



275322

275322

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

a favor de:

DON JOSE ANGEL IGLESIAS BERASATEGUI, de nacionalidad española,
residente en Vitoria, Fueros, 29-22, por:

"PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE UN NUEVO PERFIL PARA MARCOS EN
GENERAL PARTIENDO DEL FLEJE LAMINADO EN FRIO O EN CALIENTE".

- - - - -

Memoria descriptiva

Corresponde esta Patente de Invención, cuyo privilegio de explotación exclusiva se solicita al amparo del derecho que reconoce el art. 45 del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, a un procedimiento de obtención de un nuevo perfil, para marcos en general, partiendo del fleje laminado en frío o en caliente.

Mediante la disposición de una serie de rodillos conformadores, y sometiendo el fleje a las consiguientes operaciones de paso por éstos rodillos, se ha llegado a obtener el perfil más adecuado, conformado en frío y caliente, para su utilización en marcos de puertas, marcos de ventanas, armarios empotrados, etc. etc.

Dicho perfil reúne unas óptimas condiciones en cuanto a ta

275322



maño y disposición se refiere, proporcionando a la vez que un inme
jorable aspecto estético, no conseguido hasta la fecha con los per
15 files existentes en el mercado, la ventaja esencial de permitir
una más perfecta adaptación de la bisagra, con lo que su uso repor
ta también una considerable mejora técnica, digna de tomarse en con
sideración.

Con el fin de facilitar la comprensión de la descripción deta
20 llada que del proceso de fabricación se realiza a continuación,
se acompaña a esta Memoria Descriptiva un juego de planos en los
que se representan a título informativo, las distintas fases opera
torias, y el conjunto de elementos que las constituyen, debiendo
ser tomada dicha representación de la manera más amplia, y nunca
25 bajo un aspecto o forma limitativa, puesto que podrán ser variables
todas aquellas condiciones que no afecten a su finalidad caracte
rística.

En los planos:

FIGURA 1ª, representa una vista en corte del juego de rodillos
30 correspondiente a la primera fase de fabricación

FIGURA 2ª, representa una vista en corte del juego de rodillos
correspondiente a la segunda fase de fabricación.

FIGURA 3ª, representa una vista en corte del juego de rodillos
correspondiente a la tercera fase de fabricación.

35 FIGURA 4ª, representa una vista en corte del juego de rodillos
correspondiente a la cuarta fase de fabricación.

FIGURA 5ª, representa una vista en corte del juego de rodillos
correspondiente a la quinta fase de fabricación.

40 FIGURA 6ª, representa una vista en corte del juego de rodillos
correspondiente a la sexta fase de fabricación.

FIGURA 7ª, representa una vista en corte del juego de rodillos
correspondiente a la séptima fase de fabricación, y

- 3 -
-3-215322



FIGURA 8ª, es un esquema conjunto de todo el proceso de fabricación, partiendo del fleje hasta llegar a la obtención del perfil, correspondiendo las referencias:

- 8-, al resultado de la 1ª fase.
- 9-, al resultado de la 2ª fase.
- 10-, al resultado de la 3ª fase.
- 11-, al resultado de la 4ª fase,
- 12-, al resultado de la 5ª fase,
- 13-, al resultado de la 6ª fase,
- 14-, al resultado de la 7ª y última fase, con la obtención del perfil conformado.

Primera fase.- Mediante el paso por los correspondientes rodillos conformadores -1-, el fleje adquiere la configuración indicada en -8-, siendo sometidos sus extremos terminales a un doblez de 45º y su zona central doblada en un segmento oblicuamente, en un ángulo de 30º, manteniéndose el resto en línea horizontal. Los valores angulares expresados lo son en relación con la posición horizontal.

Segunda fase.- Mediante el paso por los correspondientes rodillos conformadores -2-, el fleje adquiere la configuración indicada en -9-, aumentando los dobleces señalados en la primera fase, hasta alcanzar un valor angular común de 60º en todos ellos.

Tercera fase.- Mediante el paso de los correspondientes rodillos conformadores -3-, el fleje adquiere la configuración indicada en -10-, aumentando los dobleces reseñados en la fase anterior, hasta alcanzar un valor angular común de 80º en todos ellos.

Cuarta fase.- Mediante el paso por los correspondientes rodillos conformadores -4-, el fleje adquiere la configuración indicada en -11-, aumentando las dobleces reseñados en las fases anteriores hasta alcanzar un valor angular común de 90º en todos ellos.

275322



75 Quinta fase.- Mediante el paso por los correspondientes rodillos conformadores -5-, el fleje adquiere la configuración indicada en -12-, doblándose las dos ramas conformadas con arreglo a las fases anteriores en dos nuevos segmentos, y alcanzando estos dobles los respectivos valores angulares de 50° y 30°.

80 Sexta fase.- Mediante el paso por los correspondientes rodillos conformadores -6-, el fleje adquiere la configuración indicada en -13-, obteniéndose en la rama que fué doblada con valor angular de 50° en la anterior fase, y a distancia adecuada, un nuevo doblez de 25°, mientras que en la otra rama, que no altera su configuración ya expresada, se acentúa el mismo doblez hasta alcanzar el valor de 60°.

