

186504

186504

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



186504

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

que, por veinte años, se solicita, como propia y -
nueva, a favor de D. ELIAS QUEREJETA INSAUSTI, de
nacionalidad española y domiciliado en San Sebas-
tían, y cuya Patente ha de recaer sobre un "PROCE-
DIMIENTO DE FABRICACION DE TORNILLOS CON SECCIONES
DIVERSAS".

Memoria descriptiva

El presente registro de Patente de Invención
tiene por objeto garantizar la explotación exclusi-
va, en todo el territorio nacional, colonias y Pro-

1 8 6 5 0 4



186504 - dos -

5. tectorado, de un procedimiento de fabricación de tornillos con secciones diversas (triangular, cuadrangular, pentagonal, hexagonal y octogonal), tal y como se describe a continuación, con el cual se consiguen los tornillos especiales que, a manera de ejemplo, se presentan en el plano que se acompaña a esta Memoria.

10.

En el mencionado plano, presentado en forma y tamaño reglamentarios (formato sencillo: treinta y uno por veintidós centímetros), se muestran dos de las varias formas que pueden tener los tornillos especiales obtenidos, o sea:

15.

FIGURA 1 = Tornillo especial, de sección pentagonal.

FIGURA 2 = Tornillo especial, de sección triangular.

20. Cada una de dichas figuras, presentada en alzado, lleva junto a ella la representación esquemática de su sección (pentagonal y triangular, respectivamente).

25. Las indicaciones que con letras y líneas terminadas en punto, se han hecho en dichas figuras, representan:

A = Cabeza del tornillo.

B = Cuerpo del tornillo.

C = Corte o sección.

30. D = Punta.

DESCRIPCION:

Esencialmente, el procedimiento a que nos referimos es como sigue:

Partiendo del redondo de acero de diámetro ade

186504

186504

- tres -



35. cuando, reduciendo el alambre a los calibres que se precisen en las formas que se adapten para la fabricación del tornillo, que serán de sección poligonal (triangular, cuadrangular, pentagonal, hexagonal y octogonal).
40. Dichas formas se obtendrán por medio de hileras especialmente construidas para tales fines.
- Los alambres trefilados de esta forma son sometidos a un nuevo trefilado para formar en ellos unas aristas acanaladas, que hacen innecesaria la utilización de la maquinaria corriente de roscado, para obtener los pasos.
45. Los tornillos tendrán diferentes pasos de rosca, para cuya obtención se utilizará un aparato especial que producirá el paso sin pérdida alguna de material, por un simple y matemático retorcido del alambre.
50. Una vez retorcido el alambre queda éste convertido en tornillos, por medio de unas estampadoras en frío, que pueden producir, cada una de ellas, según el tipo de tornillo, de 300 a 2000 kilos por máquina y jornada de 8 horas.
55. VENTAJAS:
- La trefilación del alambre en las formas indicadas (triangular, cuadrangular, pentagonal, hexagonal y octogonal), con las aristas acanaladas, ofrece la ventaja de poder formar los pasos sin pérdida de material con un rendimiento que puede calcularse en 1.500 Kgs. por máquina y jornada de 8 horas.
60. La economía de material es importantísima, pues puede calcularse en un 40%.
65. Una vez retorcido, produce una sección de ma-

1 8 6 5 0 4



1 8 6 5 0 4 - cuatro -

por diámetro efectivo que la del alambre con que está fabricado.

70. Este tornillo reemplazará con gran ventaja, en multitud de casos a la clavazón corriente (por conseguirse una gran sujeción), e incluso a la tornillería en ciertos fines.

VARIOS:

75. Los términos en que queda redactada esta Memoria son cierto y fiel reflejo de lo que se pretende patentar, debiéndose tomar en sentido amplio, nunca limitativo.

80. La forma, tamaño, proporciones y materiales serán susceptibles de variación, siempre que este cambio no altere la esencia del invento a que nos referimos.

85. El peticionario se reserva el derecho a obtener los oportunos registros complementarios (Certificados de Adición) por los perfeccionamientos que la práctica del invento puedan aconsejarle en el futuro.

NOTA DE REIVINDICACIONES.

90. Se reivindica, como de la propia y nueva invención, a favor de D. ELIAS QUEREJETA INSAUSTI, de nacionalidad española y domiciliado en San Sebastián,

186504

186504 - cinco -



por los extremos que a continuación se relacionan:

95.

