

177815

30 AB



P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

177815

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ELEMENTOS DE AJUSTE INTERIOR DE ACCION EXPANSIVA", a favor de Doña Lucia Romeo Mestres, de nacionalidad española, residente en Barcelona.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de elementos de ajuste interior de acción expansiva.

5. La invención se caracteriza por el hecho de hacer actuar a un elemento dotado de elasticidad expansiva, y retenido con holgura para su funcionamiento, en una cámara anular, de la cual sobresale en todo el contorno circular de la misma una cierta parte tórico del citado elemento expansivo, con cuya parte ejerce presión contra todo cuerpo tubular o similar, liso, que se enchufe sobre este conjunto.
- 10.

- El elemento de ajuste que se describe substituye con ventaja a los sistemas roscados, y es de gran aplicación en todos los casos en que sea preciso colocar un cuerpo tubular a rosca sobre otro, que por este invento queda reducido al acoplamiento a un simple enchufe de ambos elementos, con la
- 15.



177815

consiguiente facilidad en el manejo y mayor duración del conjunto.

Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la cual se ha representado un caso de ejecución, que se cita solamente a título de ejemplo.

5.

En el dibujo:

la figura 1ª representa, en sección diametral y en alzado, una de las partes de la cámara anular,

10.

la figura 2ª indica, análogamente, la parte inferior de dicha cámara;

la figura 3ª es la representación del elemento expansivo;

15.

la figura 4ª indica, en sección, el conjunto de los constituyentes del sistema; y

la figura 5ª es la vista en proyección horizontal de la figura 1ª, desde su parte inferior

20.

Consiste el procedimiento en practicar en un cuerpo circular cilíndrico -1-, una canal semitórico -2-, la cual presenta su curvatura algo modificada en sus bordes -3-. El cuerpo -1- se le prolonga mediante un cuerpo cilíndrico -4-, que forma guía y embocadura de la parte inferior -lbis-.

Esta parte se trabaja o moldea según el caso, practicándole también la semicanal -5-, análoga a la -2- antes citada.

25.

El elemento expansivo elástico es un alambre de acero -6- (Figura 3ª), formado por un aro casi completo, seccionado por la zona A, a fin de que tenga un ligero juego para su colocación y expansión.

30.

Este aró se encaja entre ambas canales semi-tóricas -2- y -5-, según se indica en la figura 4ª, y, una vez fija-



das estas canales, por la unión de las dos piezas -l- y -lbis-, queda el alambre en libertad de expansionarse, lo cual verifica en la medida que le permite el cierre de las curvas de ambas semicanales, sobresaliendo de la superficie exterior del conjunto una porción m-n, suficiente para ejercer freno o presión contra cualquier superficie cilíndrica que se enchúfe sobre el conjunto.

5.

El invento, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras variaciones, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño, utilizando para su fabricación los materiales más adecuados y aplicarlo a cuantos elementos lo requieran, por ejemplo, cajas tubulares, plumas estilográficas, estuches de tocador u otros: por entrar todo dentro del espíritu de las reivindicaciones.

10.

15.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

20.

1ª.- Procedimiento para la fabricación de elementos de ajuste interior de acción expansiva, caracterizado esencialmente por el hecho de disponer, en unos elementos anulares acoplables entre sí, unas semicanales tóricas, de perfil transversal ligeramente modificado para eliminar su sección circular, quedando ambas semicanales en coincidencia, a excepción de sus bordes exteriores, que resultan en separación uniforme.

25.



477815

30 ABR

- 2^a.- Procedimiento según la reivindicación anterior, en el cual el elemento de ajuste expansivo se construye mediante un alambre de alambre de acero, de sección preferiblemente circular, el cual está arrollado según una circunferencia, que se deja interrumpida o seccionada para facilitar su montaje y funcionamiento.
- 5.
- 3^a.- Procedimiento según viene reivindicándose, en el cual, a una de las dos piezas que llevan practicadas las canales semi-tóricas, se la prolonga según un cuerpo cilíndrico, continuación de su hueco central anular.
- 10.
- 4^a.- Procedimiento según las precedentes reivindicaciones, en el cual los elementos anulares indicados en la reivindicación 1^a se acoplan entre sí rígidamente, comprendiendo en su canal o cámara tórica el aro de alambre de acero, el cual, por su expansividad, queda sobresaliendo en un sector de su superficie a través de la separación de los bordes de ambas semicanales tóricas.
- 15.
- 5^a.- Procedimiento según las precedentes reivindicaciones, en el cual la deformación que se produce al fabricar las canales semitóricas en su contorno de sección recta, se refiere a dejar en la parte central un diámetro en conjunto mayor que el diámetro del alambre, y en disminuir progresivamente este exceso de dimensión hasta el borde libre, para formar así la ventana de salida en el contorno circular del conjunto.
- 20.
- 6^a.- Procedimiento según las reivindicaciones que preceden, en el que el conjunto acoplado afecta la forma de un anillo o arandela, en el cual su hueco es más o menos ancho, según su aplicación, y en el que su contorno presenta, en forma expansiva, el saliente del aro de acero elástico.
- 25.
- 30.