85 Séptima fase.- Mediante el paso por los correspondientes rodillos conformadores -7-, el fleje adquiere la configuración indicada en -14-, alcanzando las dos ramas referenciadas, los valores angulares de 40° y 90°, mientras los dobleces de los extremos del fleje descienden en horizontalidad, por un valor de 0° a 10°, quedando el perfil totalmente conformado.

90 Descrito suficientemente todo el proceso de fabricación, sólo resta añadir que quedarán igualmente comprendidas en la protección que se recaba, cuantas modificaciones de detalle pudieran introducirse, que no alteren o modifiquen su esencialidad, que es la que se desprende de cuanto antecede y se reivindica en la
95 siguiente:

N O T A

En resumen: los puntos de invención propia y nueva, son los que contienen las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

100 1). Procedimiento de obtención de un nuevo perfil para marcos en general partiendo del fleje laminado en frío o en caliente, caracte

-5- 275322



terizado esencialmente porque se inicia en la disposición de distintos juegos de rodillos conformadores por los que se hace pasar el fleje que ha de constituir el perfil, obteniéndose en la primera
105 fase que corresponde al primer juego de rodillos un dobléz de 45º en ambos terminales y otro en la zona central de 30º.

2). Procedimiento de obtención de un nuevo perfil para marcos en general partiendo del fleje laminado en frío o en caliente, caracterizado además porque en la segunda fase y mediante la disposición
110 del segundo juego de rodillos se obtiene un ángulo de 60º tanto en los citados terminales como en la zona central.

3). Procedimiento de obtención de un nuevo perfil para marcos en general partiendo del fleje laminado en frío o en caliente, caracterizado además porque en la tercera fase mediante la disposición
115 del tercer juego de rodillos se obtiene un ángulo de 80º tanto en los citados terminales como en la zona central.

4). Procedimiento de obtención de un nuevo perfil para marcos en general partiendo del fleje laminado en frío o en caliente, caracterizado además porque en la cuarta fase mediante la disposición
120 del cuarto juego de rodillos se obtiene un ángulo de 90º tanto en los citados terminales como en la zona central.

5). Procedimiento de obtención de un nuevo perfil para marcos en general partiendo del fleje laminado en frío o en caliente, caracterizado además porque en la quinta fase mediante la disposición
125 del quinto juego de rodillos se obtiene un dobléz de 50º en una de las dos ramas horizontales del fleje conformado con arreglo a lo descrito en la anterior reivindicación, y de 30º en la otra rama.

6). Procedimiento de obtención de un nuevo perfil para marcos en general partiendo del fleje laminado en frío o en caliente, caracterizado además porque en la sexta fase y mediante la disposición
130 del sexto juego de rodillos, la primera rama que se referencia en la reivindicación anterior y conformada según se describe en



275322

la misma, es sometida a su vez a la distancia conveniente a un nuevo dobléz de 25º, mientras la rama opuesta sin alterar su anterior conformación continua su dobléz ascensional hasta alcanzar un valor de 60º.

7). Procedimiento de obtención de un nuevo perfil para marcos en general partiendo del fleje laminado en frío o en caliente, caracterizado además porque en la última fase, mediante la disposición del séptimo juego de rodillos, las dos ramas referenciadas alcanzan respectivamente los valores de 40 y 90º, mientras los dobléces terminales descienden el valor de su línea horizontal de 0 a 10º.

8). PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE UN NUEVO PERFIL PARA MARCOS EN GENERAL PARTIENDO DEL FLEJE LAMINADO EN FRIO O EN CALIENTE.

Esta Memoria consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por un solo lado de sus hojas.

