

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

(19) ES	(11) NUMERO	(10) A3
(21)	465298	
(22)	FECHA DE PRESENTACION	
	21 DIC. 1977	

CONCEDIDA

PATENTE DE INTRODUCCION

Δ3 465.298 780916 F 16 S 30/40

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(5) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	F 16 S

(4) TITULO DE LA INVENCIÓN

**"Perfeccionamientos en los sistemas de ensamble de barras per
filadas"**

(6) PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION

(7) SOLICITANTE (S)

Jean-François SERGEANT

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

105, rue Anatole France, 92-Chatenay-Malabry, Francia

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

M. Curell Sufiol

EX-PR

20 JUL. 1978

UNE A - 4 MOD 3108

UTILICESE COMO PRIMERA PAGINA DE LA MEMORIA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

**POOR
QUALITY**

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

5. solicitada en España a favor de Jean-François SERGEANT, de nacionalidad francesa, domiciliado en 105, rue Anatole France, 92-Chatenay-Malabry, Francia, por "Perfeccionamientos en los sistemas de ensamble de barras perfiladas". - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

10. Se refiere el invento a unos perfeccionamientos en los sistemas que sirven para efectuar la fijación mutua de perfiles tubulares de secciones y perfiles diferentes o idénticos, o de un perfil tubular y un elemento insertado, con arreglo a un ángulo recto; los citados perfiles tubulares, dotados al menos sobre una cara de una ranura longitudinal, son ensamblados por medio de una pieza de unión con
15. sistente en una parte fija y una parte móvil alojada en la cavidad interna de uno de los perfiles tubulares o del elemento insertado. - - - - -

20. Los ensamblajes de este tipo pueden utilizarse para la realización de estructura tubular, y más particularmente para la construcción de stands de exposiciones, acondicio

namiento de oficinas y almacenes, fabricación de tabiques móviles, estanterías y mobiliario, o cualquier otro sistema. Ya existen ensambles de este tipo en los que la pieza de unión, empotrada en una barra perfilada, se enfile por uno de los extremos de la barra perfilada receptora, o introduciendo la pieza de unión en la ranura longitudinal de la barra perfilada receptora, haciendo girar el elemento sobre sí mismo. Se consigue así un ensamble más o menos perpendicular. - - - - -

5.

10.

Tales sistemas son de empleo incómodo y no permiten introducir o retirar barras perfiladas complementarias, intermedias, sin desmontar las barras perfiladas ya colocadas. Los perfeccionamientos en el sistema de unión, objeto del invento, permiten evitar tales inconvenientes, pues gracias a éstos se puede agregar o expulsar, en efecto, una barra perfilada, o un elemento insertado, merced al sistema de sujeción con cabeza de bloqueo por expansión, sin que haya necesidad de desmontar los elementos colocados. - - - - -

15.

20.

El invento se describirá con mayor detalle haciendo referencia a los planos anexos, en los cuales: - - - - -

La figura 1 es una vista de conjunto en perspectiva del ensamble según la invención. - - - - -

La figura 2 es una vista lateral de la pinza del sistema de ensamble. - - - - -

La figura 3 es una vista por delante de esta pinza. -----

La figura 4 es una vista por otro lado de esta pinza. -----

5. La figura 5 es una sección de esta pinza en la posición de "antes del ensamble". -----

La figura 6 es una vista de un elemento provisto de esta pinza en la posición de "antes del ensamble". ---

10. La figura 7 es una sección de esta pinza en la posición de "después del ensamble". -----

La figura 8 es una vista de un elemento provisto de esta pinza en posición de "después del ensamble". ---

Las figuras 9 a 13 muestran en perspectiva las diversas fases de montaje del ensamble. -----

15. Para fijar un elemento insertado, por ejemplo una barra perfilada 2 en extremos contra el perfil 1, se emplea la pieza de unión situada en la cavidad interna 10 de la barra perfilada o del elemento insertado, que se compone de: un elemento fijo 3, formado por una plancheta metálica o de otro material, cortada y doblada y dotada de dos uñas oblicuas 6, y una pieza móvil 4 formada por una plancheta metálica o de otro material, combada, 7, que lleva sobre una cara

20.

dos patillas dobladas que permiten colocar un eje 5 solidario de la parte fija 3, alrededor del cual se enrolla un alambre para muelles 15, al objeto de facilitar el retorno a posición cerrada de la pieza móvil 4 al efectuar el bloqueo.

