ESPAÑA 11

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

P O R V E I N T E A Ñ O S

E N E S P A Ñ A

solicitada a favor de MADERERA CANARIA S.A. - MADECASA - sociedad española, con domicilio social en LAS PALMAS DE GRAN CANARIA, C/. Tomás Morales, nº 3

p o r

=/=/=/= » PROCEDIMIENTO DE FIJACIÓN DE EIEMENTOS DE CARPINTERIA EN OBRAS DE ALBAÑILERIA » =/=/=/=/=/=/=/=/=/=/=/=

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La invención que vamos a describir en la presente memoria, auxiliados de los dibujos complementarios anexos trata de un original procedimiento especialmente ideado - para la fijación de elementos de carpinteria en las obras de albañileria.

El procedimiento seguido hasta la fecha para la fijación en la obra de los elementos de carpinteria, con-

cretamente de los marcos para puertas y ventanas, presenta una serie de inconvenientes y defectos que expuestos sucintamente podrian sintetizarse como sigue:

a) Inversión de mucho tiempo y mano de obra, con el correspondiente bajo rendimiento y aumento en los costes.

b) Retraso en la ejecución de las obras de carpinteria y por tanto en las de albañileria, al ser unas dependientes de las otras.

c) Falta de calidad y limpieza en el acabado, debido al mal trato que reciben los elementos de carpinteria, durante el tiempo de ejecución de las obras.

Con el fin de eliminar los inconvenientes relacionados se ha ideado el procedimiento objeto de la invención, basado esencialmente en la utilización en las fases operativas de un dispositivo al que denominamos bastidor flotante, precisamente por no quedar definitivamente anclado en la obra, empleandolo solamente como un elemento auxiliar para la incorporación de los tacos de fijación a la obra. Mediante el uso del referido bastidor flotante, de acuerdo con las operaciones integrantes del procedimiento, se logra una racionalización del trabajo que da por resultado un considerable ahorro de tiempo y mano de obra, un mayor rendimiento, la disminución de los costes y una considerable mejora de la terminación o acabado de la obra, o sea una excelente calidad.

Con el fin de facilitar la comprensión de las caracteristicas generales del procedimiento que vamos a describir, nos auxiliaremos en lo que sigue, de tres láminas de dibujos en las que representamos un ejemplo del

bastidor flotante empleado, asi como de las diversas fases del procedimiento. Siendo estos dibujos meros ejemplos aclaratorios, no pueden limitar el alcande de la invención, por lo que deberán interpretarse ampliamente y sin carácter restrictivo alguno.

El procedimiento incluye, como se ha dicho, un falso bastidor o bastidor flotante señalado con -1-, tal como vemos en la figura 1, constituido de madera, tal como por ejemplo de pino, chopo, alisó u otra madera barata, al que se reforzará con un listón -2- de madera más dura tal como riga, roble, fresno u otra para mayor rigidez e impedir alabeos, cuyo listón se situará perpendicular a las piezas.del bastidor, adoptando una forma de T, según la figura 2, o cualquier otra adecuada. Como puede deducirse la escuadría del bastidor y del refuerzo, dependerán del tabique al que haya de aplicarse este útil.

Al bastidor flotante -1-2-, se le añadirán luego unos tacos -3-, espaciados, que se sujetaran con los tornillos -4-, introducidos en los casquillos de hierro -5-, previamente empotrados a traves de los listones -1-2-.

Una vez preparados los bastidores flotantes del modo expuesto, se recibirán en la obra como si se tratase de un bastidor definitivo, procurando que las mascas que llevan en los largueros coincidan con las líneas de niveles de la obra, habiendoles aplicado previamente un producto desencofrante para evitar su adherencia a la obra. Como es natural, al montar estos bastidores en los huecos de la obra, los tacos de que van provistos se incrustaran en la obra como si se tratara de las garras de sujeción.

Después de la referida fase de montaje de los

11 MAR 1968

bastidores flotantes, se esperará a que la argamasa haya fraguado tras lo cual se procederá a desatornillar los tornillos -4-, para desmontar y retirar de la obra los falsos bastidores -1-2-, de manera que los tacos -3- quedarán incrustados en la obra, según nos muestra la figura 5, resultando perfectamente alineados y escuadrados.

Con el fin de facilitar los trabajos de albañileria, a efectos de enfoscados y enlucidos, conviene atornillar en los tacos -3-, una tabla, para que sirva de guia en los referidos trabajos, protegiendo a la vez con ello las aristas de los tabiques.

Mediante las fases preparatorias descritas, la obra puede continuar, sin necesidad de colocar cercos y sin peligro de golpes ni quemaduras, y cuando los pavimentos hayan sido ya colocados, en las últimas operaciones de la edificación, es cuando habrá llegado el momento de efectuar la fijación de los marcos o elementos de carpinteria. Para esto, se retiran las tablas protectoras colocadas en la ultima operación preparatoria y se sustituiran por las piezas -6-7-8-, del bastidor definitivo, atornillandolas sobre los tacos -3-, en las sucesivas operaciones de colocación y montaje que muestran las figuras 6, 7 y 8, para quedar montado el marco o carpinteria según la figura 9, en cuyo momento podrá colgarse ya la hoja de la puerta, que puede ser servida por la fabrica perfectamente ajustada, e incluso con sus herrajes ya colocados.

Descrito el procedimiento objeto de la invención solo nos resta hacer constar la posibilidad de que

varie en el mismo todo aquello de carácter secundario, que no altere lo esencialmente caracteristico que se especifica en la siguiente

NOTA REIVINDICATORIA

Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindican en esta Patente de Invención, son:

1º.- Procedimiento de fijación de elementos de carpinteria en obras de albañileria, esencialmente caracterizado por comprender las operaciones previas de preparación de un falso bastidor formando un marco, preferentemente de madera, con listones complementarios de refuerzo para darle rigidez y evitar alabeos, dotando a dicho bastidor de unos casquillos transversales, espaciados, con objeto de pasar a traves de ellos unos tornillos por medio de los cuales se sujetan al bastidor unos tacos también espaciados.

2º.- Procedimiento de fijación de elementos de carpinteria en obras de albañileria, caracterizado porque el falso bastidor preparado de acuerdo con la precedente reivindicación, se recibe en la obra como si se tratará de un bastidor definitivo, procurando que las marcas que lleva en los largueros coincidan con las lineas de niveles de la obra, habiendole aplicado previamente un producto desencofrante para evitar su adherencia, montando dicho bastidor de modo que los tacos de que va provisto queden incrustados en la obra como si se tratará de las garras de sujeción.

3º.- Procedimiento de fijación de elementos de carpinteria en obras de albañileria, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque tras dejar

11 MAR 1968

que fragüe la argamesa, se procede a desatornillar los tornillos que sujetan al falso bastidor, retirandolo de la obra dejando incrustados en ella los tacos de que anteriormente era portador, que de este modo quedarán perfectamente alineados y escuadrados.

