

12591411



- 2 -

10 en la union de planchas, talberos, piezas o partes de un objeto, a los tubos componentes de su armazón o estructura, con la particularidad de obtener una sólida unión, practicamente inseparable, de fácil y rapidísima realización y con un aspecto mas vistoso y estético, que el que ofrecen los dispositivos utilizados actualmente.

15 El sistema mas corrientemente empleado para unir un elemento cualquiera al lado de un tubo metálico, consiste en practicar en dicho tubo dos orificios en sus paredes, para introducir un tornillo que, atravesando al tubo diametralmente asome su extremo por un lado, sujetandose alli con su correspondiente tuerca, mientras que el punto opuesto tiene su cabeza como tope de penetración. Este sistema presenta el inconveniente de que la tuerca y el extremo del tornillo afean al
20 objeto, siendo causa de enganches y de que, al desenroscarse la tuerca, se deshaga la unión.

25 Los mencionados inconvenientes queda totalmente eliminados mediante este nuevo auto-remache, que hace posible la fijación de objetos o elementos al lado de un tubo, sin precisar mas que de un solo orificio y sin que en el lado opuesto al de penetración del remache, asome su extremo, no precisando de tornillos y obteniendo una unión permanente, de rápida y facil realización.

30 El auto-remache a que nos venimos refiriendo consta de un roblon cuyo cuerpo tiene practicado un orificio ciego, axialmente dispuesto, provisto de su correspondiente cabeza, caracterizando por disponer de un elemento complementario integrado por un vástago de cualquier sección, que tiene



35 uno de sus extremos configurado cilíndricamente, de un diámetro tal para que pueda penetrar en la boca del orificio axial del roblon y quedar sujeto allí, para constituir ambos una sola unidad de aplicación, teniendo además dicho vástago, junto al extremo cilíndrico, una zona troncoconica
40 debiendo ser el citado vástago de una longitud tal que, al introducir la unidad compuesta por el roblon y el vástago, dentro del tubo, a través de un orificio previamente practicado en su pared, y en el elemento a unir el extremo libre de dicho vástago haga tipe en la superficie interior del tubo situada en el punto opuesto al de penetración.

45

Con el fin de que las características generales que dejamos expuestas, puedan ser más fácilmente comprendidas, se acompaña una lámina de dibujos que nos muestra un ejemplo de realización, que conviene interpretar ampliamente y sin ningún sentido restrictivo.

50

Los mencionados dibujos representan en sus figuras como sigue:

Fig. 1.- Sección vertical del auto-remache.

55

Fig. 2.- Vista lateral en alzado de una de las partes del conjunto, o sea del roblon.

Fig. 3.- Vista lateral en alzado del vástago complementario.

Fig. 4.- Sección transversal de un tubo con un auto-remache en la fase inicial de colocación.

60

Fig. 5.- La misma sección de la figura anterior, con el auto-remache colocado ya en el tubo.

125914

- 4 -



Refiriéndonos a los citados dibujos, vemos que sus diferentes partes se señalan como sigue:

65 El roblon cilindrico se designa con -1-, siendo -2- su cabeza y -3- el orificio axial ciego.

70 Con -4- se señala el vástago complementario, que en este ejemplo es de forma cilindrica, teniendo su extremo -5-, tambien de forma cilindrica y de menor anchura, pero de un diametro tal que pueda introducirse en el orificio -3- y quedar sujeto alli con cierta presión, para que el roblon -1- y el vástago -4- constituyan una unidad de aplicación. Hay que señalar tambien la zona troncoconica -6-, situada junto al extremo -5-.

75 Como vemos en las figuras 4 y 5, para unir por ejemplo un talbero -7-, a un tubo metálico -8-, se practicará en este un orificio, por el cual se introdujera el auto-remache despues de atravesar al referido tablero, hasta que el extremo de dicho vástago -4-, tropiece con la superficie interna de la pared del tubo, tal como vemos en la figura -4-. Des-

80 pues de alcanzar dicha posición, bastara golpear fuertemente la cabeza -2- del auto-remache, con lo cual, los bordes del orificio del roblon -1-, se deslizan sobre las superficies - del tronco de cono -6-, de manera que son obligados a desgarrarse y a doblarse formando un reborde alrededor del orificio de penetracion del roblon, con lo cual queda este (y el

85 tablero -7-), fuertemente sujetos al tubo, con la particularidad de que es imposible extraer el remache, a causa de que el vástago -4-, actua en el de cuña, que no permite se desdoblen los rebordes de la boca del orificio.

