

300073



PATENTE DE INVENCION

por 20 años por

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA CONSTRUCCION Y ENSAMBLAJE DE CERCOS DE CARPINTERIA METALICA", a favor de la razón social DE LA CUESTA AGUADO, LTDA., de nacionalidad española, domiciliada en CUENCA DE CAMPOS (Valladolid).

MEMORIA DESCRIPTIVA

- Es tal el incremento experimentado en los metodos y sistemas de construcción en estos últimos tiempo, que continuamente se lanzan al mercado modificaciones o creaciones sobre ellos, y ya que como va resultando preciso que estos sean rápidos resulta necesario contar a tal fin con medios y elementos que faciliten las operaciones necesarias, exigiéndose en muchos casos que los materiales de construcción empleados, puedan ser dispuestos "in situ", de manera rápida, y estando constituidos de forma y manera que sean fácilmente transportables.
- 5.-
- 10.-

Hasta la fecha y aunque existe algún caso aislado



de construcción de esta clase de cercos para carpintería metálica, de diferente constitución, no han sido utilizados tal clase de cercos que puedan ser transportados sin armar y después hacerse in situ sobre la obra que se lleva a cabo, y es este precisamente el objeto de la patente de invención que nos ocupa, que vamos a describir seguidamente, una vez que nos es conocido, con la ayuda de la lámina de dibujos adjunta que lo es a título de ejemplo y una de las variadas formas de realización a que en la práctica puede llegarse con la aplicación de las esencialidades que la caracterizan.

Según vemos en la figura 1 de los dibujos todo cerco estará constituido por tres o cuatro trozos del perfil metálico 1, que tiene la sección que se representa en la figura 4. Estos trozos de perfil han venido uniéndose normalmente por soldadura, pero esta no puede realizarse fácilmente en la obra en donde hayan de ser aplicados, lo que hace más complicado el transporte de los cercos ya construidos, lo cual es fácilmente evitable por medio de la aplicación del sistema de ensamblaje objeto de la patente que nos ocupa, por medio del cual los tres o cuatro trozos del perfil que han de constituir el cerco metálico, según se trata de puerta o ventana se unen en ángulo recto entre si debido a una serie de cortes que describiremos seguidamente, y por virtud de los cuales encajan perfectamente uno en otro formando ángulo recto.

En la cara o lado 1, del perfil (figura 1), se habrá dado un corte 2, y al trozo restante de dicha cara 1, se la habrá practicado una doble ondulación; procediéndose a continuación del mismo modo en el lado 4 opuesto a la cara 1, y por medio del corte 5 y las ondulaciones 6, esto en lo que se refiere al perfil que ha de dar lugar al larguero superior del cerco, o del mismo modo si al formarse una venta-



45.- na ha de utilizarse un perfil que haga las veces de larguero inferior, en cuyo caso irá cortado del mismo modo.

Para que el extremo o mejor dichos los dos extremos cortados del perfil superior encajen y formen el ángulo recto necesario, con cada uno de los perfiles laterales, es necesario proveer a estos de un corte apropiado que será el explicado a continuación:

Así como en el perfil superior las caras a las que se práctico el corte fueron las laterales 1 y 4, sin embargo en los laterales que han de ir dispuestos verticalmente, sus caras 15 y 16, quedan intactas, sin embargo en la cara 7, se habrá practicado un corte en ángulo recto 8, por medio del cual se le suprime el rectángulo resultante, quedando únicamente la solapilla 8', que se doblará hacia dentro. Igual operación habrá sido practicada en la cara 9, pero en este caso el corte habrá sido oblicuo desde fuera hacia el centro del perfil, dando lugar al borde inclinado 10, al borde recto 13, que abarca a la cara 12 del perfil, y a la solapilla 11, que al igual que la 8', ira doblada hacia el interior del perfil.

Después de estas operaciones a la cara 12 del perfil le habrán sido practicados tres o cuatro orificios en toda su longitud para introducir en ellos y que queden aprisionados las piezas de plástico 14, conformadas a modo de tapón, para evitar que la puerta que se aplique golpee al ser cerrada o produzca vibraciones encontrándose en tal posición.

Finalmente al ser aplicados estos perfiles para cercos de puertas en su parte o extremo inferior de los dos largueros verticales, habrán sido practicados los cortes en forma de triángulos isósceles 17, y precisamente en su cara 7, con el fin de introducir en ellos las pletinas 18, provistas en cada uno de sus lados de los cortes 19, por virtud de los cuales, una vez introducido cada uno de sus ex-



80.- tremos en cada uno de los dos triángulos de los largueros verticales y una vez cambiados de su posición vertical de entrada o penetración a la suya natural de permanencia horizontal, sujetan y mantienen en posición, sin posibilidad de desplazamiento a la totalidad del cerco de la puerta, y según vemos representado en la figura 3.