4º.- Procedimiento de fijación de elementos de carpinteria en obras de albañileria, caracterizado porque tras retirar el falso bastidor se atornillan de nuevo en los tacos unas tablas protectoras que servirán de guía en los trabajosde albañilería, permitiendo su continuación, sin la colocación de cercos, a la vez que protegen las aristas de los tabiques.

5º.- Procedimiento de fijación de elementos de carpinteria en obras de albañileria, caracterizado porque la siguiente fase operativa, después de las referidas en las anteriores reivindicaciones, consiste en la retirada de las tablas protectoras mencionadas en la precedente reivindicación sustituyendolas por los largueros listones o piezas del marco definitivo, las cuales se atornillan a los tacos incrustados mediante las primeras operaciones preparatorias, quedando ya en disposición de colgar la hoja de la puerta, y

6º-" PROCEDIMIENTO DE FIJACION DE ELEMENTOS DE CARPINTERIA EN OBRAS DE ALBAÑILERIA ", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y graficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

11 MAR. 1968

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas ó mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 11 MAR. 1968

Por autorización de la interesada.

JOSE LOPEZ
P. P.

11 MAR 1968

Fig.1

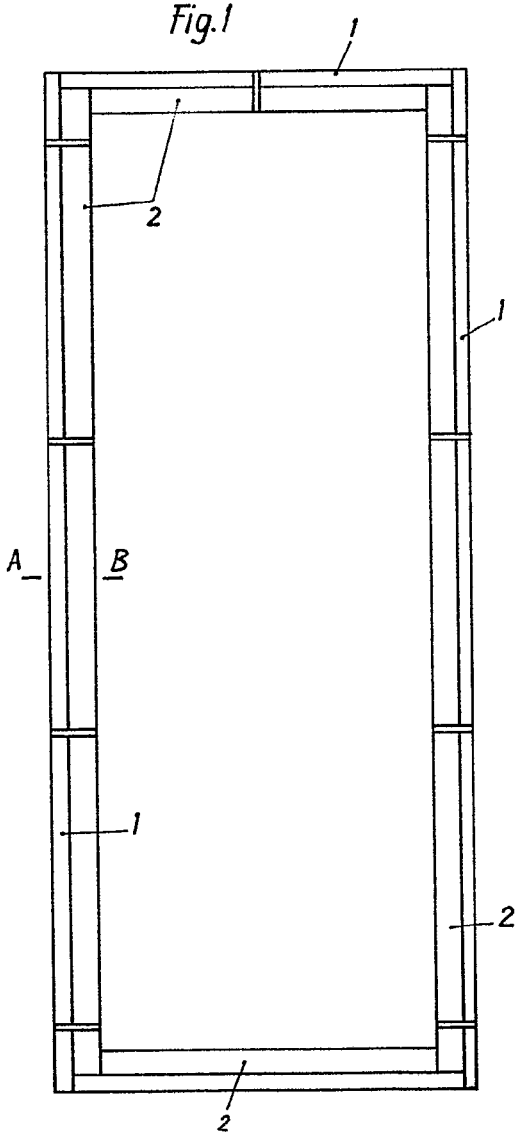


Fig.2

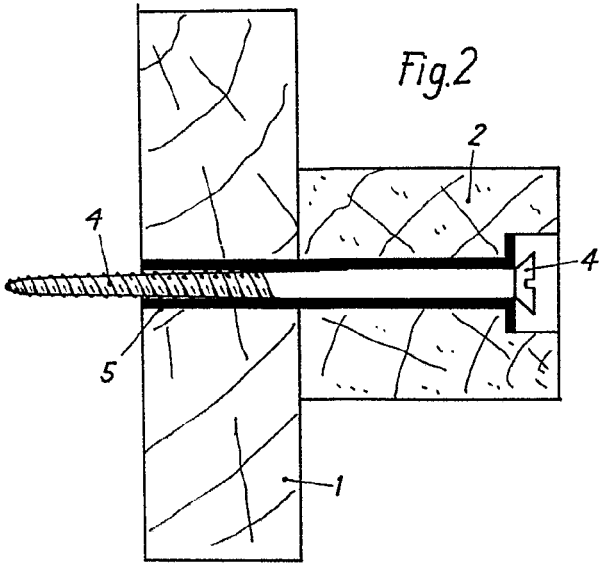


Fig.4

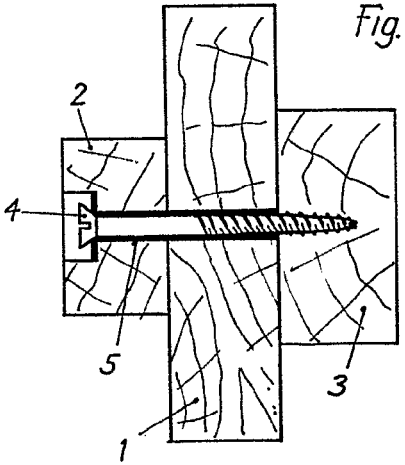
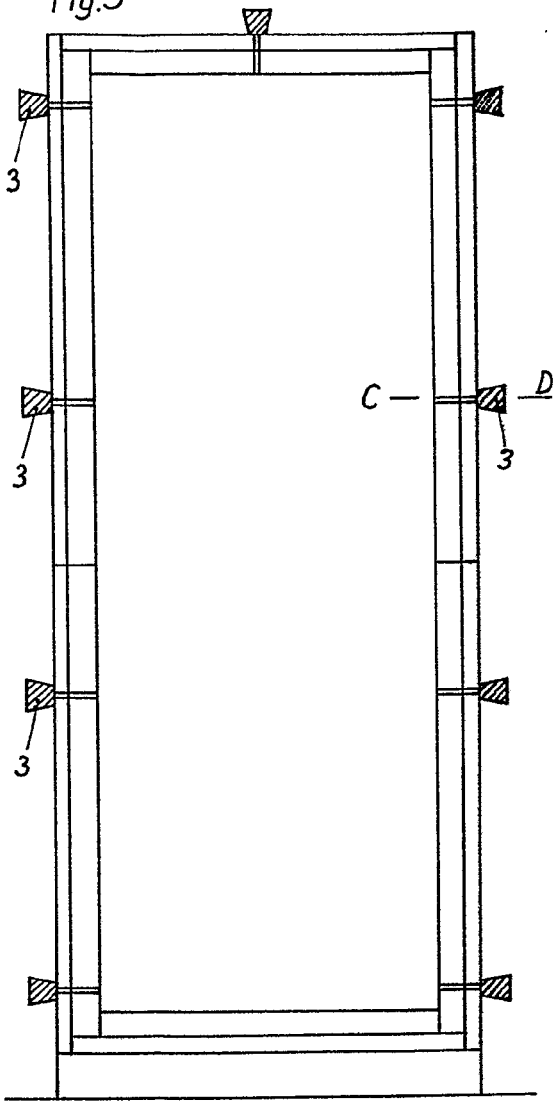


Fig.3



Escala Variable

JOSE LOPEZ
P. P.

