

1146792

MODELO DE UTILIDAD

por veinte años, a favor de D. RICARDO DE MANUEL INGLÉS,  
de nacionalidad y residencia españolas, domiciliado en  
Barcelona, Vía Layetana nº 133, por UN TORNILLO PERFEC-  
5 CIONADO. - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Modelo de Utilidad se refie-  
re a un tornillo que presenta la particularidad de que  
él mismo talla la rosca en la pieza en que ha de ir apli-  
10 cado, lo que se efectúa en la propia operación de atorni-  
llar el tornillo en el taladro efectuado previamente en  
la pieza. - - - - -

El empleo de este tipo de tornillos ofrece diversas  
ventajas, las más destacadas de las cuales son las siguien-  
15 tes: - - - - -

a) Queda eliminado el roscado previo de la pieza a la  
cual tenga que fijarse el tornillo. - - - - -

b) Quedan suprimidos, por innecesarios, los machos de  
aterrajar, de coste tan elevado. - - - - -

20 c) Colocación fácil y rápida con atornillador corrien-  
te o eléctrico, representando una gran economía de tiempo

46792



y de jornal cuando se trata de grandes cantidades de tornillos a roscar. - - - - -

d) Se enroscan en cualquier material, cuya resistencia no sea superior a 60 kg./mm<sup>2</sup>, como, por ejemplo: baquelita, cartón comprimido, cobre, latón, aluminio, fundición y acero. - - - - -

Seguidamente se describe con todo detalle el tornillo objeto de la Patente de Modelo de Utilidad que nos ocupa, adjuntándose, para su mejor comprensión, una hoja con dibujos. - - - - -

En los referidos dibujos se representa, a título de ejemplo, no limitativo, en la figura 1, un tornillo del mencionado tipo; en la figura 2, un detalle de la operación previa que debe hacerse o sea el taladro de la pieza; y en la figura 3 una demostración de la operación de tallar el filete de rosca y roscar al propio tiempo el tornillo. - - - - -

El tornillo objeto de esta Patente de Modelo de Utilidad, fabricado con acero, cementado o no, se caracteriza por el hecho de que el fileteado a rosca -1- que presenta el mismo, queda interrumpido por unas ramuras helicoidales -2- para eliminar la obstrucción que representaría el material sobrante en la operación de tallar y roscar el tornillo en un taladro que se efectúa previamente en la pieza. - - - - -

A este efecto, la longitud del taladro -figura 2- será siempre unos milímetros más profunda que la longitud de la rosca del tornillo. - - - - -

El diámetro de la rosca del tornillo se reduce ligeramente y gradualmente hacia el extremo o punta -3- del mis

11 46792



mo, a fin de facilitar la operación de roscado. - - - - -

La cabeza del tornillo podrá ser de cualquier tipo de los conocidos hasta la fecha, tales como, cilíndrica, exagonal, avellanada, cuadrada, y el paso de rosca será indistintamente "Whitworth" o rosca métrica, por no alterar ello las características del tornillo en cuestión. -

La forma de utilizar los tornillos del tipo de que estamos tratando es la siguiente: - - - - -

1º Se practica en la pieza un taladro previo de unos milímetros más profundo que la longitud de rosca del tornillo a emplear, y cuyo taladro debe ser unas décimas de milímetro más reducido que el diámetro máximo de la rosca del tornillo (figura 2). - - - - -

2º Se sumerge el tornillo en aceite, o se engrasa antes de atornillarlo, siempre que se trate de fijarlo a piezas de hierro o acero, y se atornilla en la forma normal empleada para los tornillos de tipo corriente. - - - - -

En la Patente de Modelo de Utilidad descrita serán variables el paso de rosca del tornillo, su tamaño, las características del material empleado en su fabricación y, en general, todos cuantos detalles no afecten, alteren, cambien o modifiquen su propia esencialidad, y estén de acuerdo con las reivindicaciones contenidas en la siguiente nota. - - - - -

25

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Modelo de Utilidad: - - - - -

1.- Un tornillo perfeccionado, caracterizado por el hecho de que el fileteado a rosca que presenta el mismo, queda interrumpido por unas ramuras helicoidales para que el propio tornillo talle la rosca en la pieza en que ha de

30



46792

ir fijado, lo que se efectúa en la propia operación de atornillar en un taladro que previamente se habrá practicado en la pieza, cuyas ramuras helicoidales tienen por misión eliminar la obstrucción que representaría el material sobrante derivado de la operación indicada. --

5 2.- Un tornillo perfeccionado, según la anterior reivindicación, caracterizado porque el diámetro de la rosca del mismo se reduce ligera y gradualmente hacia el extremo o punta del mismo, a fin de facilitar la operación de tallar el taladro practicado en la pieza, el cual será de unas décimas de milímetro más reducido que el diámetro máximo de la rosca del tornillo, y unos milímetros más profundo que la longitud de dicha rosca. -- -- -- --

15 3.- Un tornillo perfeccionado. -- -- -- -- --  
Todo tal y conforme con la presente memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una cara, y una hoja con dibujos. -- -- -- --

Barcelona, para Madrid, a 7 MAR 1956

RICARDO DE MANUEL INGLÉS

P.a. IGNACIO DE OTTO TORRA  
P. P.

