

314570



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención por veinte años, para España y sus Posesiones, por

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES TUBULARES PARA MUEBLES, ESPECIALMENTE CAMAS, A PARTIR DE FLEJE DE HIERRO O ACERO.

Solicitante: BALLESTEROS Y LOPEZ S.L.

Nacionalidad: Española
Residencia : Zaragoza
Domicilio : Molino de las Armas 22.
Inventor : D. Luis BALLESTEROS MIÑANA.

MEMORIA DESCRIPTIVA

314570

23 JUN 1950



La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de perfiles tubulares para muebles metálicos o con partes metálicas, y, más especialmente, para camas.

5 Hasta la fecha presente se han venido obteniendo perfiles tubulares en latón o en aluminio; éstos, de tipo convencional, se obtienen a muy elevados precios por kilogramo de material; han de trabajarse en caliente, y todo ello redunda en perjuicio del costo ya que tanto los materiales
10 citados, de costo elevado, como la mano de obra, costosa por cuanto la reglamentación laboral de los trabajadores que trabajan con un riesgo, prevé para éstos salarios más elevados que para aquéllos que trabajan en ausencia de esta clase de riesgos, elevan el costo de esta clase de materiales.
15

Mediante el objeto de la invención, se obtienen beneficios de un orden elevadísimo, en cuanto se refiere a costos, debido, por una parte, a que los materiales empleados en la misma (hierro y acero) están a unos precios que significan una economía de un 70% á un 80% por ciento respecto a los materiales antes citados (latón o aluminio); por otra parte, el hecho de obtenerse estos perfiles según la invención trabajando los materiales en frío aporta una ventaja más respecto a costos de fabricación ya que no se precisa de elementos calentadores, que suponen un costo, ni se requiere pagar primas a los operarios por trabajos peligrosos, debido a que, como se ha dicho, estos materiales se trabajan en frío.
20
25

El procedimiento según la invención se desarrolla



30

como sigue:

314570

Se parte de fleje laminado en frío, de hierro o de acero al cual se le dá mecánicamente el perfil deseado mediante dobleces longitudinales.

35

Una vez obtenido el perfil mencionado se procede a la unión de los bordes laterales, antes libres, y ahora en contacto recíproco, mediante soldadura eléctrica.

40

Obtenido el perfil, se procede al rayado longitudinal del mismo, a máquina. Esta operación, si procede, también sería factible se ser efectuada sobre el fleje antes de someterlo a la conformación tubular.

El rayado tiene por misión dar un embellecimiento al perfil.

45

Una vez así obtenido dicho perfil, se procede al tratamiento ulterior del mismo según métodos convencionales, para darle su acabado.

50

Finalmente, tras lo descrito sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas variantes de realización sean factibles sin que se altere la esencia de la misma. Cabe alteración en el orden de las fases descritas ya que ello no afecta a la invención, y los perfiles pueden obtenerse a partir de cualquier sección adecuada.

55

NOTA - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo contenido en las siguientes:

314570

23 Ju



REIVINDICACIONES

60 1 - Procedimiento de fabricación de perfiles tubulares para muebles, especialmente camas, a partir de fleje de hierro o de acero, caracterizado porque como fase inicial se parte de fleje de hierro o de acero laminado en frío, al que se somete, mecánicamente, a un doblado longitudinal para darle el perfil deseado.

65 2 - Procedimiento, según reivindicación 1^a caracterizado por el hecho de que obtenida la sección de perfil deseada, se procede a la unión de los bordes libres, ahora en contacto mutuo, mediante soldadura eléctrica.

70 3 - Procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizado por el hecho de que tras haber obtenido el perfil cerrado y soldado, se procede al rayado mecánico de las facetas que determinan los planos laterales del perfil, por sus caras exteriores, practicándose en las mismas unas estrías por arrancamiento o desgaste.

75 4 - Procedimiento, según reivindicación 3 caracterizado porque el estriado mencionado se obtiene sobre el fleje de hierro o de acero, antes de proceder al doblado y soldado del mismo.

80 5 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 4 caracterizado porque las operaciones descritas se realizan esencialmente en frío y, una vez ultimadas, se procede al ulterior acabado de las piezas así obtenidas.

6 - PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES TUBULARES PARA MUEBLES, ESPECIALMENTE CAMAS, A PARTIR DE FLEJE DE HIERRO O ACERO.