MADERERACANARIA, S.A.

Fig.1

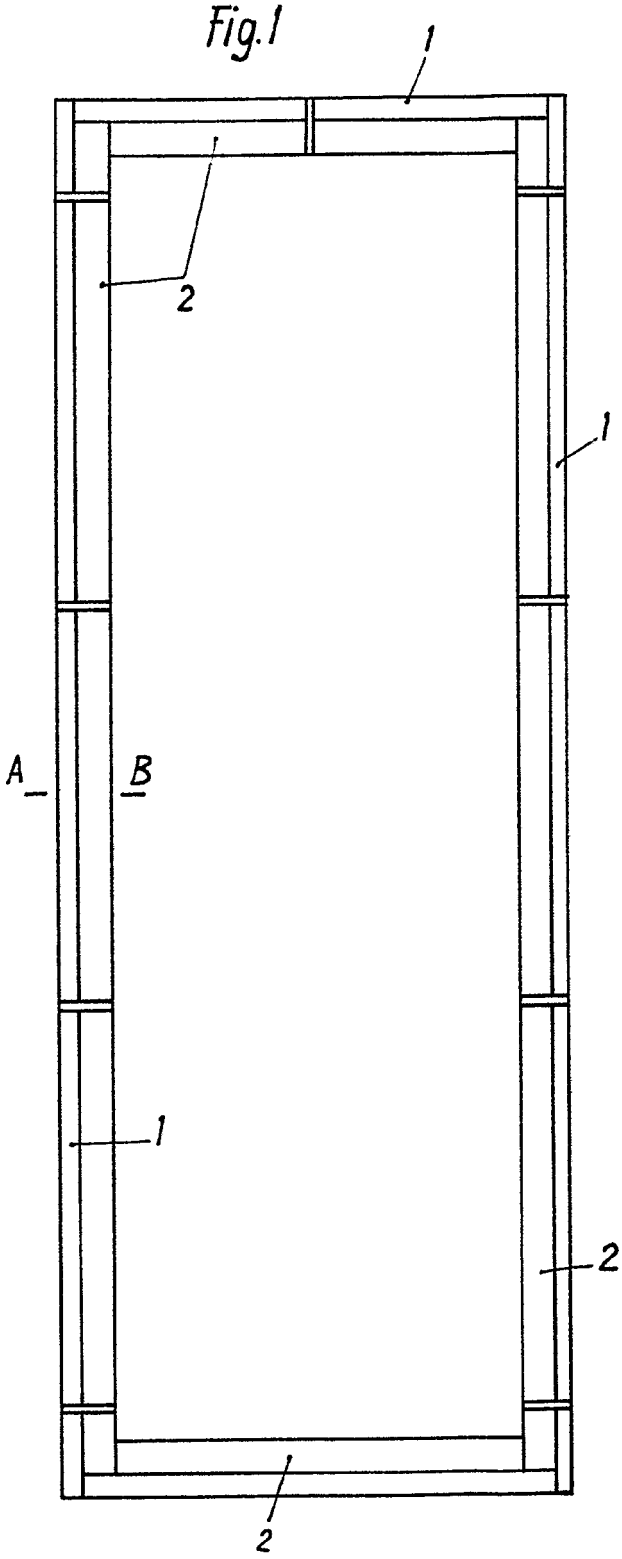


Fig.

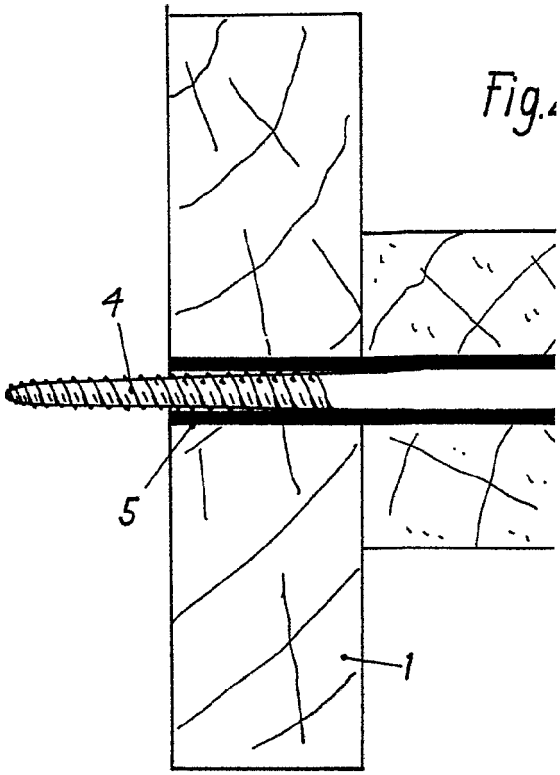
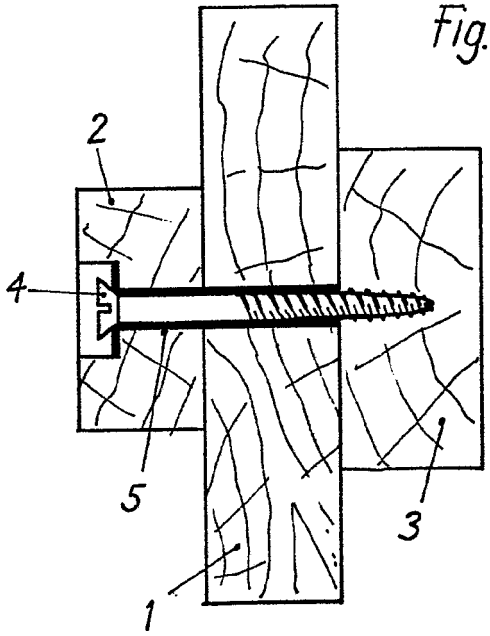


