

62533



62533

M O D E L O   D E   U T I L I D A D

por "UN TERMINAL PERFECCIONADO PARA CABLES DE ACERO", a favor de Don José HORTS BUXEDA, de nacionalidad española, residente en Prat del Llobregat (Barcelona), calle de Mauricio Vilomara, número 30. - - - - -

\*\*\*\*\*

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

5 El presente Modelo hace referencia a un terminal perfeccionado para cables de acero, destinado a toda clase de aplicaciones, cuyo mejoramiento está encaminado, a simplificar y abaratar la operación de soldadura, que en ellos se viene efectuando, consiguiendo al propio tiempo una mayor flexión o elasticidad de movimiento para el núcleo del terminal.

10 Estos terminales, como es sabido, constituyen el medio de sujeción de los cables enfundados, que son empleados en trabajos de tracción accionados por palancas, para toda clase de mandos, concernientes a vehículos de motor, o máquinas de usos industriales diversas, realizando en las puntas de fricción de la parte soldada, movimientos de torsión que en todos los casos precedentes, han sido objeto de deficiencias y causa de su entorpecimiento o rotura prematura.



Siendo generalmente de excesiva dimensión, con relación al diámetro del cable, las piezas o elementos de enlace sometidas a soldadura, y siendo estas partes las más expuestas al roce y fricción constante, las imperfecciones o deficiencias del mecanizado externo de las mismas, venían siendo dificultades de dudosa solución.

Con el fin de mejorar estos inconvenientes, se resuelve el presente terminal mejorado mediante una pieza intermedia de forma cónica, de tamaño y proporciones adecuadas, que será la que se soldará con el cable, previamente deshilachado por su extremo, rellenando con el material de soldadura el hueco cónico interior y pudiéndose alojar en cualquier pieza de mayor volumen e incluso acoplarse a piezas, cuyos materiales no permitan la soldadura directa al cable, aportando la ventaja, de que la resistencia de este empalme, queda reforzada por la presión que se distribuye en toda la superficie cónica de la pieza intermedia.

A fin de aclarar los conceptos expuestos, se representa en un gráfico adjunto un caso de realización práctica, que se utiliza como ejemplo demostrativo, sobre el que basar la consiguiente descripción.

En la Fig. 1, se representa la pieza cónica en sección diametral. En la Fig. 2, el fragmento final del cable. En la Fig. 3, se representa, a menor escala, otro fragmento de cable con la pieza cónica colocada libremente, y en la Fig. 4, se representa el terminal después de concluido.

Con arreglo a los diseños, vemos la pieza clave del terminal -5-, constituida por un cono de bases abiertas, de paredes lisas y delgadas, elaborado con un metal maleable que asimile fácilmente el estañado de la soldadura, trazado con arreglo a una proporción en la que el tronco del cono, tenga una altura dominante-



mente superior a la anchura de la base mayor. Esta, se coloca siempre en la posición superior, en atención a que el cable -6-, ha de ser pasado o introducido a través de ella, con holgura suficiente (como demuestra la Fig.3.), y finalizar en la posición en que se  
5 dibuja en la Fig. 2, en donde ha sido deshilachado por su extremo, dando lugar a que sus hilos -7-, se desenvuelvan en un copete a modo de palmera o escobilla.

Realizada esta operación preliminar, y contenidos los hilos esparramados por la misma pieza cónica elevada, se procede a rellenar todos los intersticios de la campana invertida, con el estaño de la soldadura, hasta lograr después de enfriada una cabeza compacta y maciza -8-, como aparece en la Fig. 4.  
10

En esta Fig. aparece formada la cabeza del cable, introducida ya en el cuerpo complementario del terminal -9-, cuya forma externa y volumen, será variable según la aplicación a que se destine, teniendo invariablemente, un orificio medio -10-, que en su boca estrecha o inferior, presentará la holgura o franquicia que se señala en el dibujo, ensanchándose conicamente de acuerdo con la cabeza del cable que recibe, y superiormente otra abertura, ligeramente más ancha, -11-, que la boca superior del cono -5-, a fin de  
15 que los salientes del mayor volumen de la cabeza lograda, -8-, descansan en parte en el reborde formado por el límite superior del cono soldado.  
20

Finalmente, la abertura superior, -12-, del cuerpo 9, podrá ser rellena y obturada con un fragmento de plomo, -13-, que machacado en frío, recubrirá y taponará la probable hendidura existente después de ejercida una enérgica presión, tirando del cable o bien oprimiéndolo superiormente. Realizado el terminal en la forma descrita, fácilmente se comprende que la fuerza de tracción del  
25 cable en el sentido de la flecha, encuentra una tan amplia disgre-  
30



gación de la resistencia por toda la superficie cónica de la cabeza formada, en la que desaparecen todos los puntos vulnerables o propensos a la rotura, con lo que la efectividad del terminal respecto a todas las movi-  
5 lidades que se le imprima, queda ampliamente establecida. Y, respecto a su realización, se llevará a efecto con los materiales mas adecuados, y con las variantes de, forma o dimensión que dejen sin alterar la esencialidad del Modelo.