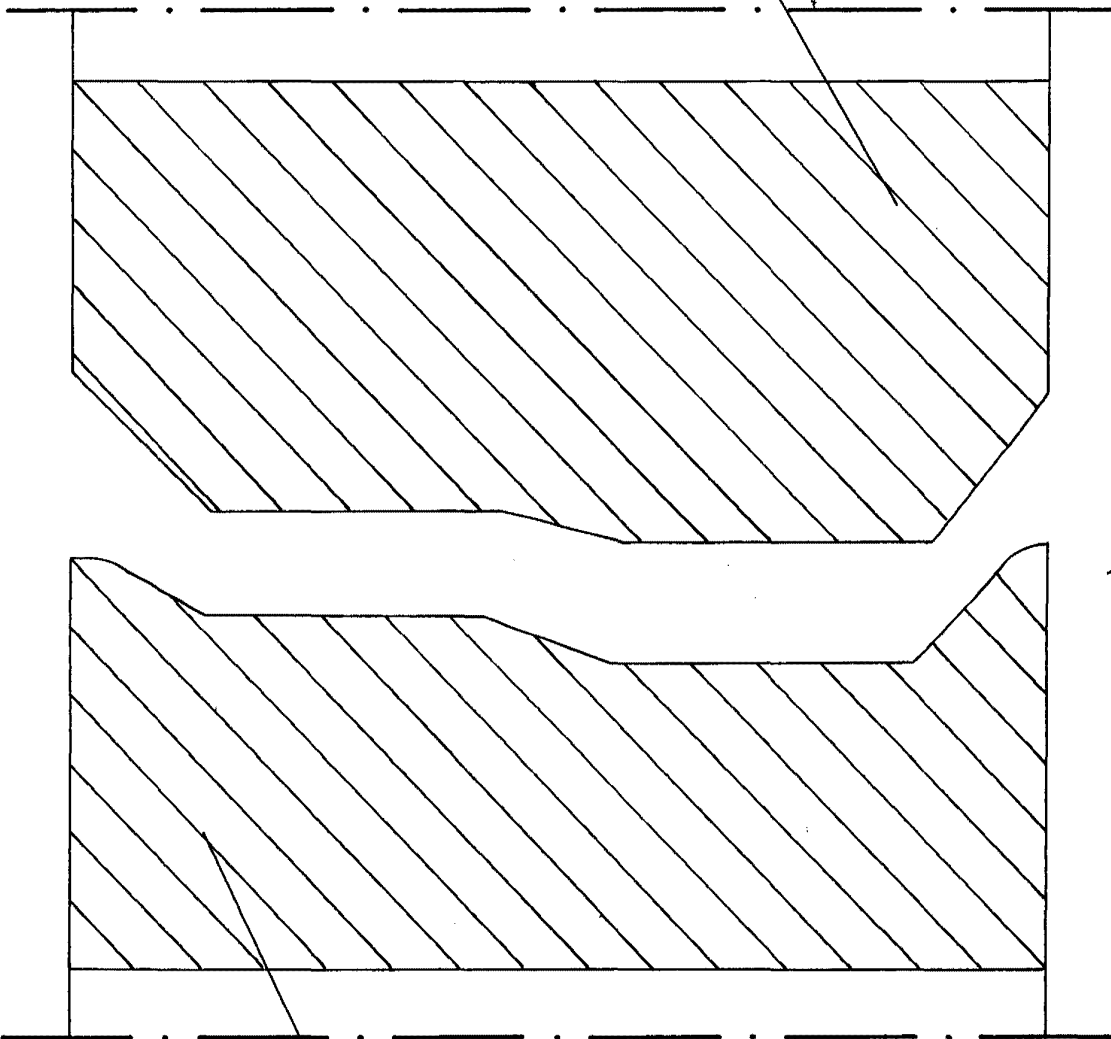
Madrid, 9 de Marzo de 1.962

bae



275322

FIG. 1.



MADRID: 9-3-1960

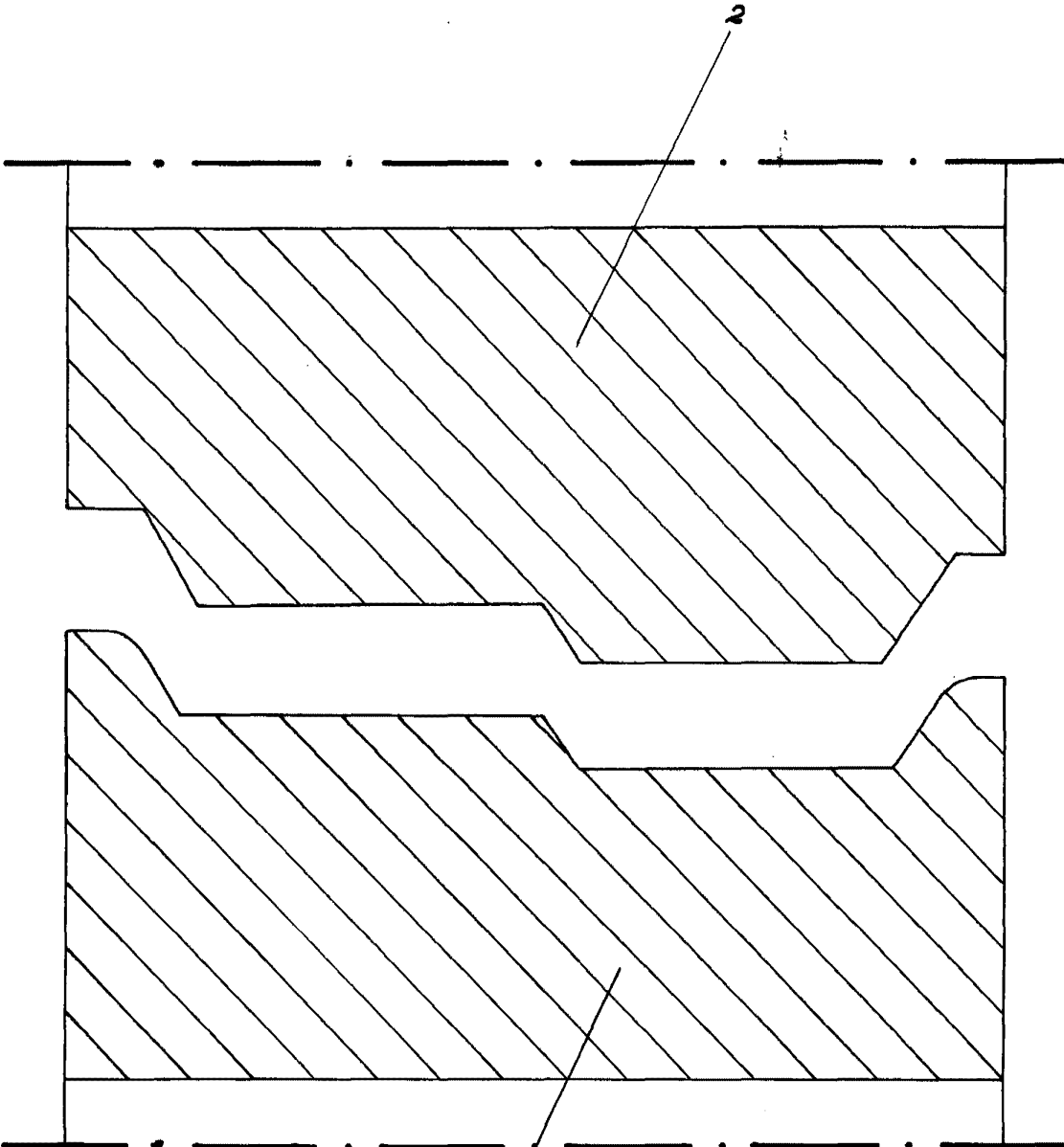
Bauer

ESCALA VARIABLE.



