

201475

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de una

PATENTE DE INTRODUCCION por DIEZ AÑOS en ESPAÑA, a favor de  
DOÑA ANTONIA MARTINEZ SEGURA, VDA. DE MARI MONTAÑANA, DON  
GABRIEL, DON ANTONIO, DON VICENTE, DON JOSE y DOÑA CARMEN  
MARI MARTINEZ", todos ellos de nacionalidad española, con re-  
sidencia en Valencia, calle de Bailén, 60

por

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN NUEVO ELEMENTO DE  
SOPORTE"

- - - - -

Fuente de origen: Y. VON GIESCHE. BERLIN.

- - -  
- - -  
-



261475

La presente Patente de Introducción constituye una novedad en España digna de ser amparada por el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial de fecha 26 de julio de 1929, texto refundido publicado el 30 de abril de 1.930.

5 El procedimiento que en la presente Memoria va a ser descrito está destinado a conseguir un elemento de soporte de aquellos que posteriormente son revestidos con materias pastosas, por ejemplo yeso, escayola, etc., a los que arman.

10 Hasta hoy los elementos utilizados para estos fines son cañizos y están formados por medias cañas unidas entre sí por elementos de atadura. También son conocidos otros soportes formados por telas metálicas.

15 El más conocido y vulgarmente utilizado es el soporte llamado cañizo por ser económico y el que más prácticamente se adapta a las necesidades de la construcción.

20 El procedimiento que nos ocupa tiende a la obtención de un soporte que sustituye con ventaja a los conocidos y que se logra a partir de una plancha metálica a la que se le han practicado cortes diagonales, dispuestos de manera que forman entre sí nervios de refuerzo y cuyos cortes determinan la formación de una malla que al extenderse forma huecos cuyo perímetro es la propia malla que queda vertical, por la dirección dada a los cortes.

25 Ilustran esta Memoria unos dibujos en dos que nos muestran un ejemplo de un elemento de soporte obtenido por el procedimiento en cuestión:

30 La figura 1ª, corresponde a una planta de una lámina metálica a la que se le han practicado en zonas paralelas entre sí y respecto del borde longitudinal de la lámina, cortes diagonales -1- cuya longitud está interrumpida por una zona



261475

35

cerrada -2- y separada esta sección de otra adyacente -3- mediante una zona lisa -4-, estando esta zona adyacente con sus cortes dirigidos opuestamente a la primera, es decir con una inclinación contraria. Esta disposición se repite constantemente en toda la anchura de la lámina metálica base. Las zonas no troqueladas de separación son de distintos tamaños. Así tenemos las -2- que son de un ancho mínimo. Las -4- que son ligeramente más ancha y las -5- que son las más anchas de todas ellas y están destinadas a constituir nervios de refuerzo de las mallas a obtener al estirar en el sentido de las flechas la lámina troquelada, previa la formación, en cada una de sus partes no troqueladas de nervios de refuerzo, según se representa en la figura 2ª. Estos nervios de refuerzo son de distintos tamaños, dependiendo ello de la separación habida entre partes troqueladas.

40

45

50

La figura 3ª, corresponde al elemento de soporte logrado como final del proceso de fabricación al ejercer una tracción sobre los bordes de la lámina troquelada que tiende a separar las partes no troqueladas, de tal manera que el nervio -4-, obligado por la tendencia a alinearse de los cortes diagonales, según dicha fuerza de tracción, se desplaza en sentido perpendicular a la misma, abriendo las mallas y obligando a que las cintas, determinadas por el troquelado, queden en posición vertical.

55

La propia figura 3ª, nos muestra la dirección en que operan estas fuerzas y como al quedar formadas las mallas dejan entre sí huecos suficientes para que la masa de recubrimiento penetre y quede armada.

60

La figura 4ª corresponde al perfil de la lámina terminada, y la figura 5ª una plante de la misma.



261475

65

Bien claramente se ha dicho que cada una de las zonas no troqueladas constituyen nervios de refuerzo y así resulta que los cortes que han de determinar la formación de las mallas están reforzados por un punto no troquelado, y también lo están las zonas de separación entre zonas troqueladas opuestamente y áquellas que señalan la formación de viguetas que a la vez son las zonas por las que el elemento de soporte ha de fijarse al punto de trabajo. Estas viguetas son precisamente las zonas -5- cuya angulación permite la ocultación de las cabezas de los elementos de sujeción, por ejemplo, clavos o similares que se utilizan normalmente para fijar también los elementos de soporte conocidos.

