

1 93396

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



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

por VEINTE años

a favor de Don José PALAU LLIBREMS, residente en Barcelona,
calle de Botarrull número 49, por: «PERFECCIONAMIENTOS
INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS DESTINADOS
A MONTAJE Y DESMONTAJE DE CUERPOS ROSCADOS».

M e m o r i a d e s c r i p t i v a

5.- Como es sabido a medida que evoluciona el progreso de
la industria en sus diferentes sectores, se plantean pro-
blemas para el mejor desarrollo de las mismas, al propio
tiempo que el personal técnico que se halla al frente de
talleres y fábricas, se desvelan por corregir en unos ca-
sos, e inventar en otros la forma de aportar modificacio-
nes que tiendan a resolver aquellos inconvenientes que en



193396

la práctica se les presentan.

5.- En la patente de invención que nos ocupa, el recurrente ha ideado y puesto en práctica, un perfeccionamiento introducido en las llaves de tubo que hace que éstas sean obtenidas con gran facilidad a la par que su costo de fabricación sea de un gasto muy reducido, al propio tiempo que por su estructura permite roscar cuerpos de adorno con esfera, cubo u otra figura al final de dicho cuerpo, cosa que con las llaves hasta ahora conocidas no es posible por cuanto están construidas con una medida determinada de cavidad interior, lo que motiva que en la mayoría de los casos, en cuanto la rosca se sale de la corriente ya no vale la llave para la misión a que se destina.

10.-
15.- Debido a los inconvenientes antes enumerados se ha ideado unos perfeccionamientos que, además de resolver satisfactoriamente éstos inconvenientes, ofrece la ventaja de que los tipos de llaves fabricados bajo los auspicios de éstos perfeccionamientos resultan altamente económicas, lo que permite una lícita competencia en el mercado con cualquier tipo de llave de fabricación nacional o extranjera.

20.-
25.- Para la fabricación de éste tipo de llave se parte de la utilización de noyos convenientes de diferentes formas o sea exagonales, octogonales etc. según la forma que se les desee dar.

En la patente que se preconiza, se caracteriza un noyo exagonal o de cualquier otra forma, el cual vá pro-



5.- visto para su fácil manejo de una prolongación o vástago conveniente para la fabricación de llaves de tubo de sección exagonal o cualquier otra y para lo cual una vez sometido convenientemente a un tratamiento térmico, a una temperatura que puede oscilar entre los 900º C. a 1.100º (rojo vivo) en que se introduce el noyo que le ha de dar forma.

10.- Una vez realizada ésta operación se procede al moldeado del tubo mediante un número variable de movimientos de rotación a fin de que éste adopte la forma por ajuste de sus caras interiores a las del noyo, pudiendo si es preciso repetirse ésta operación tantas veces como sea necesario hasta que adquiera la forma deseada, debido a la pérdida de calorías para dicho fin, para lo cual se utilizará una vigornia de las usuales conocidas para forjar, golpeando sucesivas veces sobre el tubo en diferentes posturas, coincidiendo con los planos del noyo.

15.- Para mejor comprensión del objeto descrito, se acompaña un plano ilustrativo en que a título de ejemplo no limitativo se representa un caso práctico del invento.

20.- En el plano de la figura 1 en -1- se representa un corte longitudinal del cuerpo tubular de naturaleza metálica con la forma adquirida una vez que ya el noyo propiamente dicho y su correspondiente husillo -3-, cuya misión es la de evitar o aislar del calor que el noyo pueda adquirir, al alcanzar la temperatura de rojo vivo pudiendo ser manejado sin peligro de sufrir quemaduras y pa-

25.-



1 93396

ra el perfecto manejo del citado noyo.

5.- Con -4- se representa un tanto esquemático una ban-
cada o superficie plana, para ser torjado el cuerpo tubu-
lar con -5- y -6- se indican los puntos de referencia de
los diferentes diámetros adquiridos por el cuerpo tubular
una vez tratado éste, en -7- y -9- el rebajo de que vá
provisto el husillo el cual sirve para que una vez que se
unen los noyes representados con -2- y -8- entre sí por
la acción de roscado a derechos e izquierdos de que vá
10.- provisto el husillo, lo que permite extraer del interior
los dos noyes juntos por la parte ancha del tubo y final-
mente en -10- se representan los hilos de rosca del husi-
llo descrito.

15.- Descritos convenientemente los perfeccionamientos
introducidos en la fabricación de los elementos destina-
dos a montaje y desmontaje de cuerpos roscados. Se hace
constar que en los mismos se podrán introducir todas aque-
llas modificaciones que la práctica y la experiencia pu-
dieran aconsejar, siempre y cuando no altere cambie o modifi-
20.- que la idea fundamental del invento, haciendose constar
al propio tiempo a los efectos oportunos que tanto el
procedimiento como los dispositivos objeto del invento for-
man un todo no susceptible de funcionar aisladamente.

N O T A

25.- Se declaran de propiedad y novedad para todo el te-

1 93396



- 5 -

territorio español sus colonias y protectorado y dominios
las siguientes

REIVINDICACIONES

- 5.- 12.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de elementos destinados a montaje y desmontaje de cuerpos roscados según los cuales se dispone un noyo montado de manera móvil sobre un husillo cuyo conjunto se introduce en el seno de un cuerpo tubular de naturaleza plástica previamente calentado hasta obtener el rojo depositándose sobre una bancada o superficie plana para ser forjado y transmitir al interior de dicho tubo los planos y configuración que exteriormente ofrece el noyo alojado en su seno.
- 10.- 21.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de elementos destinados a montaje y desmontaje de cuerpos roscados, caracterizado porque para el fácil manejo y aislamiento térmico se ha provisto al noyo de un husillo que permite su fácil manejo en la misión a que se destina.
- 15.- 22.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de elementos destinados a montaje y desmontaje de cuerpos roscados caracterizado porque para obtener una perfecta modelación y ajuste del cuerpo tubular a los diferentes planos del noyo, se somete el mismo a un tratamiento térmico, a temperatura que puede oscilar entre los 900º C. y 1.100º C. (rojo vivo) en cuyo momento se in-
- 20.-
- 25.-

1 93396



- 6 -

trouuce en su interior el correspondiente noyo con el que se le ha de dar forma.

