

29503



29503

MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña a
la solicitud de
un MODELO DE UTILIDAD por VEINTE AÑOS en ESPAÑA
a favor de
ETABLISSEMENTS G. SIMON & CIE. S.A, residente en FRANCIA,
LE TREMBLAY - CHAMPIGNY (Seine), 100 Avenue de Ferrière,
p o r
" CLAVOS Y HERRAJES DE UNION "
Inventor: El Conde Arduino Domini Ferretti, de naciona-
lidad francesa.

//////



5

El presente invento tiene por objeto un perfeccionamiento para los clavos y herrajes de ensamblaje constituidos por una varilla rectilínea comportando en cada extremidad por lo menos una varilla, puntiaguda en su parte extrema, y, formando de preferencia con la varilla rectilínea, un ángulo inferior a 90°.

10

Estos clavos y herrajes que tienen en general una sección redonda, semi-redonda, acanalada o rectangular, presentan debido a ello, los siguientes inconvenientes:

1ª) Las longitudes respectivas de la varilla de ensamblaje y de las varillas de penetración, necesitan para poder resistir a la deformación durante el martilleo, secciones relativamente importantes y por lo tanto, un empleo excesivo de metal.

15

2ª) La importancia de las secciones adaptadas, exigen necesariamente la presencia, después de haber hundido el clavo, de una parte que sobresale de la superficie ensamblada que es ella misma relativamente importante.

20

3ª) La necesidad de limitar la sección, a un valor prácticamente suficiente, hace muy difícil el evitar que se produzcan, en ciertos casos, rupturas de la varilla de ensamblaje, particularmente en el ángulo donde se dobla; las dos extremidades que se producen debido a la ruptura, se separan en el transcurso de las manipulaciones, ocasionando heridas a los que las manejan y estropean las cadenas de arrastre en las explotaciones trabajando sobre cadena, tales como las cervecerías, fábricas de gaseosas y de aguas minerales.

25

30

El perfeccionamiento objeto del presente invento, obvia estos diversos inconvenientes, mediante la adaptación de una sección, asegurando el máximo de rigidez para



el mínimo de primera materia utilizada, reduciendo al máximo la parte saliente y suprimiendo prácticamente todos los riesgos de ruptura.

35

Los clavos y herrajes de ensamble de acuerdo con el invento, se caracterizan por el hecho de que se componen de una alma rectangular, en donde la cara inferior, destinada a mantener contacto con las superficies que debe reunir, es solidaria por lo menos de una nervadura que se extiende simétricamente con respecto al plano longitudinal mediano.

40

La presencia de esta nervadura aumenta considerablemente la resistencia a la flexión y permite evitar los inconvenientes precedentes y en particular todo saliente importante de la varilla de ensamble con respecto a las piezas reunidas. En el lugar en donde las nervaduras de la varilla de ensamble penetran dentro de la madera, asegura una consolidación suplementaria, mientras que las nervaduras de las varillas de penetración, constituyen toques de eszallamiento desasociando las fibras de la madera y facilitando la penetración.

45

50

En la práctica, el perfeccionamiento de acuerdo con el invento, conduce a la adaptación de secciones en T y en U invertida, corrientemente adaptada, pero para finalidades distintas, en la construcción metálica. Bien entendido, en el caso de herrajes, relativamente anchos, la cara inferior podrá comportar más de dos nervaduras.

55

Algunas maneras de realización del invento, se representan a título de ejemplo en los dibujos adjuntos, en los cuales:

60

Las figuras 1.a 3, representan en elevación las tres maneras de realización de clavos de ensamble, utiliza-



das prácticamente.

65

Las figuras 4 y 5 son vistas en corte transversal, representadas en mayor escala en las figuras 6 y 7, de las dos secciones preferidas de conformidad con el invento.

Las figuras 8 y 9 representan la manera como debe emplearse un clavo de ensamblaje, conforme se indica en la figura 2, para realizar un ensamblaje de ángulo.

70

La figura 10 representa la utilización de un clavo análogo al de la figura 1, para realizar un ensamblado llano.

85

El clavo de ensamblaje representado en la figura 1, está formado de una varilla de ensamblaje rectilínea a, prolongada en cada una de sus extremidades por una varilla de penetración t1, t2, situadas en ángulo recto con relación a la varilla de ensamblaje. En la figura 2, las varillas de penetración t'1, t'2, forman con la varilla de ensamblaje un ángulo inferior a 90°. En la figura 3, las varillas de penetración t'1, t'2, terminan en una punta de sujeción p1, p2.

80

Las figuras 6 y 7 representan a gran escala, dos de las secciones preferidas, según el invento.

85

Estas secciones se componen de un alma rectangular c de ángulos redondeados solidarios, por su cara destinada a estar en contacto con las piezas que deben reunirse, de una nervadura mediana n (figura 6) o de dos nervaduras laterales simétricas n1, n2, (figura 7) a las cuales puede añadirseles una nervadura mediana n3. De hecho estas dos secciones tienen la forma de T o de U invertida, bien conocidas en las construcciones metálicas por su resistencia a la flexión.