70

El procedimiento que nos ocupa supone numerosas ventajas respecto de la fabricación de elementos soportes para la construcción siendo principalmen las siguientes:

75

1a.- que se obtiene con gran rapidez sin necesidad de un coste elevado en la herramienta.

2a.- que se presenta al mercado en planchas de dimensiones fáciles de manejar.

80

3a.- Tiene un peso reducido que permite su manejo al mínimo de operarios.

4a.- Resistencia inigualada en comparación con su peso.

5a.- Mayor duración.

85

Hecha la descripción precedente es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es lo que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

90

NOTA



261475

En resumen: La Patente de Introducción que se solicita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes;

95

1.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN NUEVO ELEMENTO DE SOPORTE, caracterizado esencialmente por el hecho de practicar por medios mecánicos conocidos una serie de cortes diagonales sobre una plancha metálica en zonas paralelas entre sí y respecto de los bordes de la plancha; hallándose cada una de las series de ranuras en dirección opuesta a su más cercana y quedando entre dichos grupos de ranuras separaciones de distintos anchos que corresponden a tantos otros nervios de refuerzo obtenidos por hendidó de la propia plancha con anterioridad o posterioridad al momento del troquelado; viniendo a quedar interrumpidos los cortes troquelados en el centro de su longitud por una zona no troquelada que constituye, a su vez, otro nervio de refuerzo.

100

105

110

2.- PROCEDIMIENTO, según la anterior reivindicación, caracterizado esencialmente por el hecho de ejercer sobre la plancha troquelada una tracción en dos direcciones opuestas perpendiculares a la dirección de las zonas troqueladas, que determinan que cada uno de los cortes tienda a seguir la dirección de dicha tracción desplazando en el sentido longitudinal de las zonas troqueladas el nervio central de separación, determinando una malla ancha formada por pequeñas cintas que quedan verticales por la desviación a que se ven obligadas; viniendo a quedar entre cada grupo de malla zonas de refuerzo.

115

120.

3.- se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Introducción que se solicita "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN NUEVO ELEMENTO DE SOPORTE".