Fig.4



11 MAR 1969

Fig.2

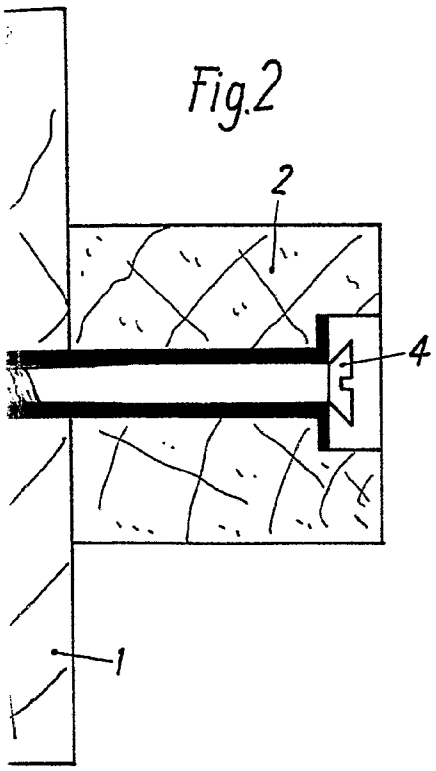


Fig.4

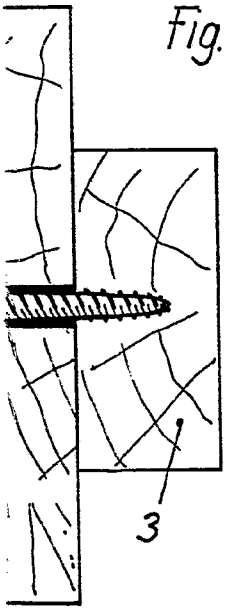
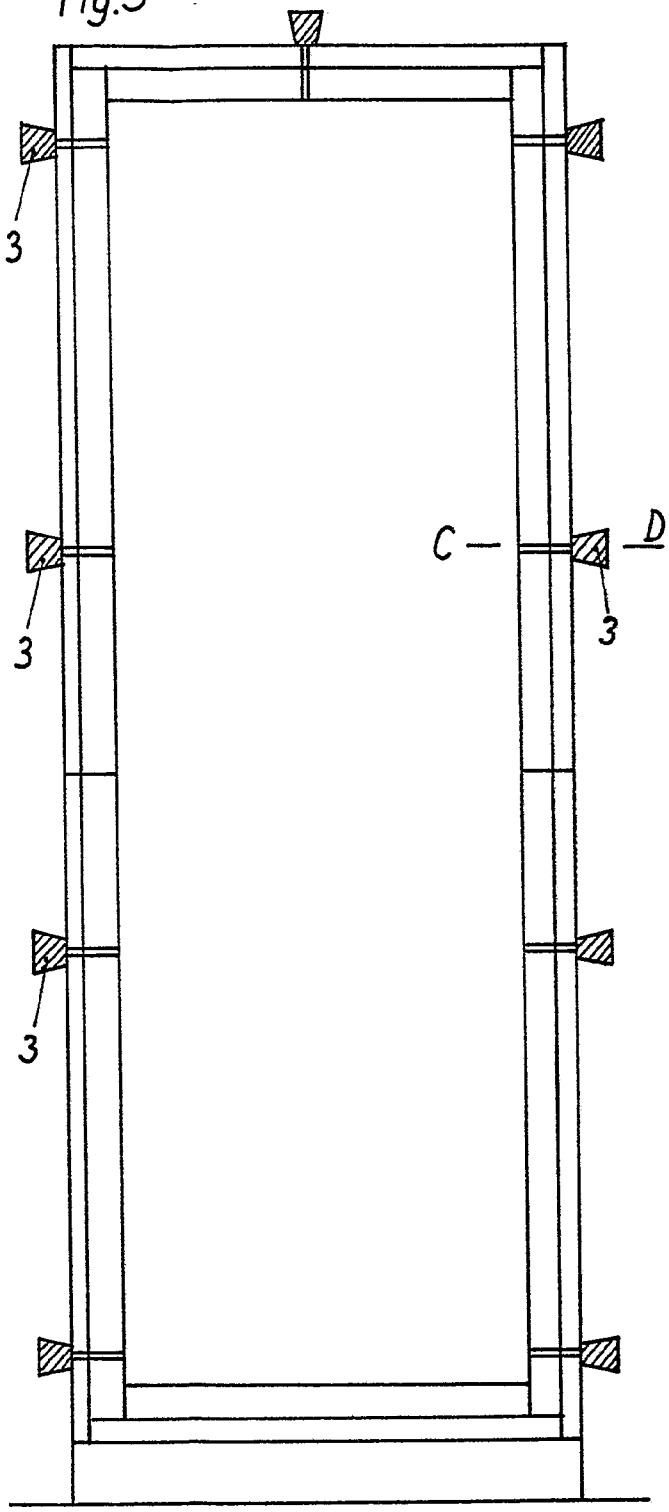


Fig.3



Escala Variable

JOSE LOPEZ
P. P.

MADERERA CANARIA, S.A.

