



1947

P.- 5480.-

Espagne VI

176624

30 ENE. 1947

17024

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

en

ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre de SOCIETE "SECURIT" S E.D.L.C", entidad francesa, establecida en 24, Place Malesherbes, Paris, Francia, por:

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LA PIEZA INTERIOR Y DE SU ROSCADO, DE UNA TUERCA DE SEGURIDAD EN DOS PIEZAS".

El invento se refiere a un procedimiento de fabricacion de la pieza interior y de su roscado, de una tuerca de seguridad de dos piezas que estan provistas en su parte superior, por dentro la una y por fuera la otra de un poligono dispuesto de tal manera que cuando la pieza interior se introduce en la exterior, es imposible todo movimiento angular relativo de las dos piezas entre si.

La pieza interior de esta tuerca de seguridad se presenta en forma de una correa hendida longitudinalmente, de perfil exterior troncocónico, y provista de un collarín de forma poligonal. Esta roscada por dentro.

Diferentes procedimientos de fabricacion permiten



176624

obtener esta pieza partiendo de un esbozo, de forma variable según el procedimiento utilizado, pero cuyo roscado no puede obtenerse más que por el procedimiento universalmente conocido, de terrajado. Todos estos procedimientos y principalmente el de terrajado resultan necesariamente muy onerosos por razón del número de operaciones que implican y de la pérdida de materia que resulta de ello.

El procedimiento de fabricación objeto del invento tiene por objeto suprimir la operación de terrajado de los filetes, operación que resulta ventajosamente reemplazada por el matrizado y rodado de dichos filetes.

Este procedimiento permite además, en sentido más general, la fabricación de cualesquiera piezas roscadas por dentro y hendidas longitudinalmente que reúnen las condiciones requeridas de forma y dimensiones.-

En el dibujo anexo, que representa únicamente a título de ejemplo, una forma de realización del procedimiento de fabricación de la pieza interior y su roscado, de una tuerca de seguridad en dos piezas:

Las figuras 1 y 2 representa respectivamente en planta y de perfil un tejo destinado a la fabricación de una pieza.

Las figuras 3, 4 y 5 representan respectivamente en planta, en alzado y de perfil de forma obtenida después del matrizado.

Las figuras 6, 7 y 8 representan respectivamente en planta, alzado y perfil la forma obtenida después del matrizado, rodado, de los filetes y el cintrado inicial de la pieza.

30 E



- 3 -

176624

Las figuras 9 y 10 representan la pieza en su estado final.

En una placa o cinta de metal de grueso conveniente, se corta un tejo de forma y dimensiones adecuadas a la pieza o piezas a obtener, según que se proceda por unidad o por serie de varias piezas.

Luego el tejo se coloca en una matriz; se somete el tejo a un golpe de prensa con un punzón para obtener en una de sus caras la forma inicial de las caras del collarín poligonal así como la parte cónica de la pared exterior y en la otra cara una imonta de los filetes.

Se procede luego a rodar los filetes con ayuda de un mandril roscado que inicia la curvatura de la pieza.

Finalmente se procede al rodado definitivo de la pieza en un mandril de calibrado.

Podrán introducirse modificaciones de detalle en la realización del procedimiento de fabricación de esta pieza ~~sin~~ alterar el principio mismo del invento.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Francia, el 4 de Abril de 1946, bajo el Número 513.578, se acoge a los beneficios del artículo 51 del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial.

-----  
---- N O T A ----  
-----

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, son los siguientes:



76624

1º. Un procedimiento de fabricación de la pieza interior y de su roscado, de una tuerca de seguridad en dos piezas y, en sentido más general, de cualesquiera piezas roscadas interiormente y hendidas longitudinalmente, consistiendo este procedimiento en cortar un tejo de forma y dimensiones apropiadas, en matricular este tejo de manera que se obtenga sobre una de las caras la forma deseada de la pared exterior de la pieza, en particular, en el caso de tuercas, la forma inicial de las caras del collarín poligonal así como la parte cónica de dicha pared exterior y, sobre la otra cara, una impronta de los hilos de rosca y, finalmente, en enrollar de un modo definitivo la pieza sobre un mandril de calibreado.

2º. Un procedimiento de fabricación de la pieza interior y de su roscado, de una tuerca de seguridad en dos piezas.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, ilustrado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid a

P. A. 23 MAY. 1947

Alberto de Elzaburu

Por Pedro

**Fig.1 176624**

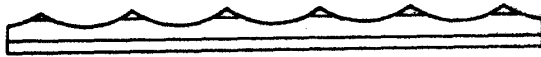


**Fig.2**

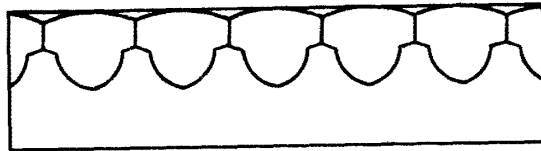


E. 1947

**Fig.4**



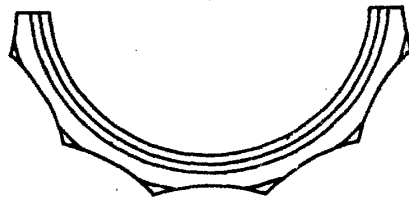
**Fig.3**



**Fig.5**



**Fig.7**



**Fig.6**

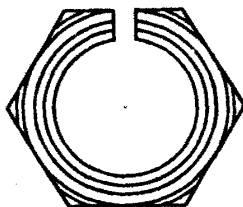


**Fig.8**

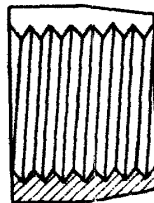


P.- A.-

**Fig.9**



**Fig.10**



*Y. Gammey*