

P.- 39.751

Br. 3484/66

350056



350056

**Memoria descriptiva**

|                        |             |
|------------------------|-------------|
| SECCION TECNICA        |             |
| CLASIFICACION I. P. C. |             |
| CLASE                  | <u>E.06</u> |
| SUBCLASE               | <u>B</u>    |

**para solicitar PATENTE DE INTRODUCCION por 10 años**

**a nombre de "APPLICATIONS DE LA CHIMIE, DE L'ELECTRICITE  
ET DES METAUX", en abreviatura "SADACEM"**

**entidad / ~~de nacionalidad~~ belga**

**con domicilio en 31, rue de la Science, Bruselas, Bélgica**

**por: "PROCEDIMIENTO PARA ENSAMBLAR PERFILES EN INGLETE".**

**(Clase Internacional E06b).**



El invento se refiere a un procedimiento para ensamblar perfiles en inglete utilizados en la fabricación de chasis de ventanas o puertas.

5 No es fácil ensamblar correctamente los perfiles de manera que en las esquinas de los chasis, las caras de los ingletes coincidan exactamente y sean apretadas fuertemente una contra otra para obtener una junta estanca a la penetración del polvo y de la lluvia y poco visible a la vista. Durante el empleo de perfiles extruídos, por ejemplo de metal ligero, se desea con frecuencia dejar la 10 superficie metálica visible o someterla antes del seccionamiento de los perfiles a un procedimiento especial de tratamiento de superficie, lo que excluye todo ensamblaje por soldadura dura o blanda, que destruiría localmente la estructura de las superficies metálicas visibles. Además, 15 las paredes de estos perfiles son relativamente delgadas y ofrecen poco agarre a tornillos disimulados a la vista que se utilizarían para fijar los perfiles en inglete sobre escuadras colocadas en el exterior del chasis. Esta manera de proceder no podría asegurar, además, un aprieto 20 regular de las caras de los ingletes una contra otra, ni la obtención de chasis que resistieran a la deformación.

El procedimiento según el presente invento suprime esta dificultad y asegura un ensamblaje fácil, rápido y perfecto de los perfiles en inglete, permitiendo 25 realizar chasis rígidos, que resisten a la deformación.

Conforme a este procedimiento, se encajan en partes tubulares de los perfiles a ensamblar una escuadra con alas hendidas y se oprimen las alas lateralmente contra 30 las paredes de los perfiles, introduciendo en las hendidu-

359656



ras un medio para ensanchar éstas, pudiendo este medio, al mismo tiempo, solidarizar la escuadra con los perfiles.

5 El medio para ensanchar las hendiduras de la escuadra y solidarizar ésta con los perfiles es introducido a través de una pared de los perfiles a ensamblar. Esta puede ser una pastilla de metal maleable que se aplasta en una hendidura de la escuadra. Ventajosamente, se punzona una pared de los perfiles para separar de ella  
10 una pastilla y aplastar ésta en la hendidura de la escuadra.

El medio preferido para ensanchar las hendiduras de la escuadra y solidarizar esta última con los perfiles, comprende cuñas, tornillos, espigas o equivalente, Por ejemplo, se coloca contra una pared de un perfil una  
15 espiga de metal duro que se introduce con la prensa a través de esta pared para obtener por punzonado la pastilla de metal maleable que la espiga empuja dentro de la hendidura y aplasta cuando a su vez ha penetrado en la hendidura. Para la introducción de la espiga, se elige, de  
20 preferencia, una pared de los perfiles que no está expuesta a la vista.

Durante el ensamblaje de perfiles en inglete, se fija en primer lugar, de la manera descrita, un ala de la  
25 escuadra en uno de los perfiles, se introduce la otra ala de la escuadra en el otro perfil, se ejerce sobre este último una presión hasta que los ingletes coinciden exactamente y se fija a la escuadra por introducción de una o varias espigas.

30 El dibujo anejo representa a título de ejemplo

**359656**



varias formas de ejecución del invento.

La figura 1 es una vista en perspectiva de la escuadra con alas hendidas;

5 la figura 2 muestra una esquina de chasis con perfiles ensamblados, en corte según la línea II-III de la figura 2, y

la figura 3 es un corte según la línea III-III de la figura 2.

10 En el procedimiento según el invento, para ensamblar perfiles en inglete 1 y 2, se utilizan como medio de unión escuadras 3, obtenidas por seccionamiento de una barra en escuadra extruída, con alas 4 iguales, algo bise-  
ladas en los extremos y que incluyen en un intersección una ranura longitudinal 5. La barra en escuadra extruída  
15 puede incluir, además, por el lado interior ranurados longitudinales poco profundos 6. Los segmentos de esta barra presentan en el plano central, entre los planos de seccionamiento, una entalladura que produce en las alas  
4 una hendidura 7 que se extiende hasta la intersección  
20 de las alas, de modo que las alas hendidas estan unidas, además, entre sí por un puente metálico 8 (figura 3) y que, por consiguiente, la escuadra 3 permanece de una sola pieza.