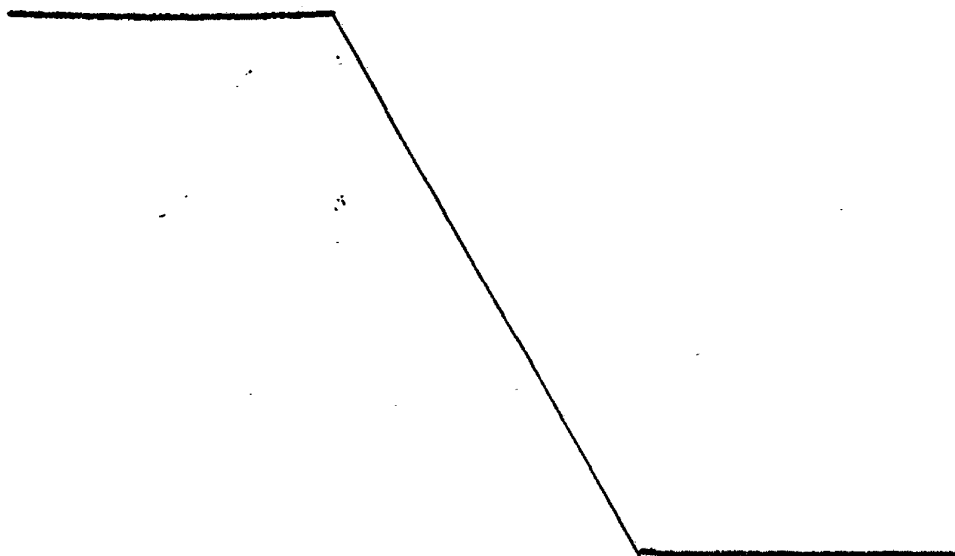
5. La sujeción se lleva a cabo por medio de un tornillo de accionamiento 11, pasando a través de un orificio fresado 12, de diámetro superior a la rosca del tornillo de accionamiento 11, practicado en la barra perfilada 2 en correspondencia con el orificio 9 ejecutado en la parte fija 3 de la pieza de ensamble, para coger una rosca 8 inclinada practicada en la parte móvil 4. - - - - -

15. La cabeza de bloqueo entra en la ranura longitudinal 13 de la barra perfilada 1. El bloqueo se logra en el tornillo 11, mecanismo de accionamiento, por medio de una llave o cualquier otra herramienta. Al hacer el apriete del mecanismo de accionamiento 11, la parte móvil 4 gira alrededor de su eje 5, y la pieza combada 7 y las uñas 6 de la parte fija 3 efectúan una sujeción en el ala interna 14 de la barra perfilada 1. La fijación del elemento insertado resulta del hecho de que se hace girar el tornillo 11 (elemento de accionamiento dotado de una cabeza de maniobra que se apoya en el fresaje del orificio 12 practicado en la barra perfilada 2) el cual maniobra la parte móvil 4, en antagonismo a la acción del muelle 15: así la cabeza de bloqueo efectúa su apriete sobre la ranura 13 y las uñas oblicuas 6 de la pieza fija 3 y la pieza combada 7 de la pieza móvil 4 se apoyan en las alas internas 14 de la barra perfilada 1 y aseguran

ran una presión tendente a sujetar el elemento insertado 2
contra la barra perfilada 1. - - - - -

5. Los perfeccionamientos en el sistema de ensamble,
objeto del invento, pueden utilizarse en todos los casos de
ensambladuras en que intervengan barras perfiladas que ten-
gan al menos una cara con una o varias ranuras longitudina-
les y una cavidad interna, o una barra perfilada, que tenga
al menos una cara con una o varias ranuras longitudinales,
y un elemento insertado en el cual se practica una cavidad
10. para colocar el sistema de ensamble, adecuándose muy espe-
cialmente para la construcción de estructuras tubulares. -