Tres hojas Hoja II

11 MAR 1968

Fig. 5

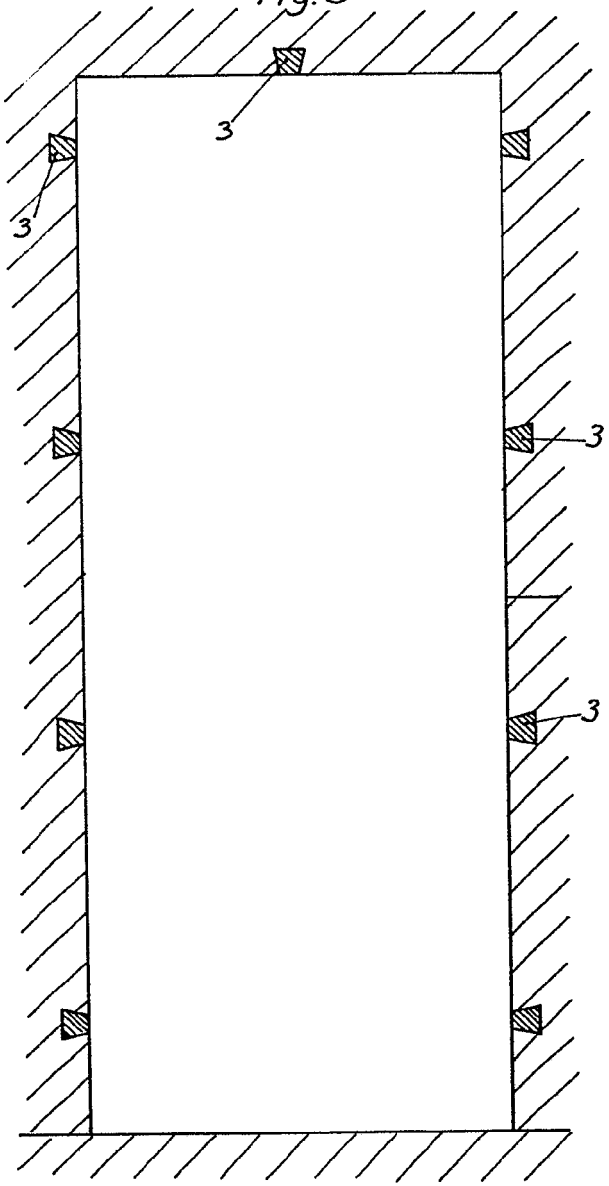


Fig. 6

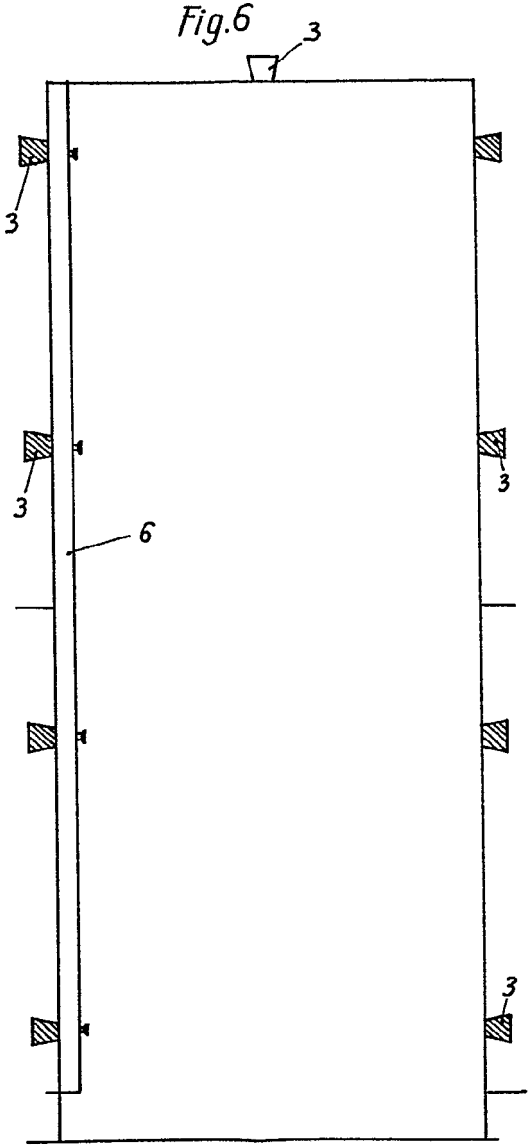
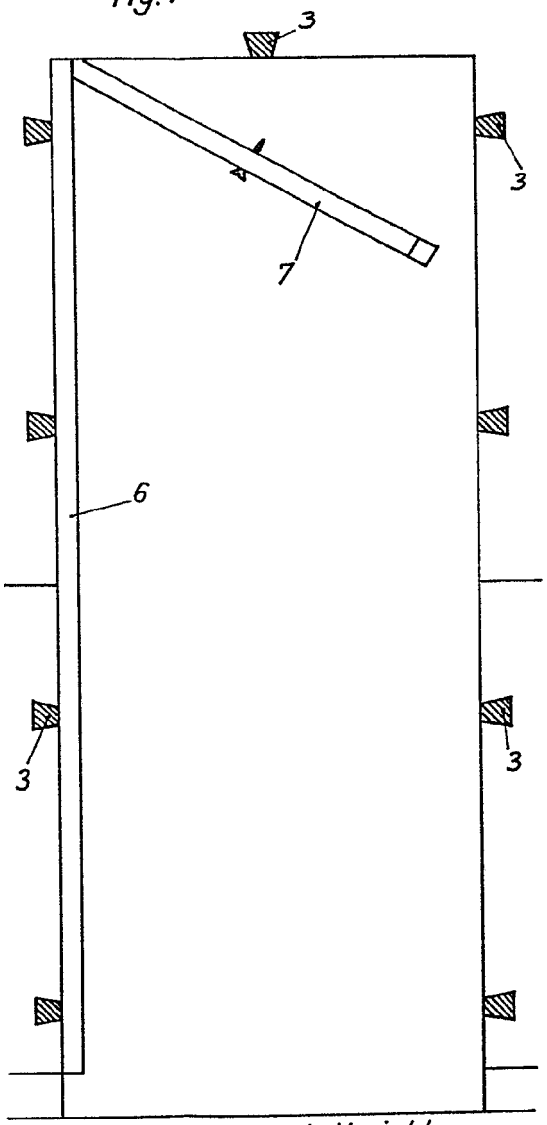


Fig. 7



Escala Variable.

JOSE LOPEZ
P. P.

MADERERA CANARIA, S.A.

Fig.5

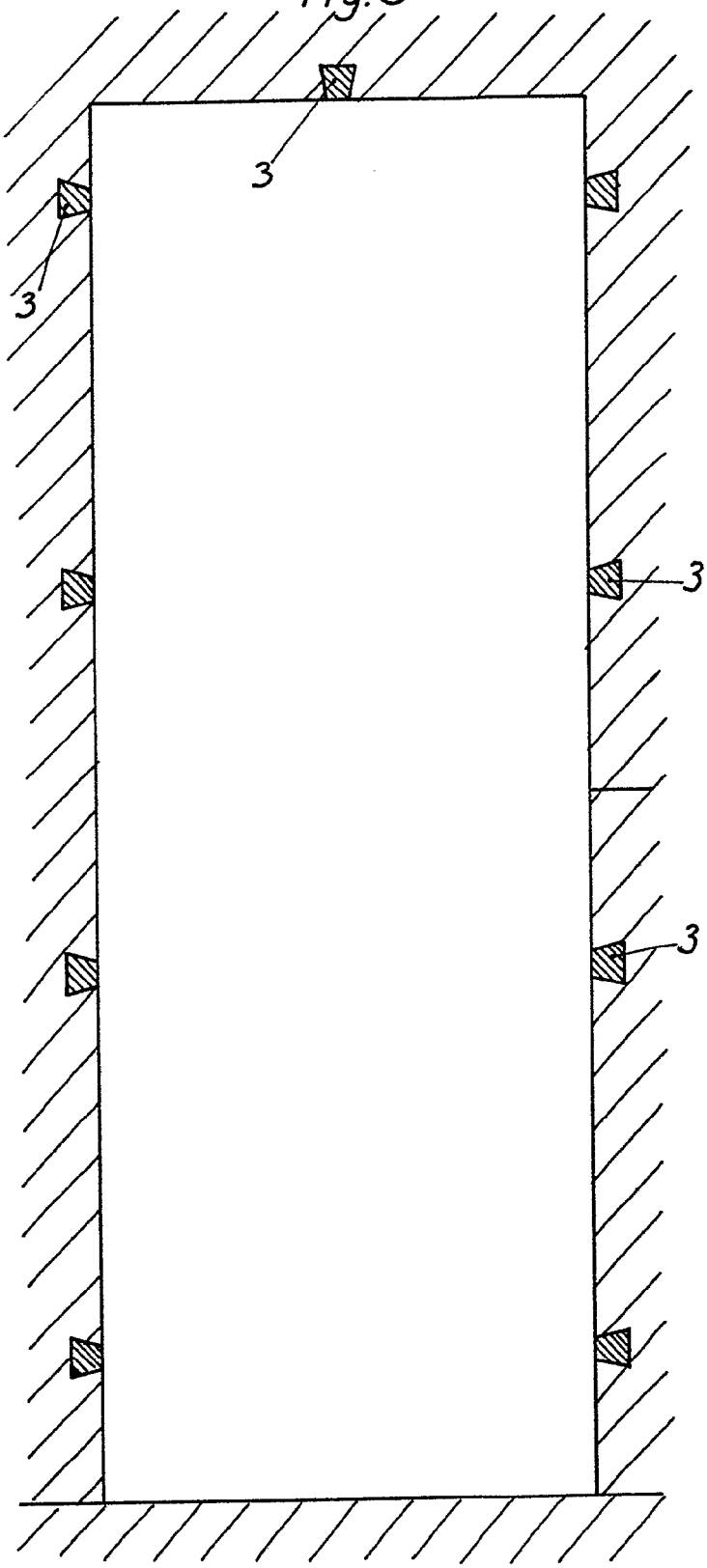
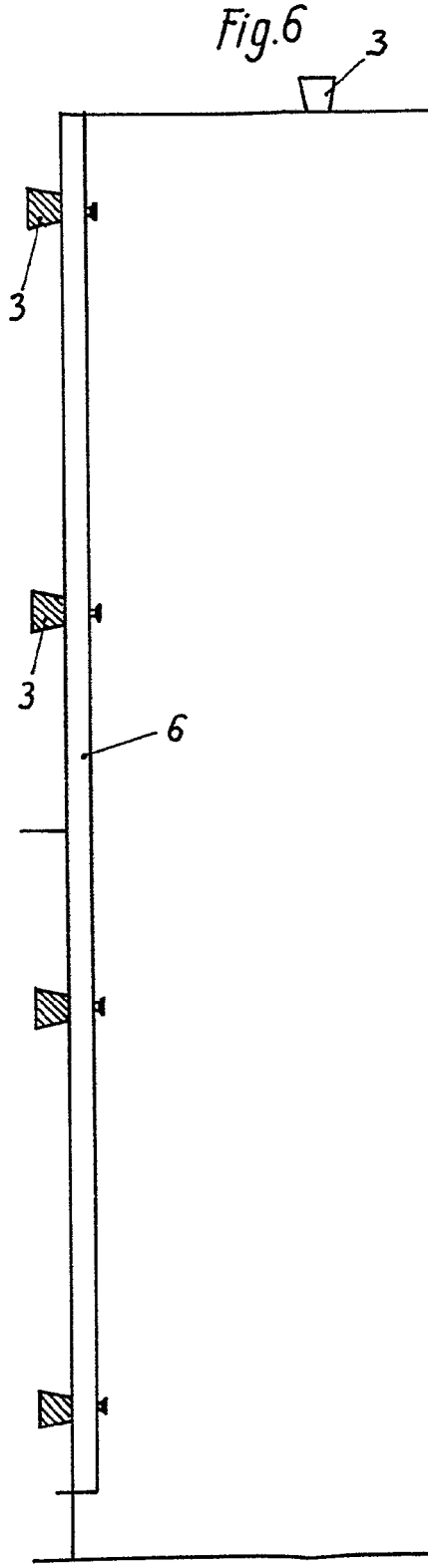