48.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de elementos destinados a montaje y desmontaje de cuerpos roscados caracterizados porque merced a la manipulación según reivindicaciones anteriores se obtiene un tubo de sección exagonal o cualquier otra que pueda guardar en toda su longitud interior un hueco del diámetro deseado, lo que permite poder roscar y desroscar cuerpos cuya superficie se halla adornada con esferas cubos u otras figuras.

49.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de elementos destinados al montaje y desmontaje de cuerpos roscados, caracterizado por un muelle provisto de un rebaje, que permite una vez que por la presión ejercida sobre el husillo y merced a estar dotado de rosca a derecha e izquierda por sus extremos, se encuentren los noyos en su centro lo que permite extraer con facilidad todo el conjunto por la parte ancha de la pieza así obtenida.

62.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS DESTINADOS AL MONTAJE Y DESMONTAJE DE CUERPOS ROSCADOS.

Todo tal y como es de apreciar en la memoria que se describe y reivindica que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus caras, y planos ilustrativos.

Madrid, 13 de Junio de 1.950

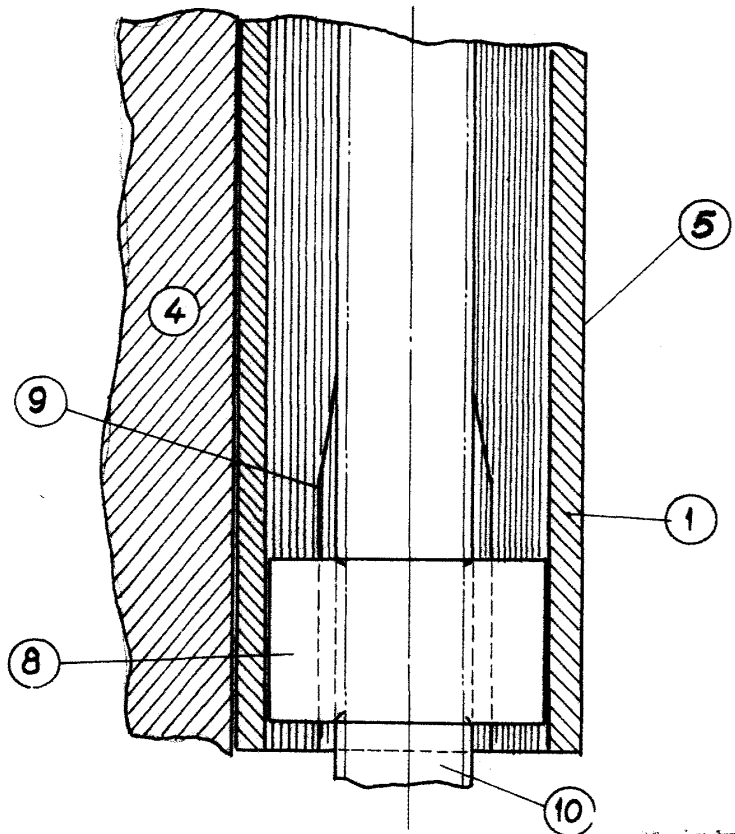
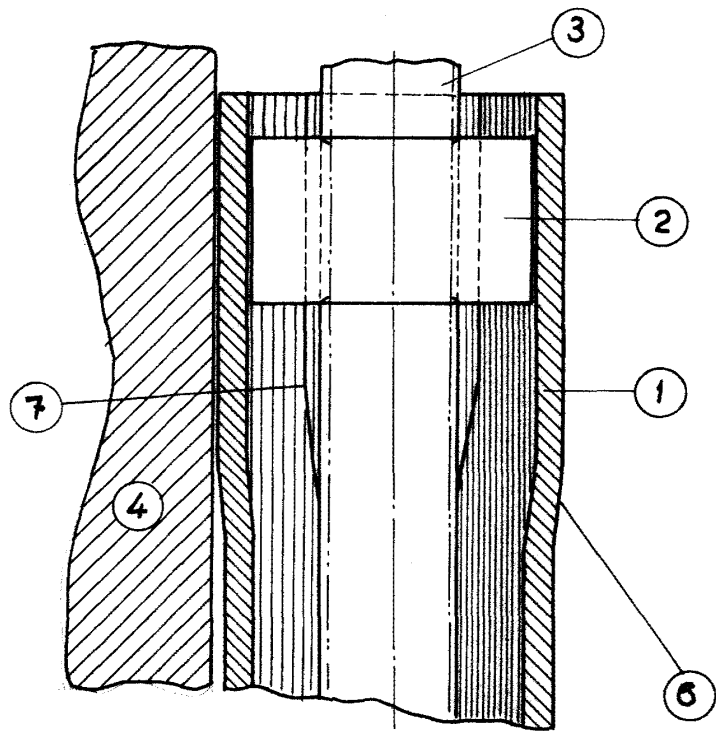
DAMIAN ARAGONES

P. F.

193396

José Palau Llorens

Hoja única



Escala variable

Madrid, 19 Junio 1934

J. G. G. G. G.