A los efectos consiguientes se declaran de nove-
dad y propiedad para España, sus territorios y plazas de so-
beranía, las reivindicaciones que siguen. - - - - -



REIVINDICACIONES

5. 1.- Perfeccionamientos en los sistemas de ensamble de barras perfiladas, caracterizado por el hecho de que las mismas van provistas sobre una cara, por lo menos, con una o varias ranuras longitudinales, con secciones y perfiles diferentes o idénticos, o son barras perfiladas dotadas sobre una cara por lo menos de una o varias ranuras longitudinales, y se prevén elementos insertados con arreglo a un ángulo recto. - - - - -

10. 2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de que las barras perfiladas o elementos insertados pueden ser introducidos en cualquier fase del montaje sin tener que aplicar un desmontaje de los elementos insertados o de las barras perfiladas colocadas anteriormente. - - - - -

20. 3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de que la pieza de ensamble no necesita tornillo de fijación, con el fin de hacerla solidaria de la barra perfilada o del elemento insertado, quedando sujeto ésta por medio del tornillo de accionamiento. - - - - -

4.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de que la pieza es toda de acero; de ahí que la solidez y la eficacia de sujeción sean mayores y el desgaste menor. - - - - -

Rey

5.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de que el retorno a posición abierta se hace por medio de un muelle. - - - - -

5. 6.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de que las uñas oblicuas de la parte fija y la comba de la parte móvil son medios destinados a aumentar la presión de sujeción; el ángulo que forman asegura no sólo el bloqueo dentro de la ranura longitudinal sino que también ejerce una presión del elemento insertado contra la barra perfilada, apoyándose para ello en las alas internas de la barra perfilada. - - - - -

15. 7.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones 3 a 6, caracterizados porque la pinza de en camblaje presenta dos protuberancias oblicuas situadas a uno y a otro lado de la zona combada de la parte móvil. - - - - -

20. 8.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones 3 a 6, caracterizados porque la parte fija de la pinza presenta una forma general en U, extendiéndose el eje de pivotamiento de la parte móvil entre las dos alas de la U. - - - - -

9.- Perfeccionamientos según la reivindicación 8, caracterizados porque, en la posición cerrada, el tornillo de la pinza que acciona a la parte móvil es perpendicular o sensiblemente perpendicular al alma de la U. - - - - -

10.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE ENSAM
BLE DE BARRAS PERFILADAS". - - - - -

5.

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de tres láminas de dibujos que la ilustran.