90

En el caso presente, la adaptación de estas secciones lleva consigo resultados industriales particulares, que interesa enumerar:



95

1ª) La presencia de las nervaduras facilita la penetración dentro de la madera por disociación de sus fibras y suprime el tener que dar golpes de martillo violentos y repetidos, con el consiguiente riesgo de provocar una deformación del clavo o del herraje.

100

2ª) En el caso de que se produzca una ruptura en el ángulo donde se dobla (cosa poco probable), la penetración de las nervaduras en la madera, aseguran una sujeción que se opone al desplazamiento transversal de las extremidades creadas por ruptura y suprime todo riesgo de lesión a los que las manejan, así como el deterioro de los aparatos de manutención.

105

3ª) La sujeción de las varillas de penetración es mayor debido al aumento de sus superficies de contacto procedentes de la presencia de las nervaduras.

110

4ª) La presencia de un alma lisa destinada a quedar visible permite, mucho más fácilmente que con las secciones redondas y semi-redondas anteriormente utilizadas, la inscripción de la marca del fabricante.

115

Las figuras 8, 9 y 10 representan respectivamente y sin que sea necesario insistir, la utilización de los clavos de ensamblaje según el invento, para realizar un ensamblado de ángulo y un ensamblado liso.

120

Bien entendido, el invento no se limita únicamente a los clavos de ensamblaje de dos puntas, representados en los dibujos adjuntos, sino que se extiende de una manera general, a los herrajes que tienen por lo menos una varilla de penetración en cada una de sus extremidades.

125

Debe también tenerse en cuenta que, sin salirse del marco del presente invento, podrán aportarse modificaciones y formas de realización nuevas a las que han sido



más arriba descritas, sin que por ello cambie la esencia de la invención

N O T A

130 En resumen: El Modelo de Utilidad cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

135 1) Clavos y herrajes de unión, constituidos por una varilla de sección rectangular, preferentemente de ángulos redondeados, replegada en cada extremo de modo que forma por lo menos una varilla de penetración con punta en su parte extrema, caracterizada porque la cara de dichos clavos y herrajes destinada a ponerse en contacto con las superficies a ensamblar es solidaria de por lo menos un nervio que se extiende simétricamente con relación al plano longitudinal mediano.

140 2).- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: "CLAVOS Y HERRAJES DE UNION".

145 Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de seis páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

Madrid, 8 enero de 1952.

ALFONSO UNGRIA



Fig. 1

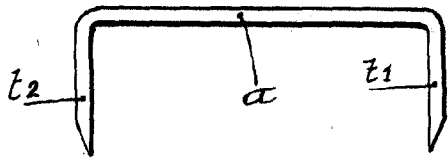


Fig. 2

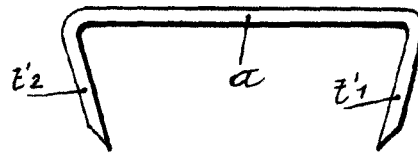


Fig. 3

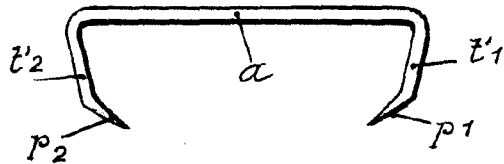


Fig. 4

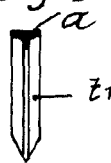


Fig. 5

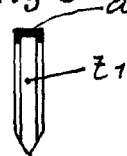


Fig. 6

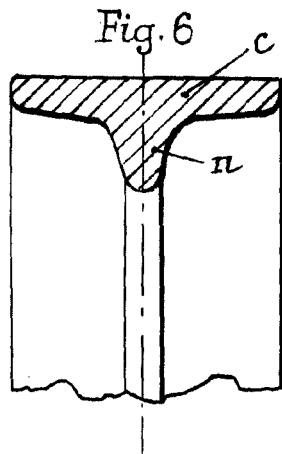


Fig. 7

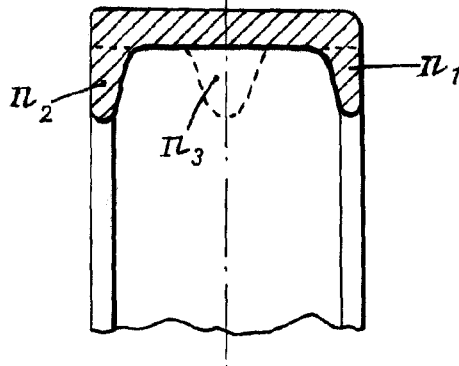


Fig. 8

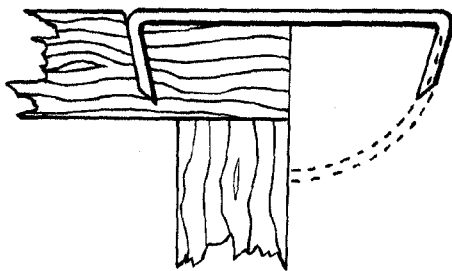


Fig. 9

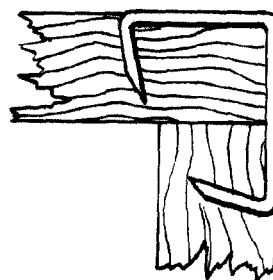


Fig. 10



ESCALA VARIABLE

MARZO 8 DE enero DE 1952.

carpintero general