25 Los perfiles en inglete 1 y 2 pueden tener cualquier sección conveniente, por ejemplo en Z, como en las figuras, pero deben poseer una parte tubular 9 que tiene una sección rectangular correspondiente a la de las alas  
4 de la escuadra 3. Como se muestra mejor la figura 2, las alas 10 de un lado de los perfiles estan unidas a las  
30 alas 11 del otro lado de los perfiles por paredes inter-

359656



medias 12 y 13, y la parte tubular 9 está constituida en  
tonces por estas paredes intermedias y por una parte de las  
alas 10 y 11 o una parte contigua a estas alas.

5 Durante el ensamblaje de los perfiles en inglete,  
se encaja una de las alas hendidas 4 de la escuadra  
en la parte tubular 9 de uno de los perfiles, y se aprietan  
las alas hendidas contra el ala 11 del perfil y contra  
la parte correspondiente a las alas 10 del perfil ensanchando  
la hendidura 7. A este efecto, se puede crear,  
10 por ejemplo, un acceso a la hendidura, practicando en la  
pared 12 una abertura 14 por la cual se introduce una pastilla  
15 de metal maleable que se aplasta con ayuda de un  
remachador en la hendidura, contra la pared 13, en la zona  
de un ranurado 6 en la cual la pastilla aplastada puede  
15 sobresalir para anclarse. Si se desea hacer el ala 4 con  
hendidura ensanchada solidaria del perfil, se puede introducir  
por la abertura 14 un tornillo de un diámetro superior a la  
anchura de la hendidura, por ejemplo un tornillo autoterrajante  
que se apoya en la pared 12 y en el  
20 ala hendida 4, consolidando el ensanche de la hendidura.  
Pero, de preferencia, se coloca contra la pared 12 una  
espiga 16 de metal duro que se introduce con la prensa  
a través de esta pared para obtener por punzonado de ésta  
una pastilla 15 que se empuja con ayuda de la espiga  
25 dentro de la hendidura y que es aplastada por la espiga  
cuando ésta ha penetrado igualmente en la hendidura para  
permanecer allí.

Después que una de las alas de la escuadra ha  
sido así apretada y fijada dentro de uno de los perfiles  
30 de inglete, se encaja la otra ala de la escuadra en el se-

359656



gundo perfil en inglete y se ejerce sobre este último una presión para llevar las caras de los ingletes exactamente en coincidencia, siendo apretadas estas caras una contra otra y formando una junta estanca y poco visible. La ranura 5 facilita el posicionamiento de los ingletes.

Los chasis ensamblados según este procedimiento resisten a la deformación y, después de su colocación, no dejan ver ninguna traza de montaje si se tiene cuidado de colocar las espigas 16 sobre la pared 12 y de introducir las a través de esta pared.

Naturalmente, el invento no está limitado a las formas de ejecución que han sido descritas y representadas a título de ejemplo, y no se saldrá de su marco introduciendo en él modificaciones.

- N O T A -

Los puntos de invención propia, no nueva, pero no practicada ni divulgada en España, que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Introducción por DIEZ años, son los siguientes:

1.- Procedimiento para ensamblar perfiles en inglete, caracterizado porque se encaja, en partes tubulares de los perfiles a ensamblar, una escuadra de alas hendidas y se presionan las alas de la escuadra lateralmente contra las paredes de los perfiles, introduciendo

359656



en las hendiduras este medio para ensanchar éstos, pudiendo este medio, al mismo tiempo, solidarizar la escuadra con los perfiles.

5           2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque el medio para ensanchar las hendiduras de la escuadra y que puede, al mismo tiempo, solidarizar ésta con los perfiles, es introducido a través de una pared de los perfiles a ensamblar.

10           3.- Procedimiento según la reivindicación 2, caracterizado porque el medio para ensanchar las hendiduras de la escuadra consiste en una pastilla de metal maleable que se aplasta en una hendidura de la escuadra.

15           4.- Procedimiento según la reivindicación 3, caracterizado porque se punzona una pared de los perfiles para separar de ella una pastilla y aplastar ésta en la hendidura, de la escuadra.

20           5.- Procedimiento según la reivindicación 2, - caracterizado porque el medio para ensanchar las hendiduras de la escuadra y solidarizar, al mismo tiempo, esta última con los perfiles, comprende cuñas, tornillos, espigas o similares.

25           6.- Procedimiento según la reivindicación 5, caracterizado porque se coloca contra una pared de un perfil una espiga de metal duro que se introduce con prensa a través de esta pared para obtener, por punzonado de la misma, la pastilla de metal maleable que la espiga empuja dentro de la hendidura y aplasta cuando ella misma ha penetrado en la hendidura.