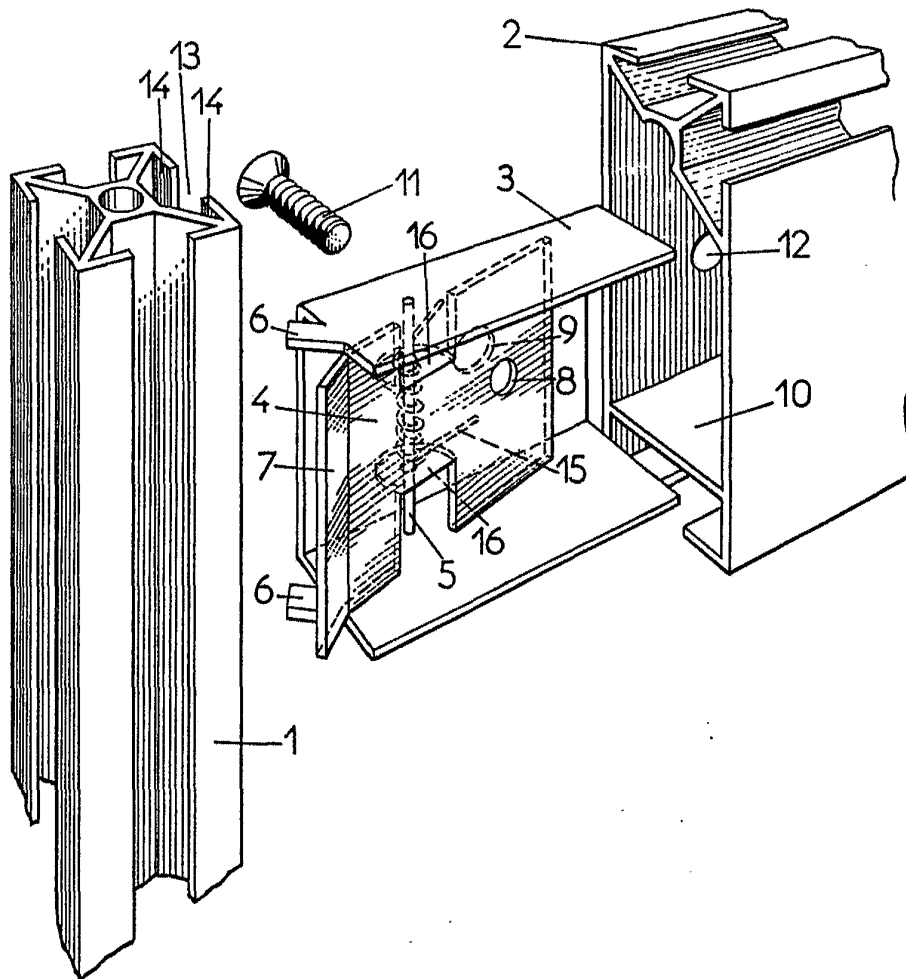
MADRID 2 1 DIC. 1977

P. A. M. CURELL SUÑEZ

Curell

[Handwritten signature]
MCM.

FIG.1.



MADRID 21 DIC. 1977
P. A. M. CURELL SUÑOL

Curell

FIG.2.

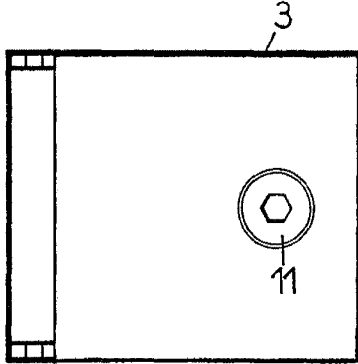


FIG.3.

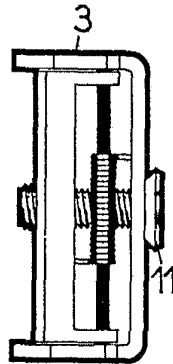


FIG.4.

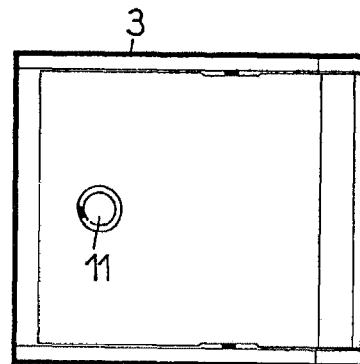


FIG.5.

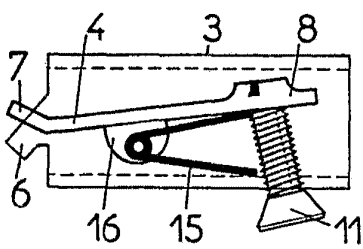


FIG.6.

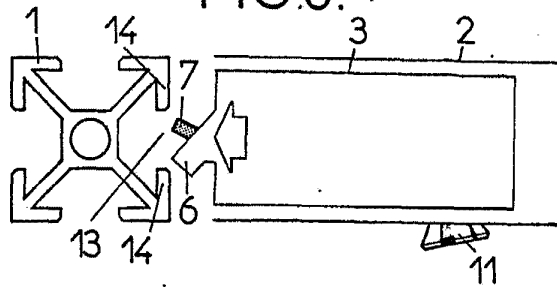


FIG.7.