Fig.6



1 MAR 1968

Fig.6

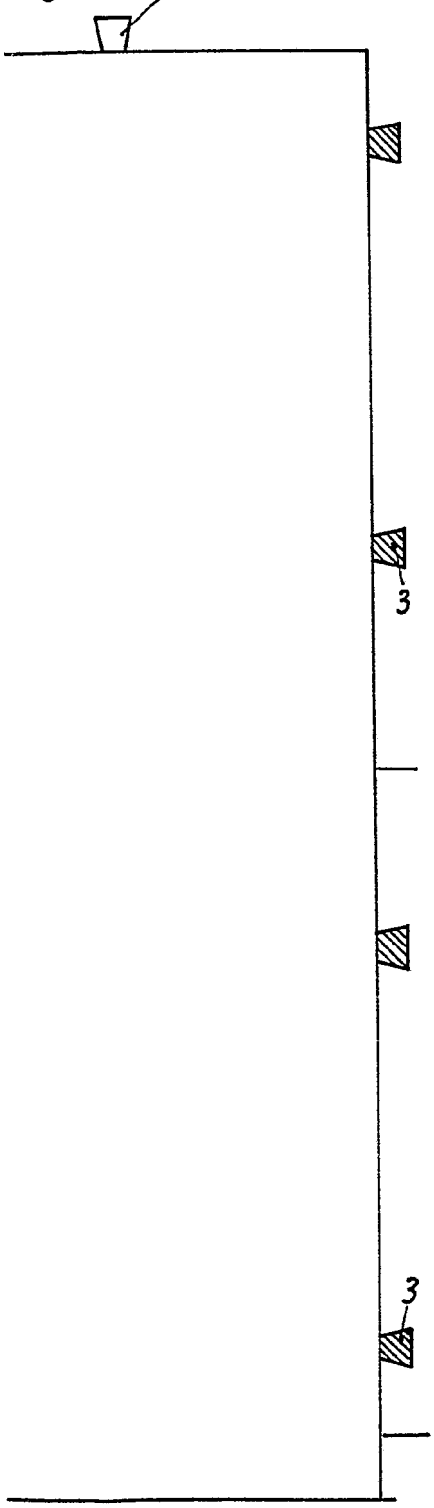
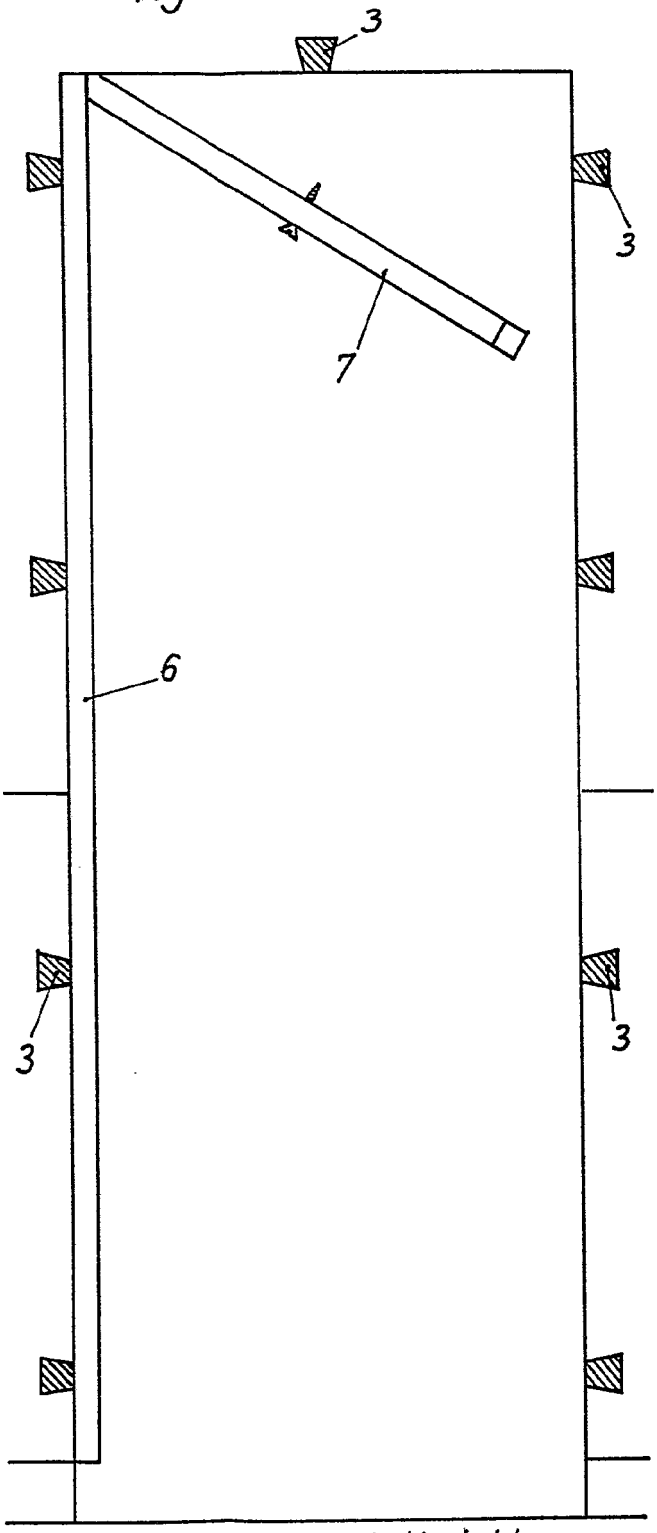


Fig.7



Escala Variable.