30           7.- Procedimiento según la reivindicación 6, caracterizado porque se elige para la introducción de la

359656



espiga, una pared de los perfiles no expuesta a la vista.

8.- Procedimiento según las reivindicaciones 5 ó 6, caracterizado porque se fija primeramente un ala de la escuadra en uno de los perfiles, se acopla la otra ala de la escuadra al otro perfil, se ejerce sobre éste una presión hasta que las caras de los ingletes coincidan exactamente y se fija a la escuadra.

9.- Procedimiento para ensamblar perfiles en inglete.

10 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan, y para los fines que se han especificado.

Est<sup>a</sup> Memoria consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara.

15

Madrid,

22 NOV. 1968

P.A.

*Arria*

359656

7777

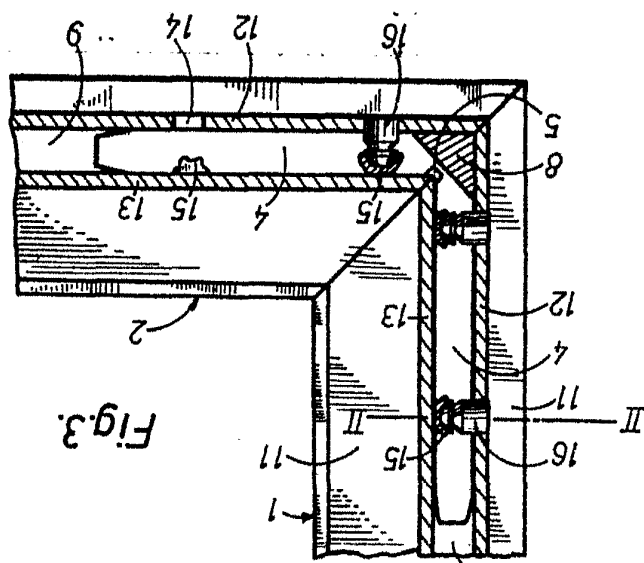


Fig. 3.

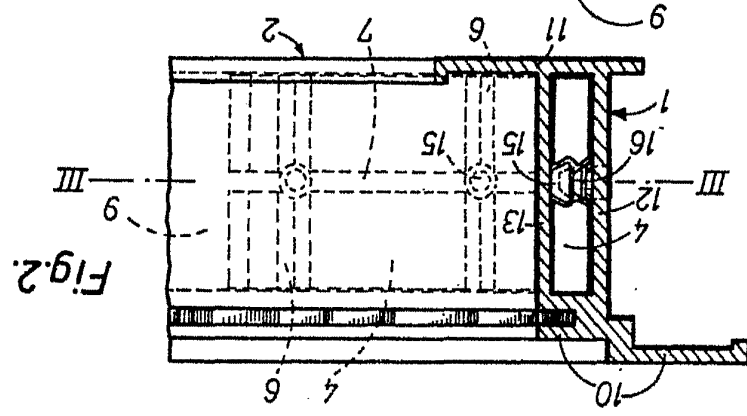


Fig. 2.

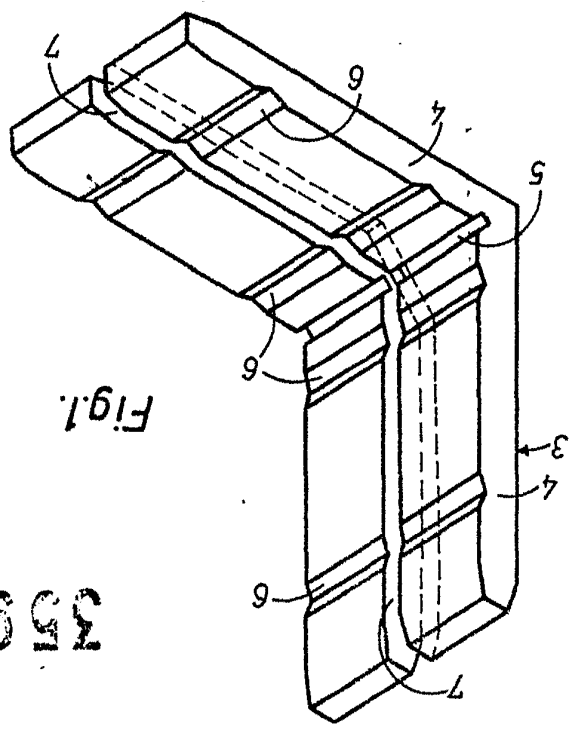


Fig. 1.

359656



"ANFORDERUNG DER DEUTSCHEN VEREINIGUNG FÜR PATENT- UND MARKE" en 1/1