261475



Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 3 de octubre de 1960

ALFONSO UNGRIA



Fig. 1<sup>a</sup>

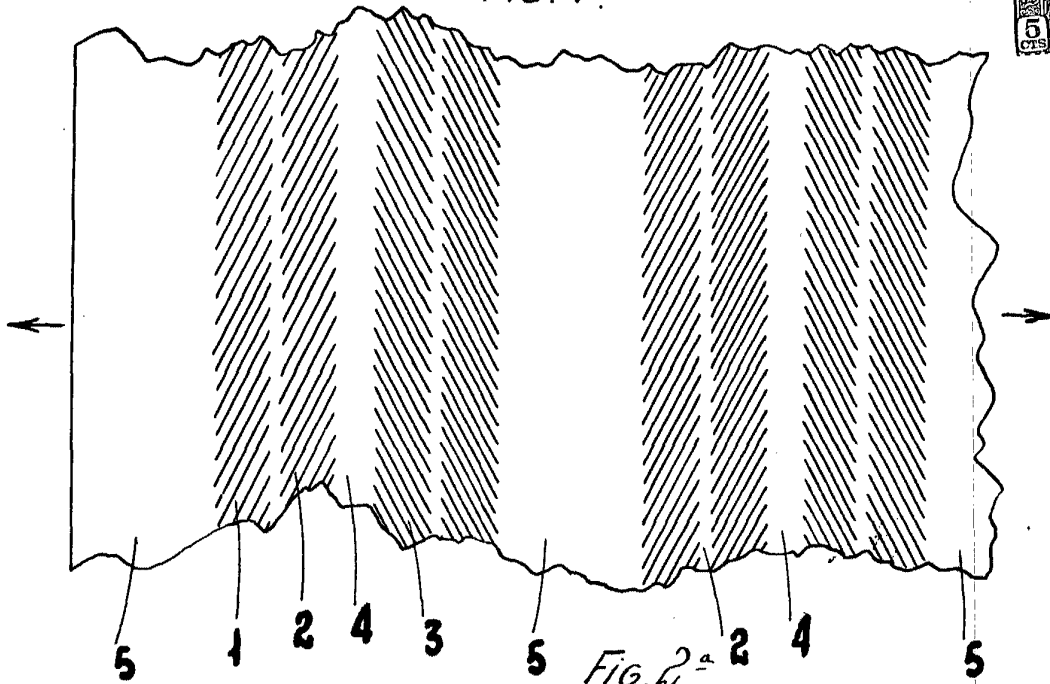
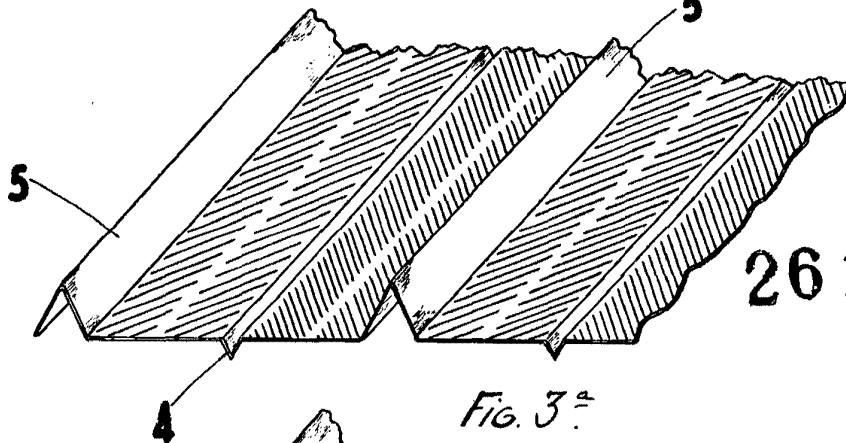
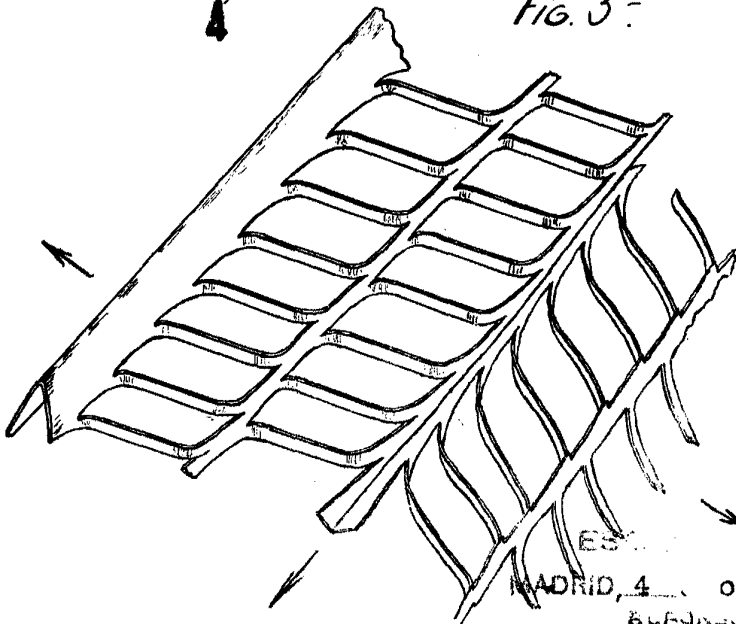


Fig. 2<sup>a</sup>



261475

Fig. 3<sup>a</sup>



MADRID, 4 de octubre de 1960

Rafael Urdinola



Fig. 4.<sup>a</sup>



26 475

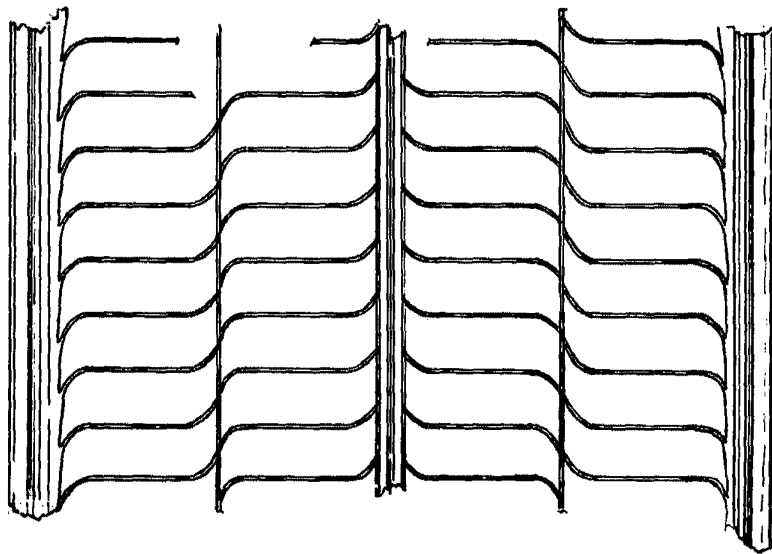


Fig. 5.<sup>a</sup>