JOSE LOPEZ
P. P.

11 MAR 1968

Fig. 18

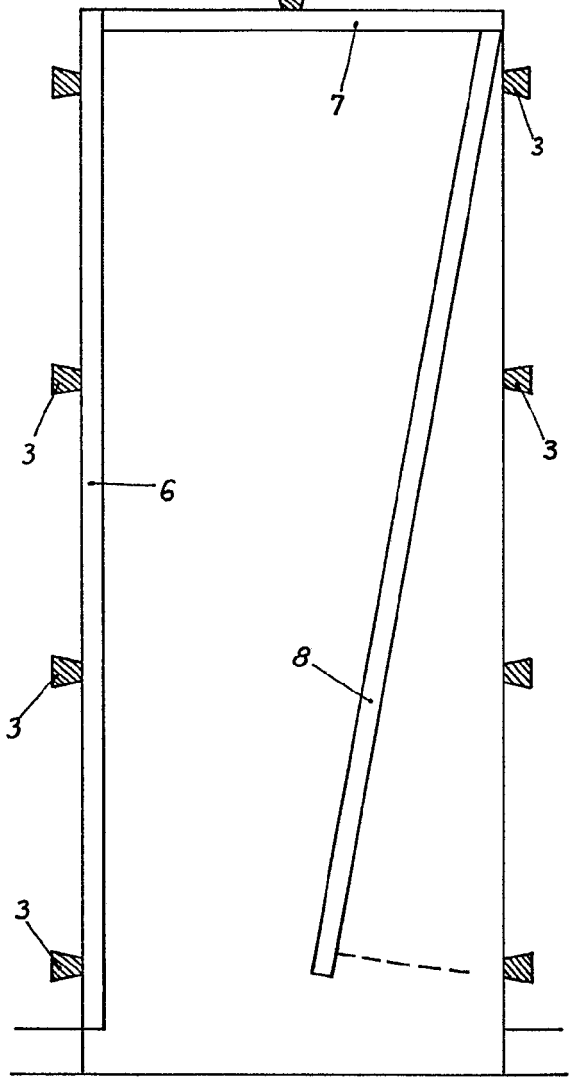
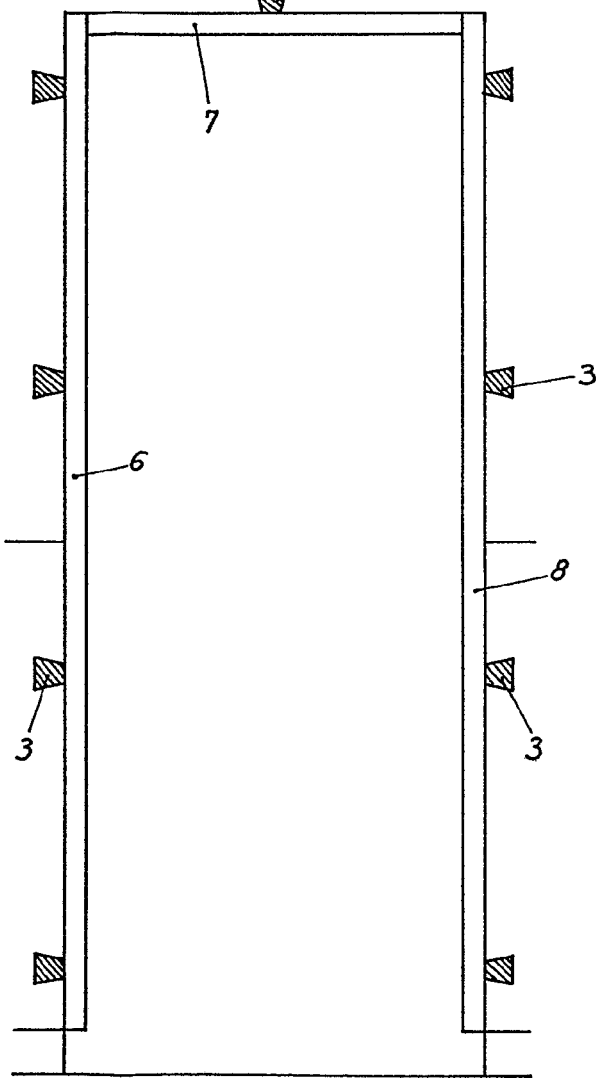


Fig. 9



Escala Variable
Madrid. 11 MAR. 1968
P. A.

JOSE LOPEZ
P. P.