PRIMERO = Por un procedimiento de fabricación de tornillos con sección diversas, caracterizado por partirse del redondo de acero de diámetro adecuado para obtener alambres de sección poligonal, someténdose después a un nuevo trefilado para formar en ellos aristas acanaladas y efectuándose luego un simple y matemático retorcido del alambre, finalizándose con su estampación en frío.

100.

SEGUNDO = Por el mismo procedimiento de fabricación de tornillos con secciones diversas, de la anterior reivindicación, que se caracteriza porque, partiendo del redondo de acero de diámetro adecuado, se reduce el alambre a los calibres que se precisan, produciéndose por medio de hileras especiales las formas o secciones poligonales que se adopten para la fabricación del tornillo.

105.

110.

TERCERO = Por el mismo procedimiento de fabricación de tornillos con secciones diversas, de las anteriores reivindicaciones, que se caracteriza porque una vez trefilados los alambres en la forma indicada, se someten a un nuevo trefilado para formar en ellos unas aristas acanaladas que hacen innecesaria la utilización de la maquinaria corriente de rosado para obtener los pasos.

115.

120.

CUARTO = Por el mismo procedimiento de fabricación de tornillos con secciones diversas, de las anteriores reivindicaciones, que se caracteriza porque después de trefilado por segunda vez, se terminará de producir el paso por un simple y matemático retorcido del alambre, efectuado con un aparato adecuado, y terminándose el tornillo por medio de estampación

1.86504



- seis -

186504

125.

en frío.

QUINTO = Por un "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TORNILLOS CON SECCIONES DIVERSAS".

Tal y como queda descrito en la Memoria precedente y para los fines que en la misma se dejan especificados.

130.

La presente Memoria consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola cara, a las que se une otra de planos, en forma de ejemplo y realización del procedimiento.

135.

Madrid, a treinta y uno de Diciembre, de mil novecientos cuarenta y ocho.

136.

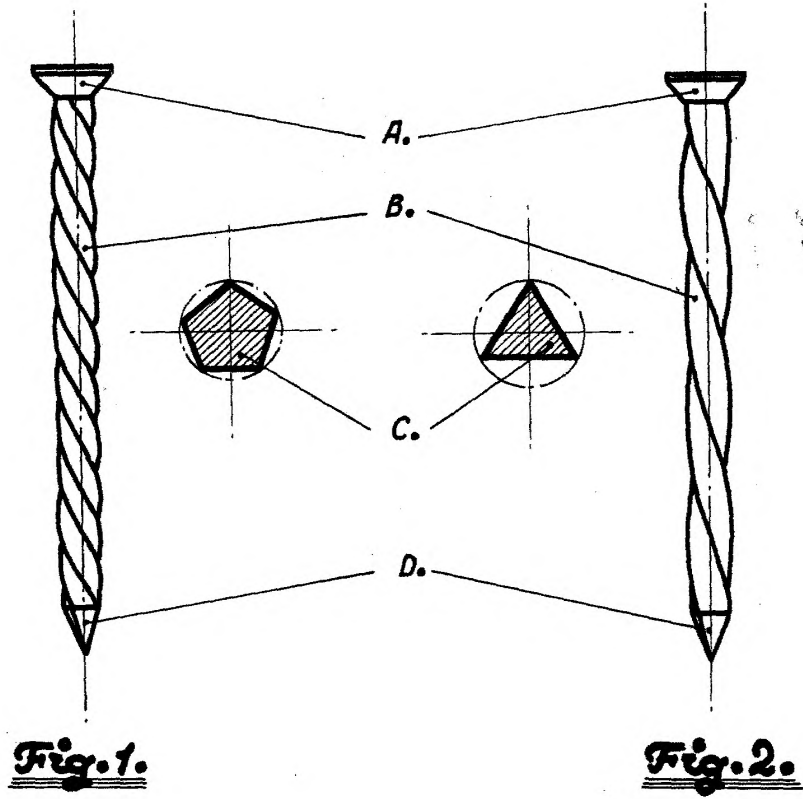
Por autorización de D. Elias Querejeta Insausti.

ENRIQUE SORRIBES-RIVAS
POR PODER

ARD.

186504

18650



Encalla Variable.

Máquina, 30 Diciembre 1948.

P. C. de D. Elián Querejeta.