

34



PATENTE DE INVENCION

288616

*Memoria Descriptiva*

*sobre:*

"Procedimiento de fabricación de puertas ligeras inviolables"

=====

*Solicitante:* ALFONSO RODRIGUEZ SANCHEZ, de nacionalidad española,  
residente en Alberto Bosch, 14 MADRID- 14

=====

5. El presente invento, se refiere a una puerta li-  
gera inviolable y al procedimiento seguido en su fabricación;  
más concretamente, el procedimiento se refiere a la fabri-  
cación de puertas normalizadas, que a las condiciones de li-  
gereza enunciadas unen una estructura que prácticamente las



hace inviolables, al mismo tiempo que no presentan los alabeos comunes en este tipo de puertas.

5. La puerta consta en esencia de dos paneles o tableros, entre los que se dispone una capa de material ligero absorbente del sonido y calor y un elemento metálico que la dota de la debida resistencia frente a manipulaciones de violación.

10. Uno de los principales defectos que presentan las puertas de este tipo es el debido al alabeo que en ella se produce por los tiros del encolado de tableros y largueros. Para subsanar el anterior defecto, se ha propuesto la supresión del encolado, espigas, machihembrado y clavazón. Estos manipulados encarecen los ciclos de producción y no eliminan totalmente el alabeo que los largueros producen por absorción de pequeñas cantidades de vapor de agua ambiente y en los tableros, por la utilización de colas o pegamentos.

15. Las puertas fabricadas según la presente invención, presentan un cerco metálico y están totalmente exentas de encolado, machihembrado, espigas, etc. eliminándose de esta manera el alabeo.

20. La descripción que sigue, se refiere a una puerta tipo y el procedimiento de fabricación empleado para conseguirlo, siendo el dibujo adjunto meramente aclaratorio; en él se representan la puerta y elementos de ella tal como sigue:

25. La figura 1 representa una puerta vista en perspectiva antes de su montaje final.

30. La figura 2 representa así mismo en perspectiva el cerco metálico.

De acuerdo con el dibujo, una puerta de este ti-



- po está constituida por dos tableros -1-, de pequeño espesor; estos tableros pueden ser de cualquiera de las clases usualmente empleadas, y pueden tener una de sus caras decoradas adecuadamente, siendo a tal efecto aptos para
5. ello, los laminados decorativos de materiales plasticos. Entre ambos tableros, y siguiendo su eje longitudinal, se dispone un larguero 2 dividido transversalmente en cuatro partes a fin de evitar torsiones; a ambos lados de este larguero se sitúan una capa de un material aislante del calor y sonido -3-, no higroscópico tal como el producto denominado "Stiropol", corcho conglomerado en láminas, etc.,
10. Sobre esta primera capa aislante se deposita una tela metálica 4; tal tela tiene por objeto impedir los intentos de corte de la puerta para su violación. Una segunda capa de material aislante -5-, termina el relleno entre los tableros.
15. Sitúados sobre el eje longitudinal de ellos, se disponen dos ojétes -6- y -6'-, uno para situar la mirilla y otro para el tirador. Tales ojétes efectúan una cierta sujeción entre los distintos miembros de la puerta. Toda la puerta
20. se encuentra canteada por un marco de aluminio (figura 2<sup>a</sup>); el marco -7- está constituida por una sola pieza, formados por estampación tres de sus lados y los largueros laterales, del cuarto lado unidos al resto por soldadura. Una vez enmarcada la puerta, se completa el marco con la tapa -8- que se une a los laterales mediante tornillos que no interesan la
25. puerta propiamente dicha ; los perfiles que constituyen el marco, tienen en sus lados verticales sección curva, con la concavidad mirando hacia la puerta, mientras que los lados horizontales son planos; En una forma constructiva preferida, el marco es asimismo metálico y simétrico respecto a su
30. eje longitudinal pudiendose montar la puerta para abrirse



en uno u otro sentido, limitandose el movimiento en el sentido deseado por una pestaña, acoplada al marco en el momento del montaje. A fin de evitar que puedan cogerse los dedos al cerrar la puerta, el marco tiene una sección curva que ajusta con el cerco de la puerta.