75322

FIG. 2.



MADRID 9-3-1960

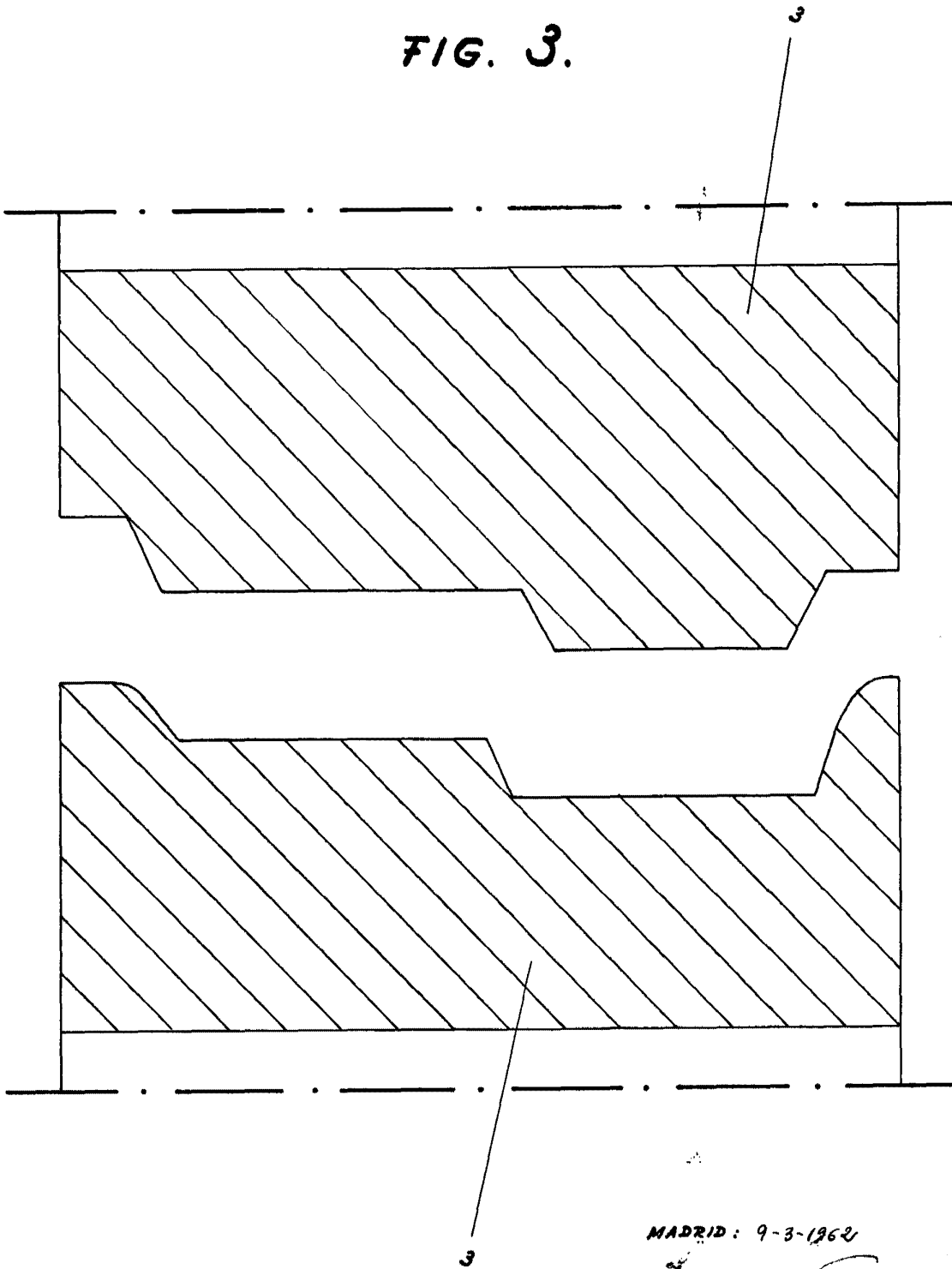
Bauer

ESCALA VARIABLE.



275322

FIG. 3.