\* N O T A \*

Se reivindica como objeto del presente Modelo de Utilidad:

10 1º.- Un terminal perfeccionado para cables de acero, destinados a transmisiones complementarias para vehículos de motor, o máquinas de usos industriales diversas, caracterizado por la inclusión en la formación del mismo, de una pieza metálica de forma tronco-cónica, de bases abiertas y de paredes lisas y finas, de material maleable que permita su compresión para eliminar posibles  
15 defectos de la soldadura, por cuyo interior se cala el cable con una ligera holgura en la base o abertura menor, la cual se sitúa en el extremo del cable, donde ha sido practicado previamente el destrenzado y desparramamiento de los hilos del mismo, a fin de darle un volumen, que conjuntamente con el material (estaño) de soldadura, llene todas las oquedades, y forme una cabeza única y compacta solidarizada con la pieza cónica conservando todas las características de concidad de aquella, para su adaptación, a presión,  
20 en la perforación central de la pieza de tope con que se completa el terminal.

25 2º.- Un terminal perfeccionado para cables de acero, según la reivindicación 1ª, caracterizado por que la pieza receptora de la cabeza soldada del cable, cualquiera que sea su forma ex-



5      terna, tiene interiormente un espacio vacío de forma análoga a la de aquella, presentando en sus dos aberturas límites, la menor y la mayor, la holgura prevista y necesaria para eliminar toda posibilidad de roce o desgaste, por fricción o torcedura, así como espacio en la abertura mayor para poder ser rellenada complementariamente con una cantidad adicional de plomo, que solo desempeña una finalidad estética en la realización del terminal.

3º.- UN TERMINAL PERFECCIONADO PARA CABLES DE ACERO".

Madrid, 4 Noviembre, 1957.

FERNANDO PERAIRE  
P.P.

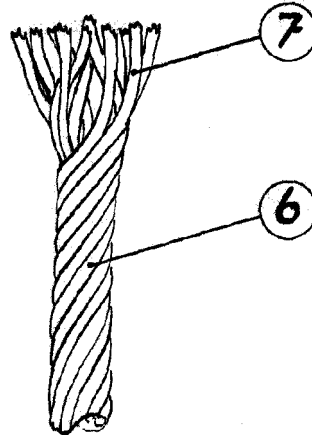
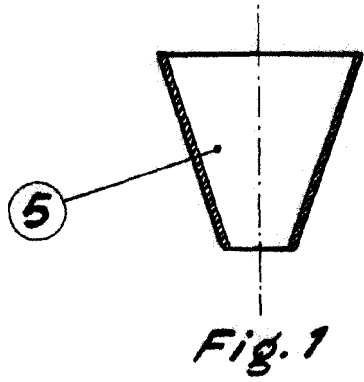


Fig. 2

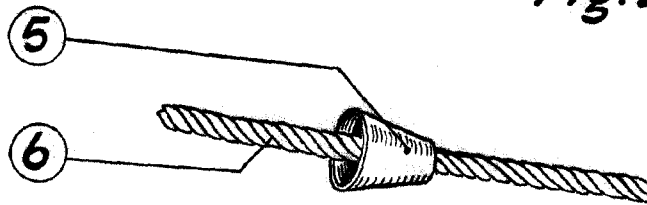


Fig. 3

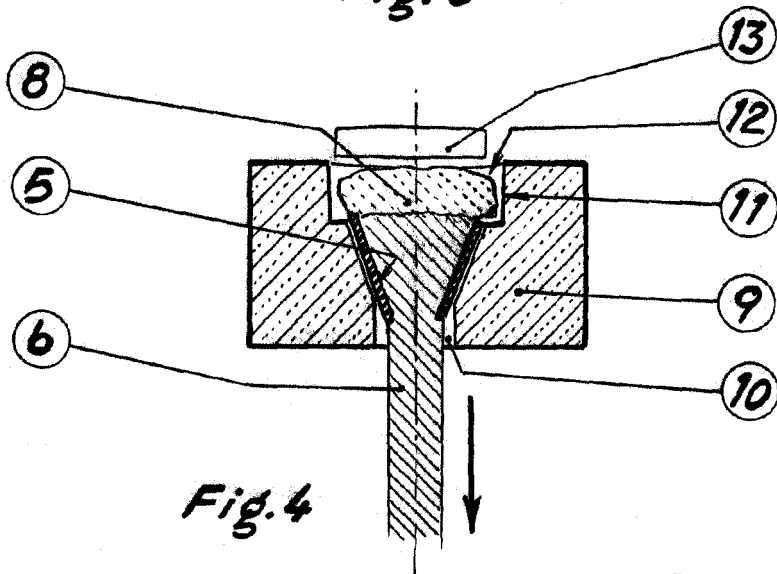


Fig. 4

P.A.  
Fernando Peraire

Escala variable

7