46792

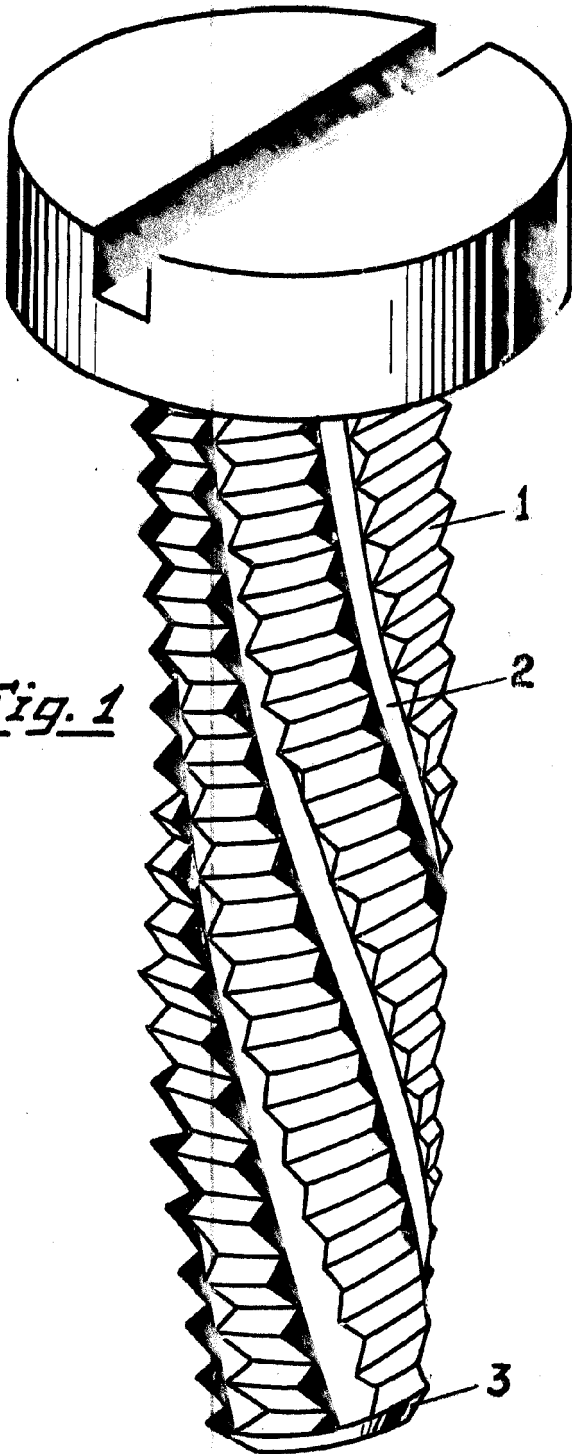


Fig. 1



Fig. 2

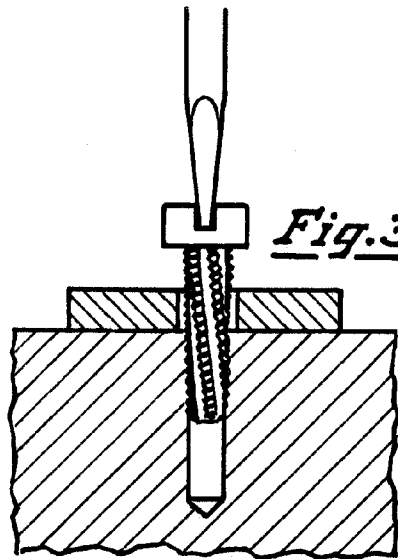
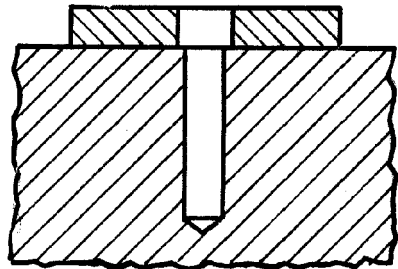


Fig. 3

Madrid de marzo de 1955

F. A.

IGNACIO DE OTTO TORRA

p. p.

Escala variable