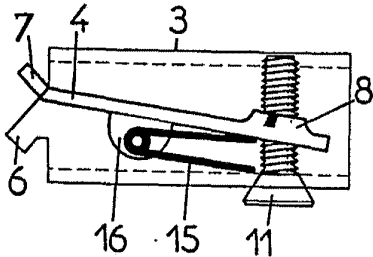
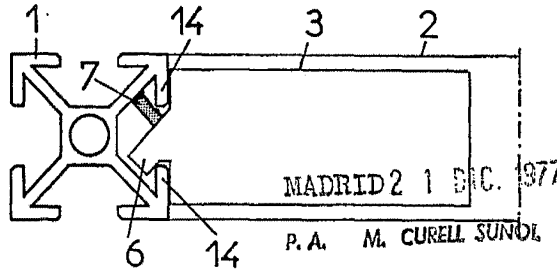


FIG.8.



MADRID 2 1 DIC. 1977

P. A. M. CURELL SUNDL

Curry

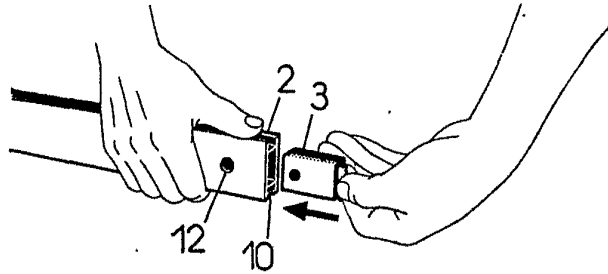


FIG. 9.

FIG. 10.

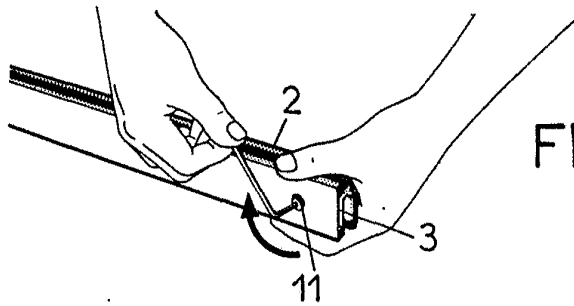
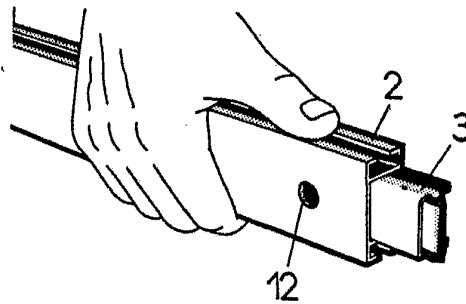


FIG. 11.

FIG. 12.

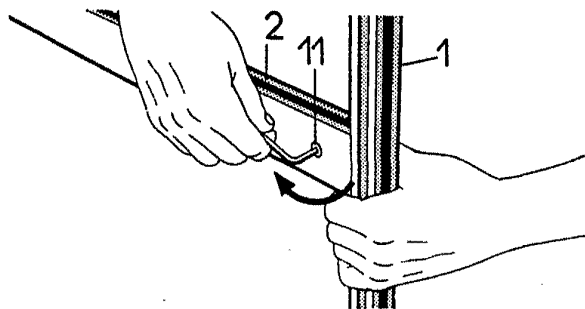
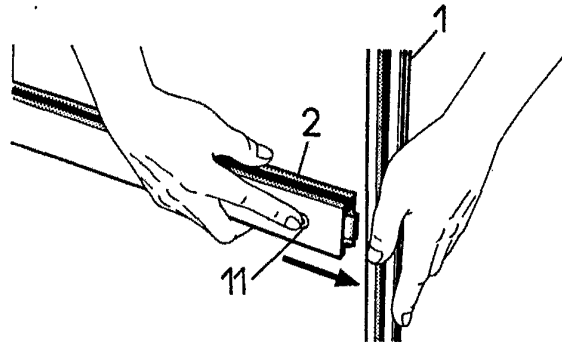


FIG. 13.

MADRID 2 1 DIC. 1977

A. M. CURELL SUÑOL
Curell