

334



29 JUL

405334

Int. Cl.²: B23P // B66B

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un a.

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: SOCIEDAD ANONIMA DE VERA (SAVERA)

RESIDENCIA: Bº de Zalain -VERA DE BIDASOA- (Navarra)

ENUNCIADO: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFI--
LES PARA GUIAS DE ASCENSORES".

INVENTOR: D. FERNANDO LABARQUILLA.

Prioridad: Patente n.º del

405334



1

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio nacional de una Patente de Invención, de acuerdo con la vigente Legislación, que como el enunciado indica se trata de --- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES PARA GUIAS DE ASCENSORES".

5

10

El invento se refiere a un procedimiento de fabricación de perfiles para guías de ascensores, con el que conseguir un mecanismo de dichos perfiles, con una forma y acabado idóneos para la seguridad y buen funcionamiento de ellos.

15

Con este procedimiento se consigue obtener unos perfiles, para guías de ascensores o similares, con un mecanizado y acabado perfecto que proporcionan unas condiciones de deslizamiento óptimas para el trabajo para el cual han sido creados.

20

El procedimiento preconizado en el invento, partiendo del perfil laminado o extrusionado, realiza una serie de fases en las cuales se endereza el perfil, se mecaniza y acaba la testa y finalmente se mecanizan los extremos para el ulterior encastre de un tramo con el siguiente.

Las diferentes fases del sistema son:

1ª.- Se parte del perfil laminado o extrusionado.

2ª.- Se realiza un enderezado que puede ser por ---

tres procedimientos:

25

a) Manual.

b) Por rodillos.

c) Por alargamiento.

30

El último se realizará en máquinas de un cabezal fijo y otro móvil, alargando hasta el punto elástico permanente. Procediendo a continuación a girar uno de los cabezales, en los

405334



1

dos sentidos, para evitar el revirado.

5

Con esta fase se asegura un enderezado de la mayor precisión, eliminando, todo revirado, defecto de perpendicularidad y flecha en sentido longitudinal.

3ª.- Mecanizado de la testa del perfil por cepillado con arranque de viruta. Realizándose este cepillado por pasadas sucesivas con un cabezal especial en un cepillo puente.

10

Con esta fase se realiza el mecanizado y acabado de la testa del perfil produciendo unas superficies con condiciones de deslizamiento óptimas.

4ª.- Por último se realiza el mecanizado de los extremos, produciendo encastres de varios tipos:

15

- a) A plano liso con placa de unión.
- b) Con machihembrado vertical con placa de unión.
- c) Con machihembrado vertical y horizontal con placa de unión.
- d) Con taladros y espárragos que ajusten unos en otros con placas de unión.

20

Esta última fase proporciona el acabado de los extremos de los perfiles con el fin del ulterior encastre de unos en otros, produciendo diferentes procedimientos de realizar dicho encastre.

25

Con este procedimiento se pueden fabricar cualquier tipo de perfil para guías de ascensores, aunque está, principalmente, pensado para la producción de perfiles generalmente en forma de T, teniendo en los extremos de sus alas unos regruesamientos que le proporcionan la rigidez adecuada y en su rama vertical un rebaje vertical en la parte de unión con las mencionadas alas.

30

Descrita suficientemente la naturaleza del presente

405334



29

1 invento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir --
que en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir
cambios de forma, materia y disposición en cuanto tales altera-
ciones no supongan variación sustancial del mismo.

5 El solicitante al amparo de los Convenios Interna-
cionales sobre Propiedad Industrial se reserva el derecho de ex-
tender esta demanda a los Países extranjeros, si fuera posible, -
reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

NOTA

10 La Patente de Invención que se solicita como nueva
en España, por veinte años, de acuerdo con la vigente Legisla-
ción, deberá recaer sobre "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFI-
LES PARA GUIAS DE ASCENSORES", en todo de acuerdo con las si-
guientes

REIVINDICACIONES

15 1ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES PARA
GUIAS DE ASCENSORES, caracterizado porque partiendo del perfil
laminado o extrusionado, primeramente se realiza un enderezado
con eliminación del revirado procediéndose, a continuación, a
mecanizar la testa por cepillado dejándola con sus superficies
20 perfectamente acabadas y en condiciones óptimas de deslizamien-
to; por último se mecanizan los extremos del perfil.

25 2ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES PARA
GUIAS DE ASCENSORES, en todo de acuerdo con la 1ª reivindica-
ción, caracterizado porque se preve que el mecanizado de la tes-
ta por cepillado se realice por pasadas sucesivas con arranque
de virutas.

30 3ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES PARA
GUIAS DE ASCENSORES, en todo de acuerdo con la segunda reivindi-
cación, caracterizado porque se preve que el cepillado integre
con cabezal especial incluido en un cepillo puente.

30

AC



405334 29

1

4ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES PARA
GUIAS DE ASCENSORES, en todo de acuerdo con la primera reivindi-
cación, caracterizado porque se preve que el enderezado se rea-
lice por medios manuales, por rodillos o por alargamiento.

5

5ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES PARA
GUIAS DE ASCENSORES, en todo de acuerdo con la cuarta reivindi-
cación, caracterizado porque el enderezado por alargamiento se
realiza alargando el perfil hasta el punto elástico permanente.

10

6ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES PARA
GUIAS DE ASCENSORES, en todo de acuerdo con la primera reivindi-
cación, caracterizado porque se preve que el mecanizado de los
extremos produzca medios para el ulterior encastre de los perfi-
les adyacentes.

15

7ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES PARA
GUIAS DE ASCENSORES, en todo de acuerdo con la sexta reivindica-
ción, caracterizado porque se preve que un medio de encastre de
los extremos de dos perfiles sea a plano liso con placa de ----
unión.

20

8ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES PARA
GUIAS DE ASCENSORES, en todo de acuerdo con la sexta reivindica-
ción, caracterizado porque se preve que un medio de encastre de
los extremos de dos perfiles sea por machihembrado vertical o ma-
chihembrado vertical y horizontal con placa de unión.

25

9ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES PARA
GUIAS DE ASCENSORES, en todo de acuerdo con la sexta reivindi-
cación, caracterizado porque se preve que un medio de encastre
de los extremos de dos perfiles sea por taladros y espárragos -
que ajusten unos en otros con placa de unión.

30

10ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES PARA

Re



405334

1

GUIAS DE ASCENSORES".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola cara.

5

Madrid, 29 JUL. 1972

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ LOAYSA
P. P.

10

15

20

25

30

R₃