125914



- 5 -

90 Como puede deducirse el conjunto de este auto-remache podra fabricarse en variedad de tamaños, formas y materiales, siendo aplicable a cualquier fin industrial, con la posibilidad de introducir las variaciones precisas o que se deseen, siempre que no se altere lo esencialmente característico de la invención que se resumen en la siguiente

95

NOTA

Los puntos no conocidos ni practicados en España, que se reivindicán en este Modelo de Utilidad, son:

1.- Auto-remache, del tipo de los que están integrados por un roblon cuyo cuerpo tiene practicado un orificio -

100 ciego, axialmente dispuesto, provisto de su correspondiente cabeza, caracterizado por disponer de un elemento complementario constituido por un vástago, que tiene uno de sus extremos configurado cilíndricamente, de un diámetro tal, que pueda penetrar en la boca del orificio axial del roblon y quedar

105 sujeto allí, para componer ambas piezas una sola unida de aplicación, teniendo además, dicho vástago, una zona troncoconica situada junto al extremo cilíndrico, debiendo ser el repetido vástago complementario, de una longitud tal que, al

110 introducirse el conjunto o unida de aplicación compuesta por el vástago y roblon, dentro de un tubo, por el orificio practicado en el mismo, el extremo libre de dicho vástago, haga tope en la superficie interna de la pared del tubo, situada frente al punto de penetración, de tal modo que al golpear

115 la cabeza del roblon, la zona troncoconica del vástago complementario penetrará en la boca del orificio del roblon, desgarrandola y obligando a sus bordes a doblarse, constituyendo

- 6 - 125914



120

un reborde que asegura su fijación y la del elemento que haya de sujetarse al tubo, que habrá sido previamente atravesado por el auto-remache. Y

2.- "AUTO-REMACHE", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en al precedente memoria descriptiva y gráficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de SEIS hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 124 líneas.

Valencia, 11 Noviembre 1966

Por autorización del interesado.

JOSE LOPEZ
P.P. -

49

125914

13 DIC 1966



Fig. 1

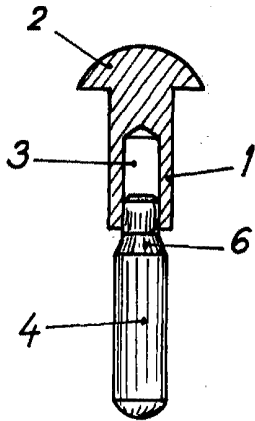


Fig. 2

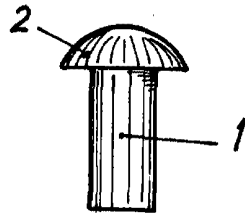


Fig. 3

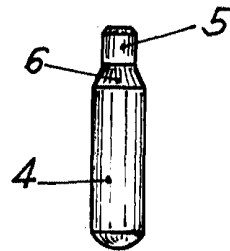


Fig. 4

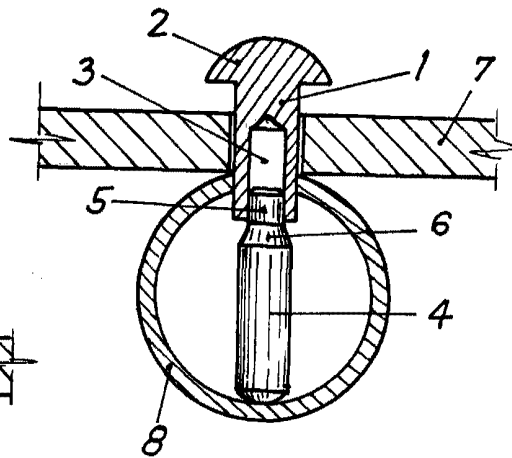
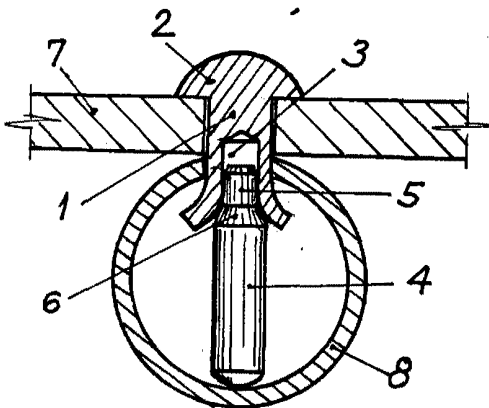


Fig. 5



Escala Variable
Valencia 11 Noviembre 1966

P.A.

JOSE LOPEZ

© P.