Maderera Canaria, S.A

Fig. 18

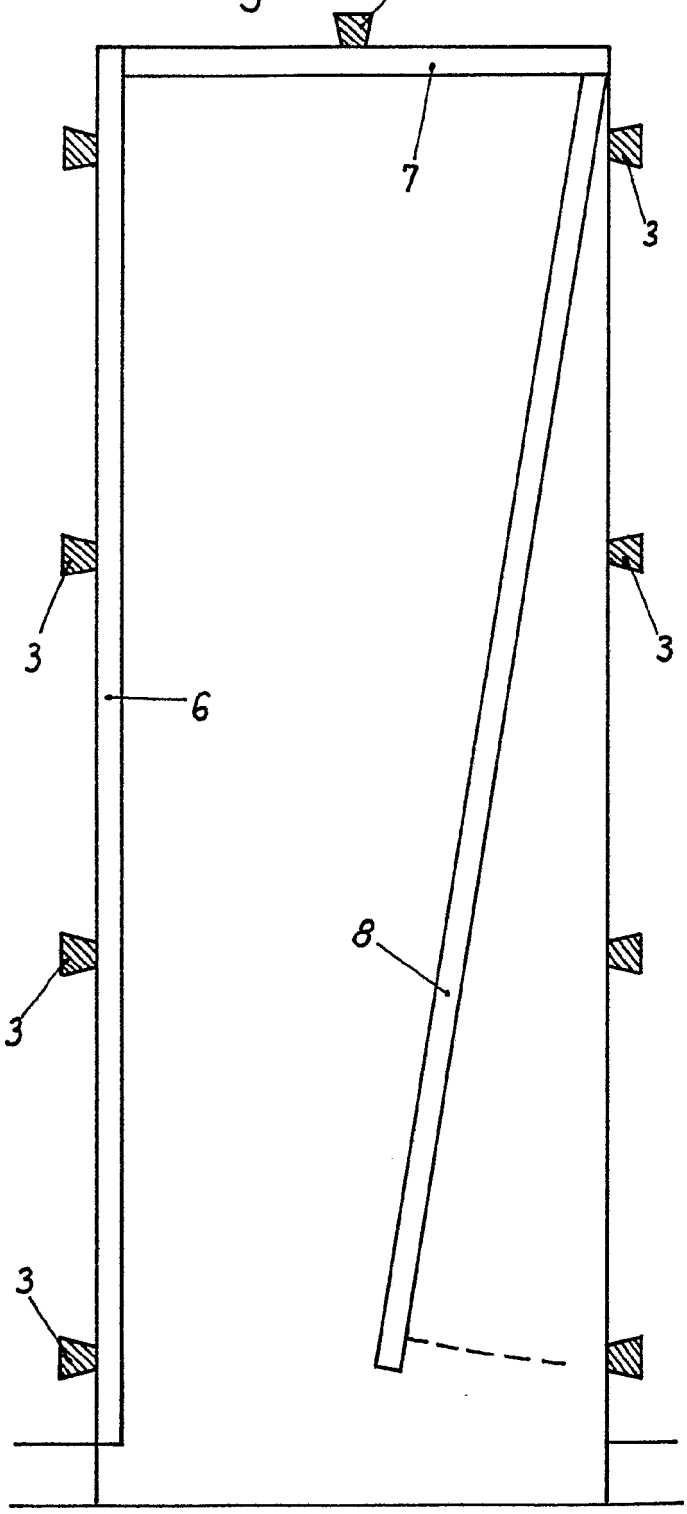
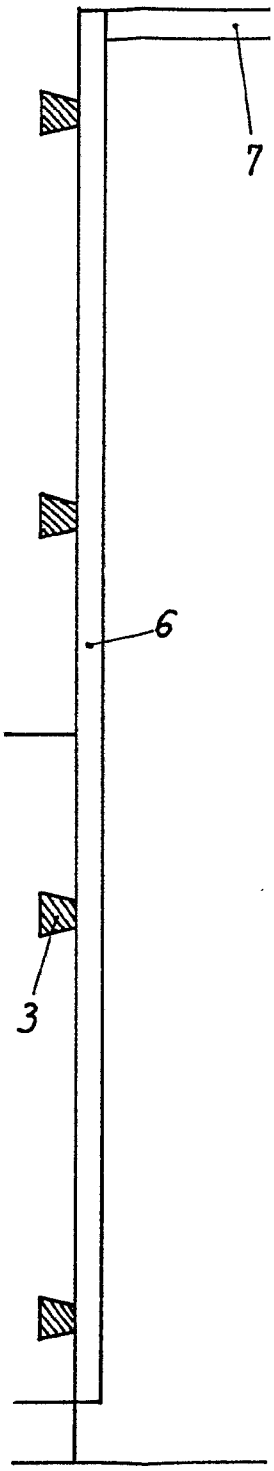
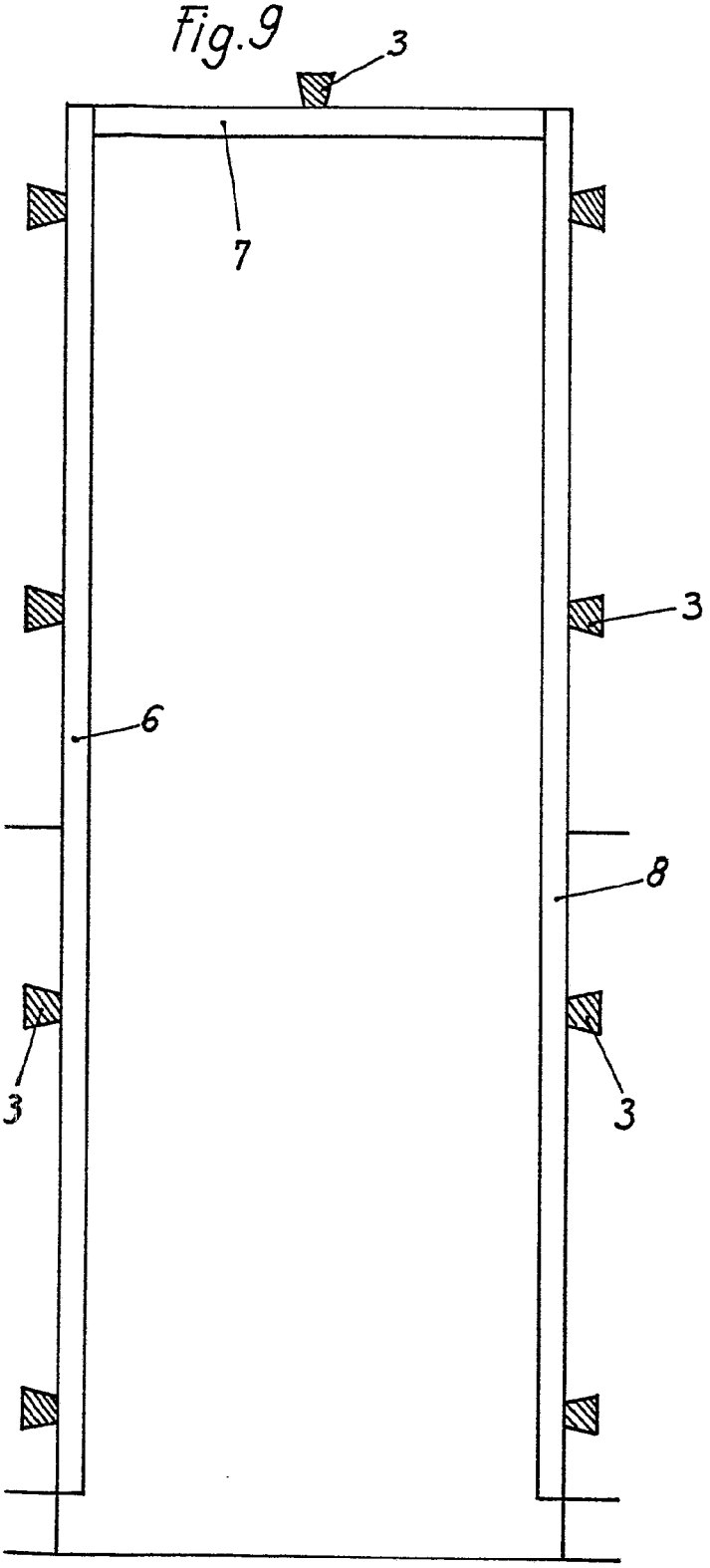


Fig.



11 MAR. 1968

Fig.9



Escala Variable

Madrid. 11 MAR. 1968

P. A.

JOSE LOPEZ

P. P.