

167212

167212



MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de introducción por diez años por "PROCEDI-
MIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA LLAVE ESPECIAL CON ACERO
CROMO-VANADIUM PARA EL AJUSTE DE BUJIAS EN MOTORES DE EXPLO-
SION" (segundo grupo, clase 20), a favor de los Sres. ARAM-
BERRI HERMANOS, ciudadanos españoles, residentes en Eibar
(Guipúzcoa), Vista Alegre.

=====

Hasta la fecha existen en el mercado tan solo unas lla-
ves para ajustar bujías de procedencia extranjera y, al am-
paro de la presente patente de introducción, se pretende fa-
bricarlas, de ahora en adelante, en territorio nacional,
creando de este modo una nueva industria. Por añadidura se
ha mejorado la construcción de tales llaves, teniendo en
cuenta la dificultad de ajustar las bujías sobre los bloques
de motor por los muchos inconvenientes que presenta la dispo-
sición de dichos bloques, haciendo la manipulación con llaves
fijas en extremo difícil y engorrosa.

Esta llave se compone de un cuerpo, el cual puede ser
redondo, cuadrado, hexagonal ó de otras formas, tanto en toda
su longitud como en una parte de la misma, estribando su ven-
taja en que la tal llave tiene el mango articulado, con lo
que en cualquier posición que se la emplee puede tener su

167212

2.-



167212

aplicación.

Para su fabricación se corta el cuerpo de la llave a su medida y se la agujerea, proveyéndole del calibre que se desée

20 En una de sus dos extremidades se le efectúan tres cortes ó incisiones, con objeto de que en las mismas pueda sentarse ó introducirse un mango de acero, provisto de una bola asimismo de acero, cuyo mango gira en las tres diferentes direcciones. Esta bola, una vez sentada en el orificio practi-

25 cado es sostenida en forma giratoria sobre su asiento mediante tres pestañas que la abrazan, en forma tal, que, si bien puede girar en distintas direcciones, no puede salir de su asiento por las pestañas reseñadas que se doblan hacia dentro.

Por otra parte, en la otra extremidad se hace el estri-

30 ado correspondiente, bien sea en cuadrado, hexagonal ó duohexagonal, cuya operación se verifica interiormente. En su parte exterior se tornea la llave en cuestión, dejándola a su medida, y, finalmente, se lima la misma, pulimentándola, pavonándola, niquelándola ó cromándola, con lo que recibe su

35 acabado y dejándola dispuesta para su venta.

Teniendo en cuenta los diferentes tamaños circunferenciales de las bujías, se fabrican las llaves de acuerdo con las medidas que se deséen.

En el dibujo adjunto está ilustrado el objeto de esta

40 invención, representando:

La fig. 1 una vista por encima de la llave;

La fig. 2 es una vista de perfil de la misma, y

La fig. 3 es otra vista mostrando la parte interior de la llave.

45 1 es la circunferencia exterior del cuerpo redondo de



la llave; 2 es la parte hexagonal exterior de la misma; 3 son las pestañas dobladas hacia dentro, dispuestas en la parte superior del cuerpo hexagonal; 4 es la bola giratoria de la llave; 5 es la parte anterior del mango unida a la bola; 6 son las incisiones ó asientos para dar el esfuerzo sobre la llave; 7 es el mango de la misma y 8 son las estriás hexagonales ó duo-hexagonales de la parte interior de la llave.

Para sujetar ó desatornillar una bujía se coloca la parte estriada sobre ésta y se gira la llave en la dirección que convenga y, una vez tropezando con algún obstáculo se levanta el mango hasta salirse la parte anterior de éste fuera de una de las incisiones para continuar el movimiento mediante el mango en la otra sección próxima, y así continuamente hasta que la bujía quede totalmente libre de sujeción, pudiendo ser luego desatornillada a mano. Para sujetarla se procede, como es natural, en la forma inversa.

