas en forma de cajetín. Los lados laterales van cortados a 45º, y el alma o lados centrales cortados con la misma forma del perfil para acople del dintel, dejando en los lados centrales unas espigas para fijación -7-.

45 Ensamblaje.

Los extremos del dintel, por el remetido que llevan las alas laterales -4-, entran guiadas al cajetín del larguero -6-, y a la vez se va ajustando al corte que éste tiene con la misma forma del perfil. Las espigas -7- entran en los calados del dintel -5-, y una vez dichas espigas dobladas, queda la escuadra del marco fija, sin necesidad de soldadura.

50 Descrito cuanto antecede, sólo resta añadir que podrán ser variables todas aquellas circunstancias que no afecten a la esencialidad del invento, las que quedarán igualmente amparadas y protegidas por el presente registro.

55 Nota.-

Los puntos de invención propia y nueva para los que se solicita el privilegio de explotación exclusiva en todo el territorio nacional y sus Colonias; son los comprendidos en las siguientes;

REIVINDICACIONES

=====

60 1). Procedimiento de ensamblaje de perfiles de acero, caracterizado esencialmente por someter al perfil que ha de constituir el dintel, a una previa preparación, cortando a escuadra los extremos del mismo y remetiendo las alas laterales del perfil en dichos extremos, y a 45º, 1 mm. En el alma central se practican dos calados para entrada del perfil que hace de larguero.

65 2). Procedimiento de ensamblaje de perfiles de acero, según la anterior reivindicación, caracterizado además porque el larg

259381



70 guero es sometido asimismo a una previa preparación, doblando
en forma de cajetín las pestañas posteriores en su parte supe
rior. Los lados laterales se cortarán a 45º, y el alma o lados
centrales serán cortados con la misma forma del perfil para
el acople del dintel, disponiéndose en los lados centrales unas
75 espigas para fijación.-

3). Procedimiento de ensamblaje de perfiles de acero, según an
teriores reivindicaciones, caracterizado además porque el ensam
blaje se realiza introduciendo los extremos del dintel por el
remetido previsto en sus alas laterales, guiados al cajetín del
80 larguero, ajustándose a la vez al corte que dicho larguero tie
ne de igual forma que el perfil. Las espigas entrarán en los
calados del dintel, doblándose a continuación las referidas es
pigas, con lo que quedará fija la escuadra del marco, sin ne
cesidad de soldadura.

85 4). PROCEDIMIENTO DE ENSAMBLAJE DE PERFILES DE ACERO.

Esta Memoria consta de cuatro hojas foliadas y mecanogra
fiadas por un solo lado de sus caras.

Madrid 2 Julio de 1960

baw



FIG. 1.

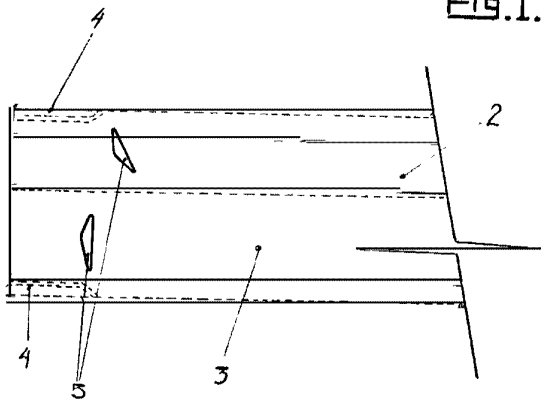


FIG. 2.

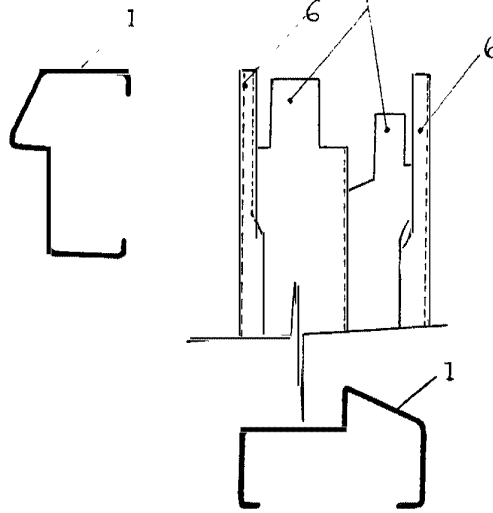


FIG. 3.

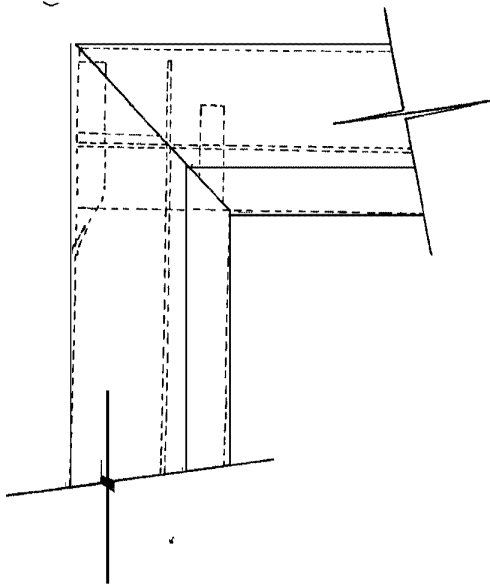
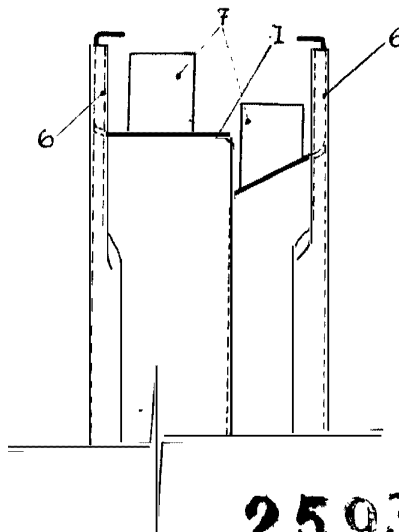
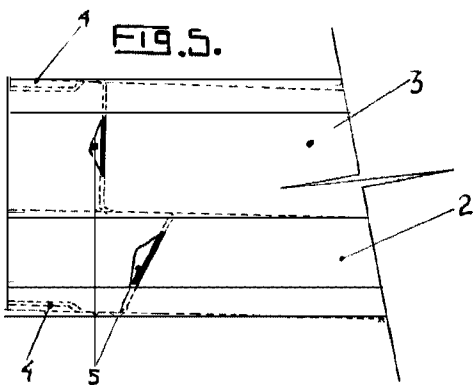


FIG. 4.



259381

FIG. 5.



Escala Variable
Madrid, 2-7-60

[Handwritten signature]