5.

Para la fabricación de la puerta, se sitúa uno de los tableros sobre una mesa o superficie plana, y se deposita sobre él, el material aislante, largueros, tela metálica y segundo tablero; el conjunto tiene un grueso ligeramente superior al de la puerta terminada. Para el montaje del cerco metálico ha de aplicarse presión mediante una prensa, que al mismo tiempo sujeta los tableros. La presión, es del orden de  $8 \text{ kg/cm}^2$ , suficiente para que los tableros descansen sobre el larguero. Una vez montado el cerco se colocan los ojetes, practicando previamente los orificios con una máquina taladradora vertical; los ojetes son metálicos y se sujetan por remaches con una máquina de los usuales para este objeto.

10.

15.

N O T A

20.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental ; siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE PUERTAS LIGERAS INVIOLABLES"; caracterizándose por lo siguiente:

25.

30.

1ª.- Procedimiento de fabricación de puertas ligeras inviolables e inalabeables caracterizado por disponer

288616



los elementos que componen la puerta, un primer tablero, un larguero dispuesto según el eje longitudinal de dicho tablero y formado por cuatro partes transversales independientes entre sí, una primera capa de un material ligero

5. y aislante, un elemento metálico de inviolabilidad una segunda capa de material ligero aislante y un segundo tablero, aplicar presión sobre los tableros hasta lograr que estos descansen sobre el larguero longitudinal central, formando el conjunto un cuerpo compacto e introducirlo en un cerco metálico que lo sujete.
- 10.

2ª.- Procedimiento, según lo especificado en la reivindicación 1ª, caracterizado porque los elementos se disponen sobre una superficie plana en el orden antedicho, y se aplica presión sobre ellos mediante una prensa, siendo el orden de la presión de  $8 \text{ kg/cm}^2$ , introduciéndose entonces en el cerco metálico, cerrandolo con un cuarto/<sup>lado</sup> y sujetandolo ambas partes mediante tornillos.

15.

- 3ª.- Procedimiento, según lo especificado en la reivindicación 1ª, caracterizado porque la puerta esta dotada de dos ojetes para situar la mirilla y el tirador, ojetes que constituyen elementos de sujeción; los ojetes se sitúan en la puerta una vez montado el cerco, practicándose los orificios para ellos mediante una maquina taladradora vertical, y sujetandose a la puerta por una remachadora usual.
- 20.

- 4ª.- Procedimiento, según lo especificado en las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el elemento metálico de inviolabilidad, es una tela metálica de resistencia adecuada.
- 25.

- 5ª.- "Procedimiento de fabricación de puertas ligeras inviolables "; tal y como queda sustancialmente
- 30.

288316



descrito en la presente memoria e ilustrado en los adjuntos dibujos.

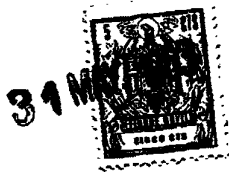
Esta memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

ALFONSO RODRIGUEZ SANCHEZ

J. GOMEZ ALBA Y MOLINA  
S.A.

31 MAY. 1953



288616  
PATENTE DE INVENCION

Solicitante: D. ALFONSO RODRIGUEZ SANCHES, de nacionalidad española, residente en: Alberto Bosch, 14, Madrid-14.

Objeto: "Procedimiento de fabricación de puertas ligeras inviolables".

=====

1º.- Procedimiento de fabricación de puertas ligeras inviolables, caracterizado por disponer los elementos que componen la puerta, un primer tablero, un larguero dispuesto según el eje longitudinal de dicho tablero y formado por cuatro partes transversales independientes entre sí, una primera capa de un material ligero y aislante, un elemento metálico de inviolabilidad, una segunda capa de material ligero aislante y un segundo tablero, aplicar presión sobre los tableros hasta lograr que estos descansen sobre el larguero longitudinal central, formando el conjunto un cuerpo compacto e introducirlo en un cerco metálico que lo sujete.

2º.- Procedimiento de fabricación de puertas ligeras inviolables.

Madrid, 31 MAY 1973

ALFONSO RODRIGUEZ SANCHES.

COMEZ, REBO Y MODE