N O T A

Se declara que el objeto de la presente patente de introducción es conocido en Alemania é Inglaterra en el ramo de ferretería para automovilismo, pero no practicado en territorio español, con las siguientes

R e i v i n d i c a c i o n e s

1.- Procedimiento para la fabricación de una llave especial con acero cromo-vanadium para el ajuste de bujías en motores de explosión, caracterizado porque el cuerpo de la misma es cortado a su medida y agujereado de un extremo a otro, proveyéndose la parte interior del cuerpo de unas es-

167212

167212



4.-

trías hexagonales ó duo-hexagonales, mientras que en el otro extremo de la llave se practican tres escotes, siendo la superficie exterior finalmente fresada y practicándosele los embutidos convenientes, pavonando, niquelando ó cromando el conjunto.

2.- Procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado porque el cuerpo exterior de la llave es, en parte, preferentemente cilíndrico, mientras que la parte superior de ésta es, preferentemente, hexagonal, introduciéndose en dicha parte superior una bola de acero con mango en forma giratoria, la cual se sostiene en su asiento mediante unas pestañas rebordadas hacia dentro, y permitiendo introducirse el mango en los tres escotes que lleva practicados dicha llave.

3.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque mediante la palanca ó mango introducido en los diferentes sectores ó escotes se puede girar la llave en distintas direcciones para sujetar ó desatornillar las bujías de ignición.

La patente cuyo privilegio de introducción se solicita por diez años para España y sus dominios, deberá recaer por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA LLAVE ESPECIAL CON ACERO CROMO-VANADIUM PARA EL AJUSTE DE BUJIAS EN MOTORES DE EXPLOSION" (segundo grupo, clase 20), según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 12 de Agosto 1944.

pp: Aramberri Hermanos

80212

167212

Fig. 1

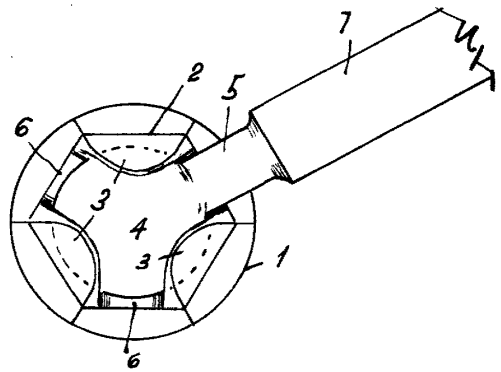
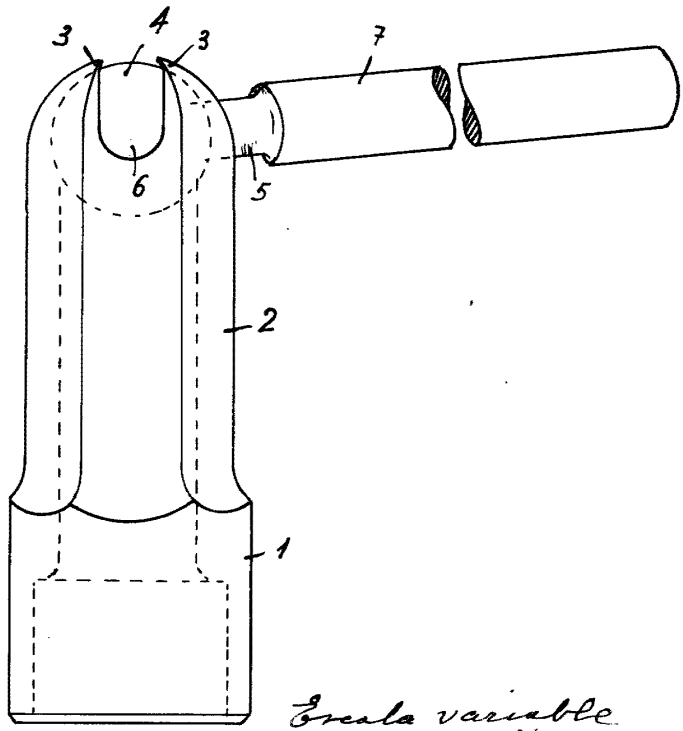


Fig. 2



Enrola variable
pp. Kramberri Hermann

Ex. de inv.

Fig. 3