7^a.- Procedimiento para la fabricación de elementos de ajuste interior de acción expansiva.

5. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañada de una lámina de dibujos.

Madrid, a 30 de abril de 1947.

LUCIA ROMEO MESTRES.

P.a. JAIME ICERN

D. D.

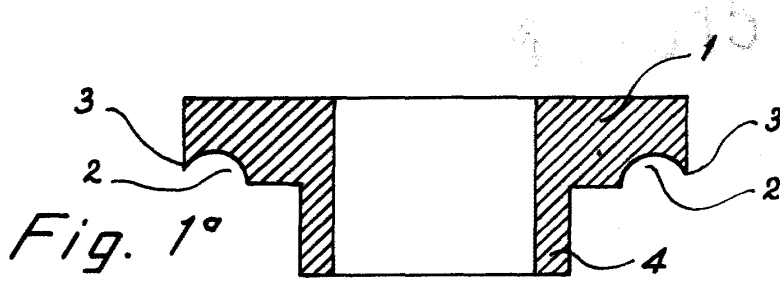


Fig. 1°

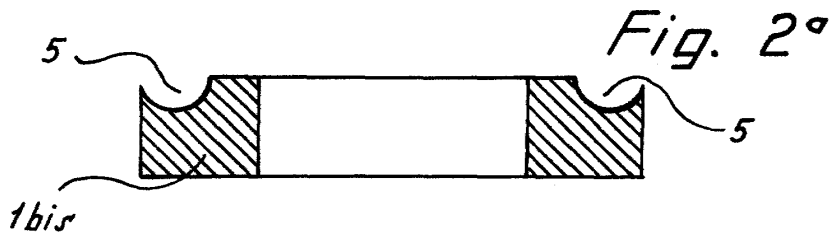


Fig. 2°

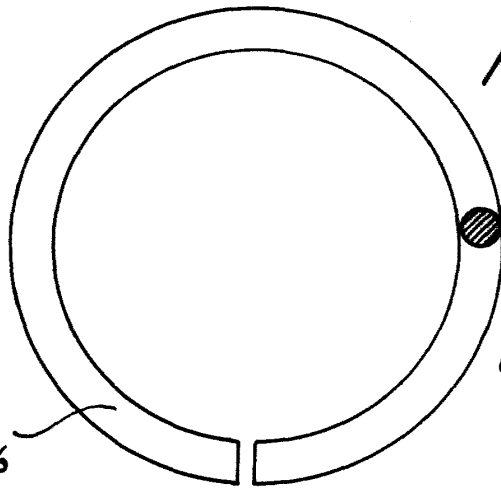


Fig. 3°

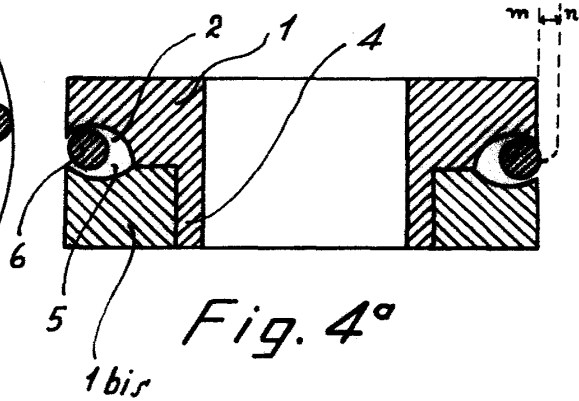


Fig. 4°

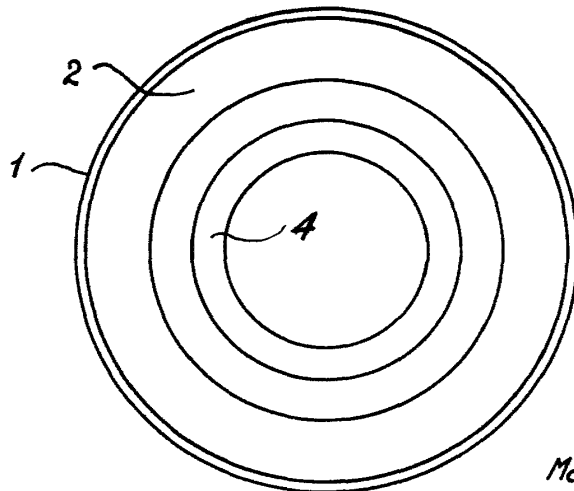


Fig. 5°

Madrid, 30 Abril 1947

PP. Jaime Isern

[Handwritten signature]