MADRID: 9-3-1962

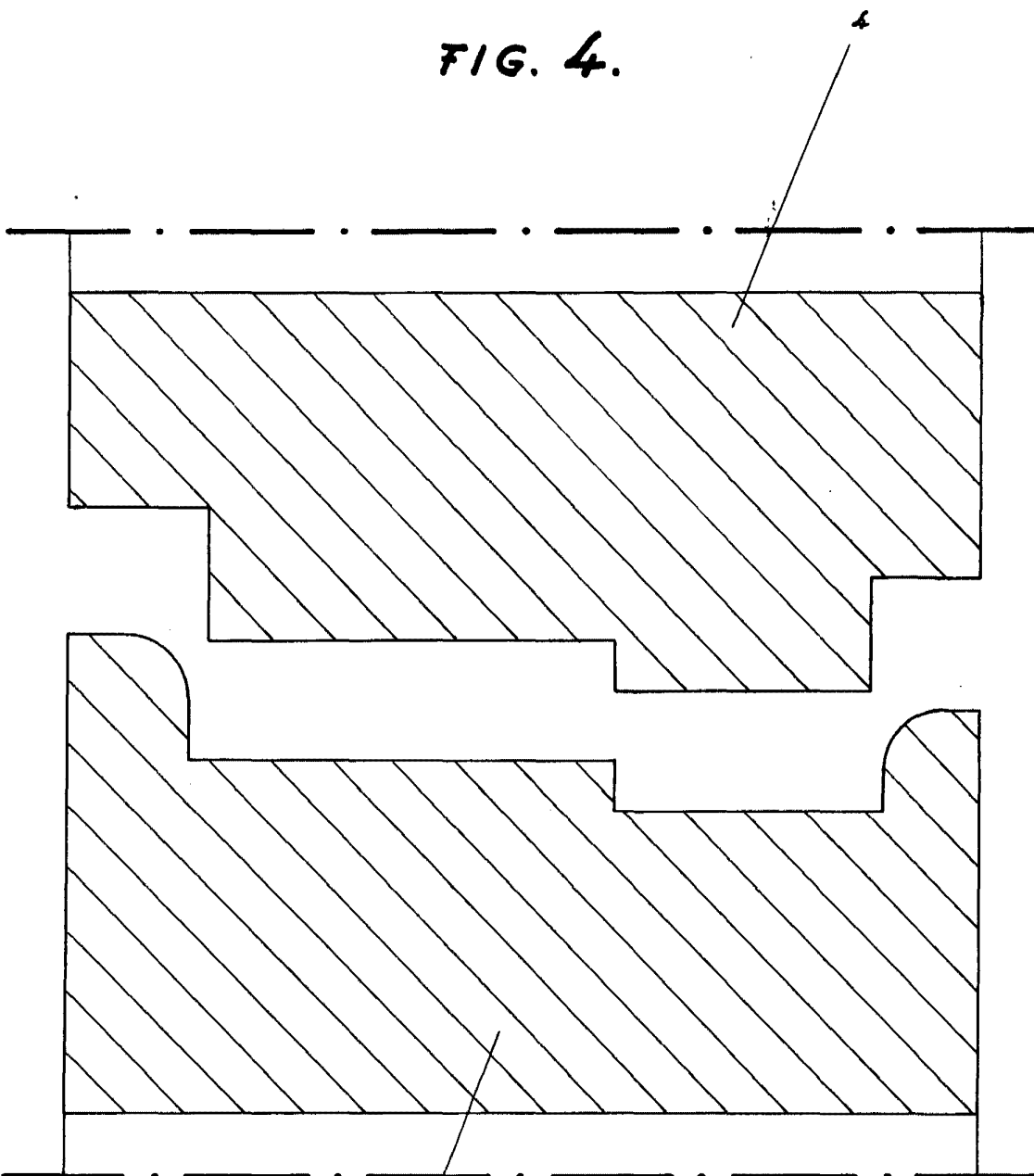
baner

ESCALA VARIABLE.



275322

FIG. 4.