85.- Por último en la figura 2, vemos representados los dos perfiles que dan lugar a cada uno de los ángulos del cerco, y completamente ajustados y ensamblados en su definitiva posición, observando que los dos laterales de la cara 16, han quedado de forma que abarcan, por un lado la parte o extremo lateral del perfil, y por el otro la solapilla 11, se ha introducido en el corte 2; al igual que ocurre en el lado opuesto en que los laterales de la cara 15, queda uno hacia afuera abarcando el extremo del perfil, y el otro por medio de su solapilla 8', ha quedado incrustado en el corte 5, sirviendo las ondulaciones 3 y 6, para sujetar y mantener, debido a su elasticidad, en la posición de ensamblaje a cada uno de los elementos del cerco.

95.- Descrito suficientemente el objeto de la patente de invención que nos ocupa, nos queda señalar se trata de una de las variadas formas de realización a que en la práctica puede llegarse, sin que sus modificaciones de forma, tamaños, materiales empleados, etc., desvirtuen la esencialidad del objeto.

N O T A

100.- La patente de invencion descrita recaerá, pues sobre las siguientes reivindicaciones:

105.- 1ª.-MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA CONSTRUCCION Y ENSAMBLAJE DE CERCOS DE CARPINTERIA METALICA", caracterizadas esencialmente por cuanto a los extremos del perfil que haya de constituir el larguero superior o inferior del cerco, les serán practicados unos cortes en cada una de sus caras laterales y en sus extremos resultantes se les habrá dotado de



- unas ondulaciones laterales, dando lugar a la formación de trozo de la cara del perfil ondulado; para encajar o ensamblar este perfil que hará las veces de larguero superior del cerco, con cada uno de los dos que constituyen los largueros laterales del mismo, en el extremo final de cada uno de ellos se habrán practicado otros dos cortes, uno de ellos en ángulo recto en su primera cara interior, por medio del cual se le suprime el trozo rectangular resultante, excepto la parte unida a la primera cara del perfil que ocupa posición externa y que se doblara a modo de salapilla hacia el interior, y otro en su tercera cara interior de igual situación a la que ya ha sido cortada, y en este caso oblicuamente y abarcando al propio tiempo la cara interior que es perpendicular a esta, quedando también pegada a la cara externa que les corresponde otra solapilla doblada hacia adentro.

- 2ª.-MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA CONSTRUCCION Y ENSAMBLAJE DE CERCOS DE CARPINTERIA METALICA", según la anterior reivindicación, caracterizadas por cuanto en la cara interna del perfil sobre la que se apoyará la puerta que en él se articule, habrán sido practicados tres o cuatro orificios en los que se ajustara por penetración forzada una pieza de plástico sobresaliente hacia afuera para evitar vibraciones; y así mismo tambien en la parte inferior de las dos primeras caras interiores del perfil, de cada lado, unos triángulos isósceles en cada uno de los cuales penetrará una pletina provista en sus dos extremos de unos cortes o ranuras, que penetrando en ellos verticalmente al llevarla a su posición horizontal, quedará perfectamente ajustada y sujeta en ellos, manteniendo en posición la totalidad del cerco.

3ª.-MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA CONSTRUCCION Y ENSAMBLAJE DE CERCOS DE CARPINTERIA METALICA, según las dos



1965

6 FEB. 1965

145.- precedentes reivindicaciones, caracterizadas por cuanto en virtud de los cortes practicados a los perfiles que constituyen el cerco metalico el que hace las veces de larguero o travesaño superior, por su cara convexa penetra en los cortes practicados en la misma cara de los dos perfiles que hacen en el cerco las veces de largueros verticales y que en conjunto tienen la misma forma que la indicada cara convexa, y penetrando las dos solapillas producidas por los cortes en los cortes verticales dados a las caras externas del perfil superior.

155.- 4ª.-"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA CONSTRUCCION Y ENSAMBLAJE DE CERCOS DE CARPINTERIA METALICA".

Todo tal y conforme queda descrito, representado y reivindicado.

Esta memoria consta de seis hojas mecanografiadas y foliadas por una sola de sus caras, conteniendo un total de ciento sesenta y una lineas.

MADRID A 6 DE FEBRIERO DE 1965.

P.A.

MANUEL DE ARPE.

