

20474

2047439



MEMORIA DESCRIPTIVA

en solicitud de una PATENTE DE INVENCION, por VEINTE años, para todo el territorio español, sus colonias y protectorado, por: "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LLAVES DE CARRACA CON DOS BOCAS DE DIFERENTES MEDIDAS", a favor de la Firma ARAMBERRI HERMANOS, S. R. C., establecida en EIBAR (Guipuzcoa), B^o. Vista Alegre.--

Esta solicitud tiene por objeto proteger un procedimiento de fabricacion de llaves de carraca con dos bocas de diferentes medidas.

5.- Se ha observado en la practica que las llaves que se fabrican en la actualidad, adolecen del defecto de necesitar para su uso un determinado espacio lo que se debe, sin duda, a la falta de espacio para su giro. Pensando en obviar tales dificultades de manejo es por lo que se ha estudiado el modo de conseguir una llave
10.- que, una vez realizada permitiese al usuario operar

204743,9 J



con ella en las condiciones mas difíciles.

- Fabricada por el procedimiento que más adelante se dirá, nos encontramos con que dicha llave consta, en combinación de los elementos siguientes: Dos tapas
- 15.- en las que se coloca una pieza intermedia que deja una abertura en cada extremo en la que van alojadas las bocas. Estas bocas están dotadas interiormente de un estriado en cualquier forma y con dientes en número variable; en su parte exterior, llevan otro estriado
- 20.- que sirve para el engranaje con el pivote respectivo que tienen las dos piezas internas que están sujetas por un tornillo eje y accionadas por una espiral. El proceso de fabricación consiste en que, partiendo de cualquier perfil de material adecuado y bien a tro-
- 25.- quel, forja o punzón, se obtengan las tapas que sujetan el mecanismo interno; luego, se consiguen las bocas que van en las dos extremidades procediendose, por medio de conductores, a efectuar las perforaciones que sirven para sujeción de bocas y tornillos.
- 30.- Por los mismos medios, se obtiene la pieza intermedia a la que se practica una abertura en sus extremidades, trabajandose - a continuación - las bocas, con un estriado interior que tiene cualquier forma y número de dientes. Tomando como base dicho interior, se
- 35.- tallan las bocas exteriormente, realizandose el dentado que facilita el engrane con el teton que tiene la pieza sujeta en la parte interior de la llave. Una vez preparadas dichas bocas se procede a su tratamiento térmico y seguidamente a su pulimento, ni-
- 40.- quelado o cromado.

204743^{6 J}



Las dos piezas diferentes que engranan con el denta-
do exterior de las bocas, se forman por forjado o tro-
quel, para luego mecanizarlas pasandolas a las medidas
que correspondan y dotandolas del orificio oportuno para
45.- el tornillo eje.

Ha de hacerse constar que las piezas interiores,
son también tratadas de la manera indicada, procedien-
dose a su montaje, por medio de los tornillos que se con-
sideren necesarios.

50.- Aunque en lo que antecede se ha descrito una reali-
zación específica de la llave, es evidente que dentro
del concepto que sirve de base a esta solicitud, podrían
introducirse modificaciones accesorias para cualquier
técnico, cuyas modificaciones, por consiguiente han
55.- de considerarse incluidas dentro del alcance de la
protección obtenida y que queda fijada en la siguiente

- N O T A -

Los puntos de invención propia y nueva que se pre-
sentan para que se-an objeto de esta Patente de Invención,
60.- por veinte años para todo el territorio español, sus
colonias y protectorado, se condensan en las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S . -

1.- Un procedimiento de fabricación de llaves
de carraca con dos bocas de diferentes medidas, carac-
65.- terizado porque partiendo de cualquier perfil de ma-
terial adecuado y bien por troquel forja o punzón se
obtienen dos tapas que sujetan el mecanismo interior;
luego, se consiguen las bocas que van en las dos extre-
midades procediendose, por medio de conductores, a
70.- efectuar las perforaciones que sirven para sujeción

204743,0



75.- de bocas y tornillos; de idéntica forma se obtiene una pieza intermedia que va incrustada entre las tapas y a la que se practica una abertura en sus extremidades, mecanizándose, a continuación, las bocas (que van colocadas en las extremidades) con un estriado interior que adopta cualquier forma y número de dientes que se desée. Dichas bocas, se hallan exteriormente, realizándose, así, el dentado, que facilita el engrane con el tetón que tiene practicado cada una de las piezas, que están sujetas en la parte interior de la llave.-

80.- 2.- El mismo procedimiento de la reivindicación anterior, caracterizado porque tanto las tapas como la parte intermedia y piezas laterales van dotadas de un orificio para el tornillo correspondiente de sujeción, llevando las dos piezas, en un lado, practicado un rebajo en el que se coloca un muelle espiral que permite el retroceso de las piezas.

85.- 3.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LLAVES DE CARRACA CON DOS BOCAS DE DIFERENTES MEDIDAS".

90.- Todo ello según se describe y reivindica en la presente memoria, la cual consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.-

Madrid, 29 de Julio de 1.952.-
pp ARAMBERRI HERMANOS, S.R.C.

M. Schick