MADRID: 9-3-1962

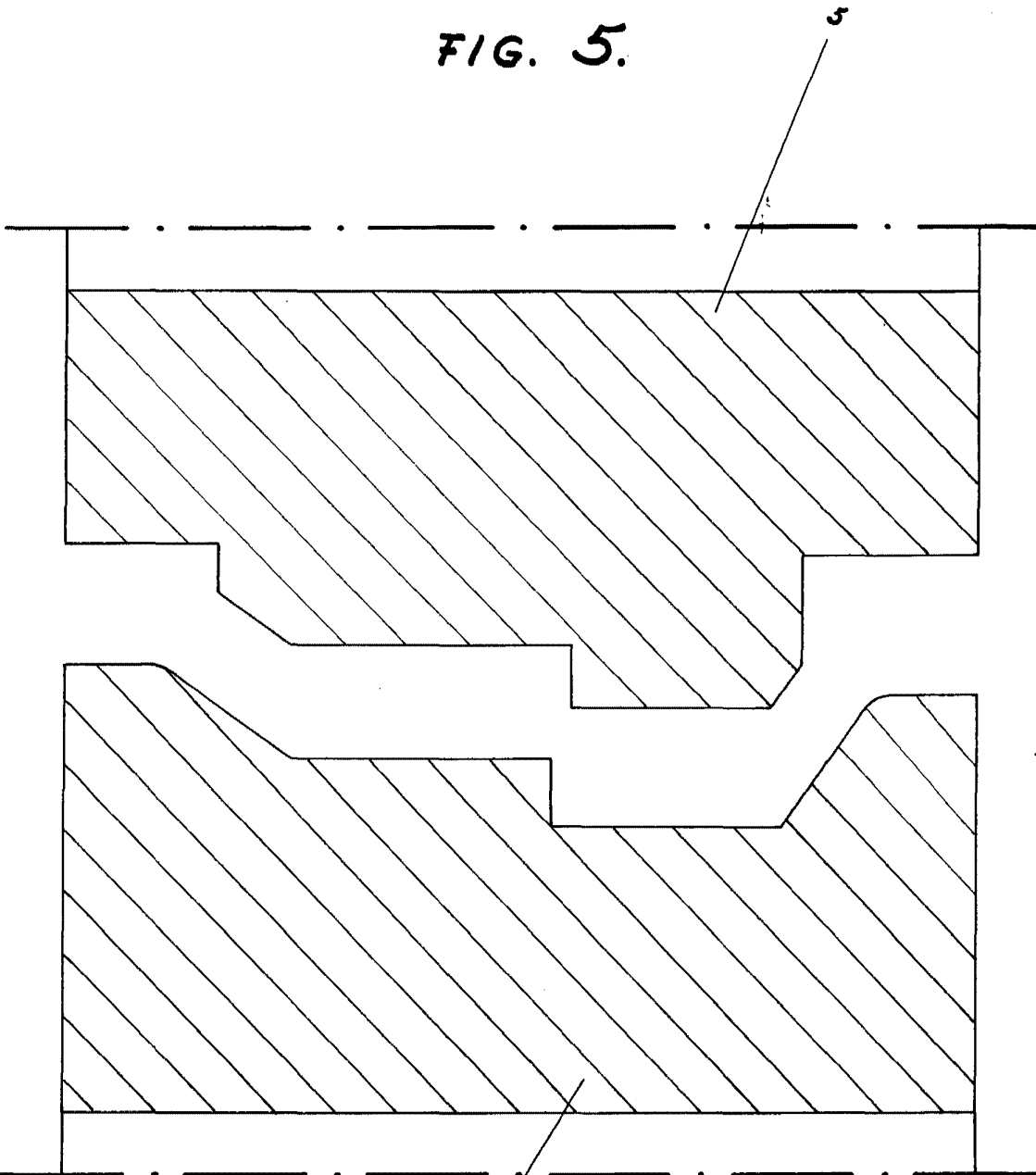
Bau

ESCALA VARIABLE.

375322



FIG. 5.



5

MADRID: 9-3-1962

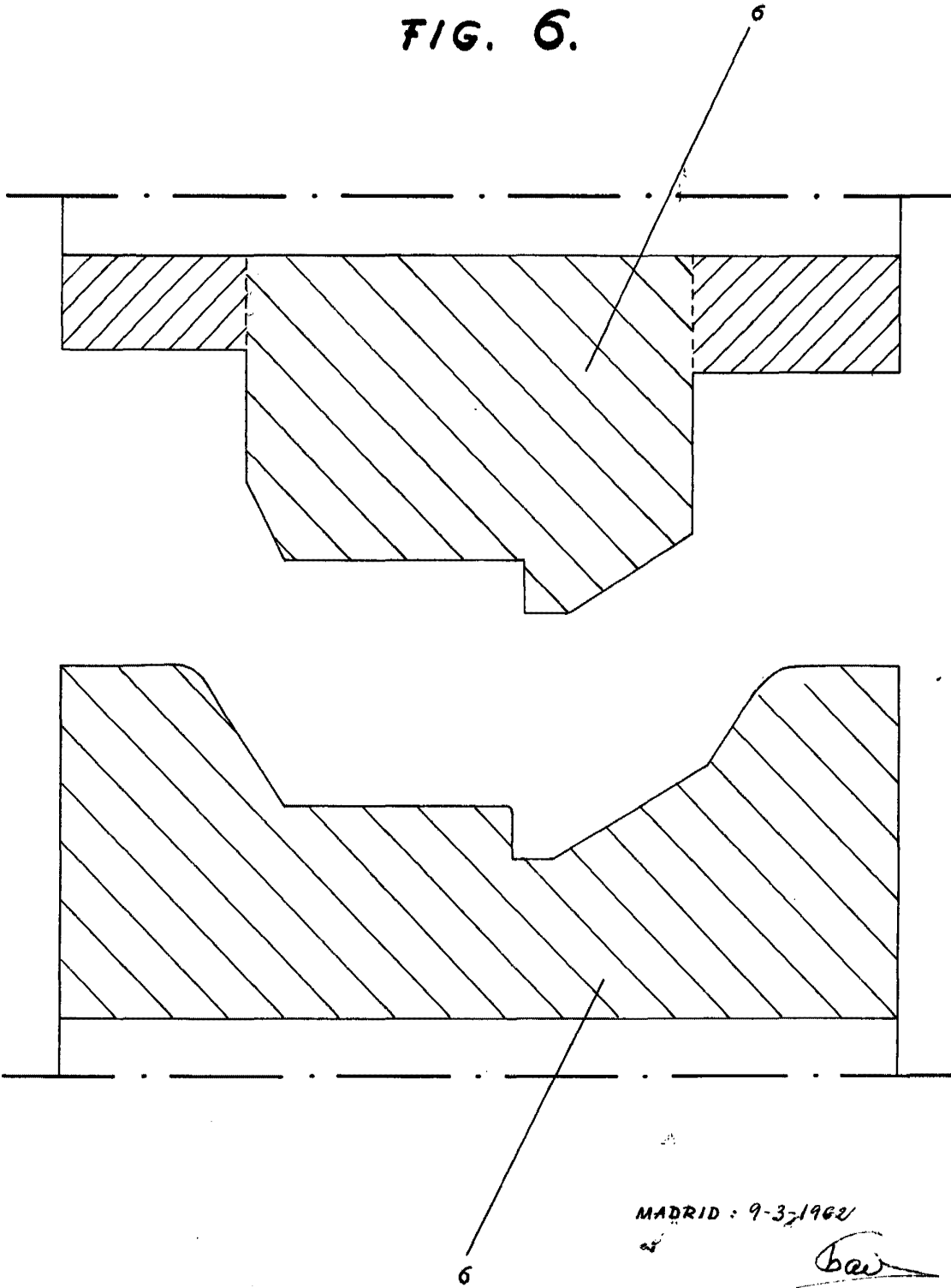
Gas

ESCALA VARIABLE.



215322

FIG. 6.



MADRID: 9-3-1962

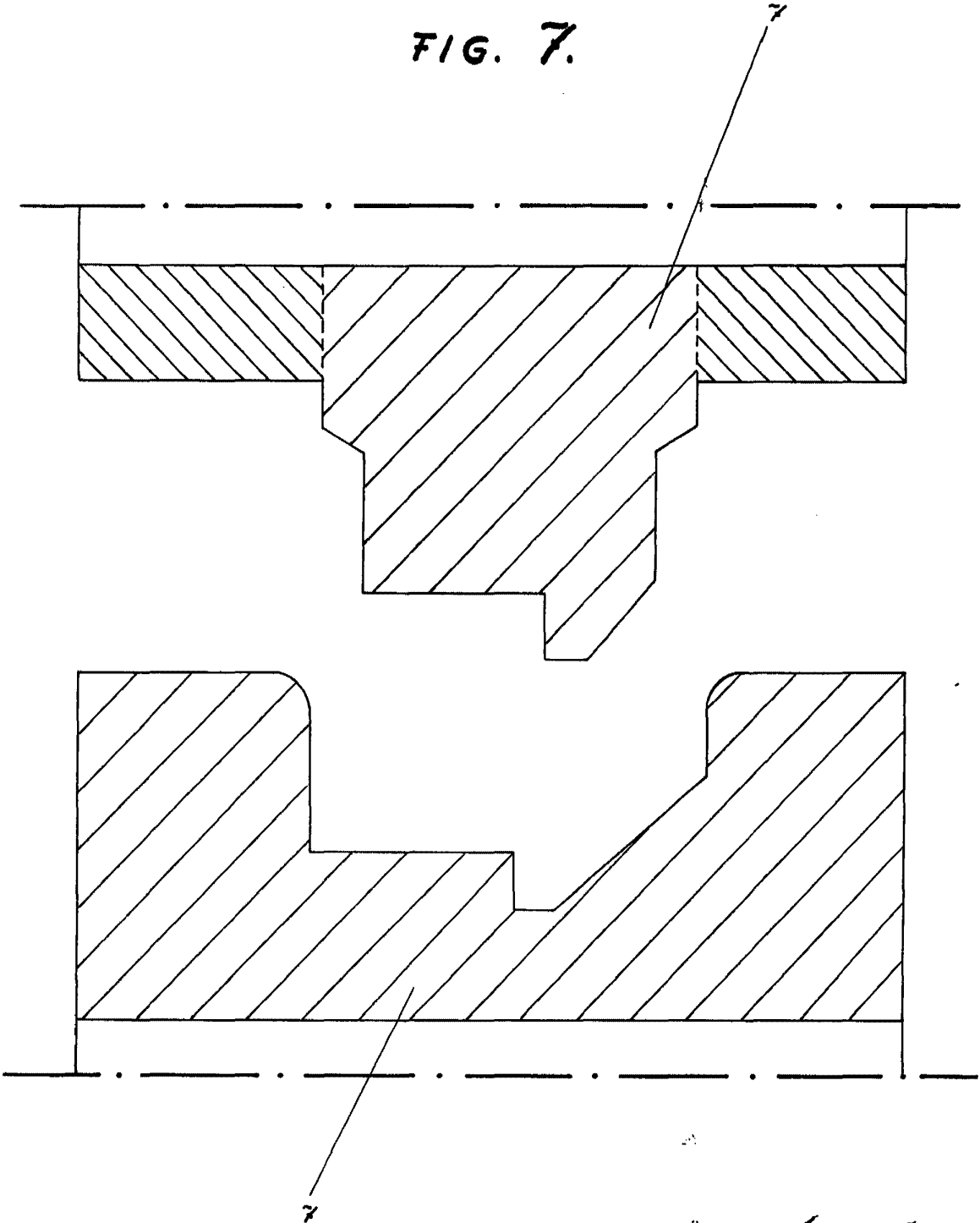
ba

ESCALA VARIABLE.

2.5322



FIG. 7.

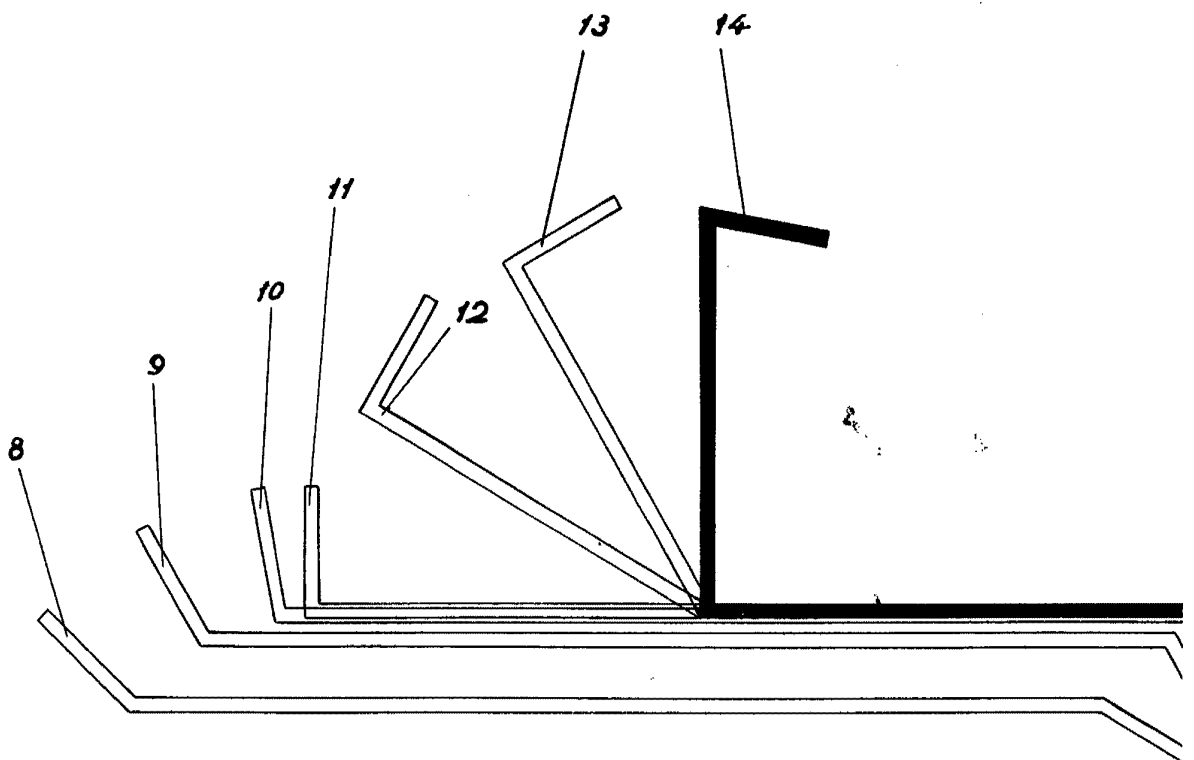


MADRID. 9-3-1962

Gay

ESCALA VARIABLE.

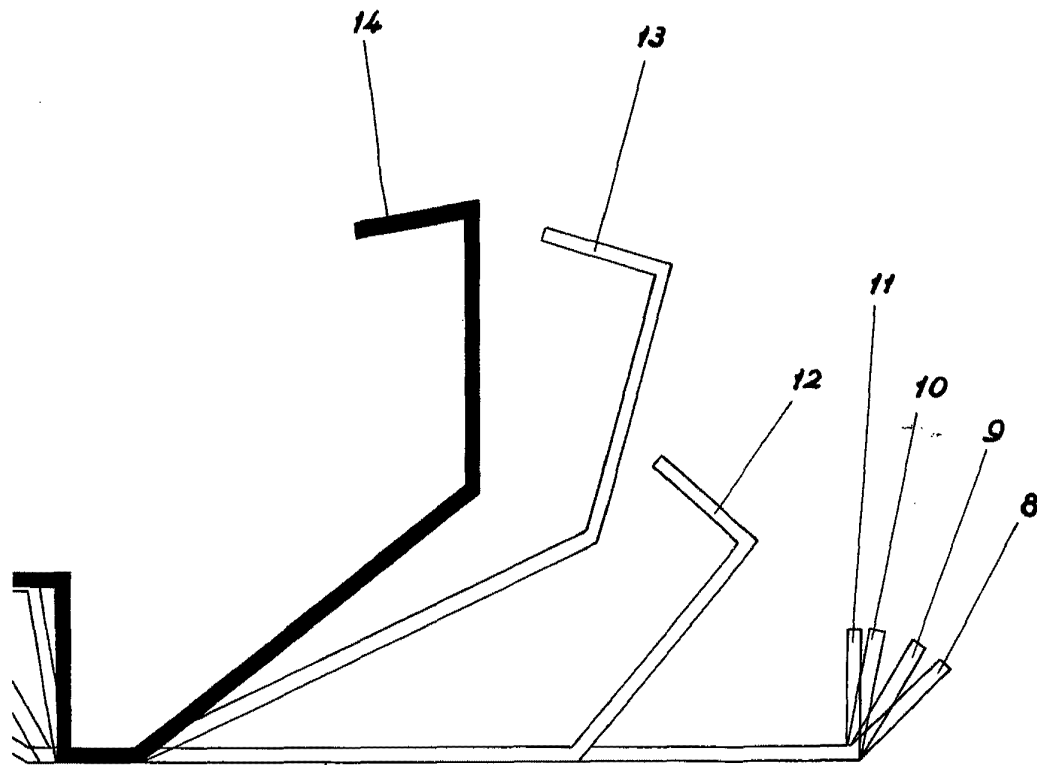
275322



ESCALA VARIABLE.



FIG. 8.



MADRID: 9-3-1962

Bo