



207046

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una Patente de Invención, por veinte años, para todo el territorio español, sus colonias y protectorado, por: "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CLAVOS DE MAS DE UNA ESPIGA EMPEZANDO CON ALAMBRE ESTIRADO", a favor de Don Marius Gabriel RAVEL, de nacionalidad francesa, residente en FIRMINY (Loire) Francia, Rue Dorian.

Actualmente, los clavos de una sola espiga fabricados con alambre estirado presenta el inconveniente de salirse con facilidad, por lo cual su empleo es cada vez mas limitado y goza cada vez de menos favor. También

5.- se han hecho clavos de varias espigas recortando y plegando chapa metálica, pero los clavos así obtenidos, resultan insuficientemente resistentes y de limitada aplicación según los usuarios.

Los clavos de mas de una espiga y su procedimiento

10.- de fabricación, según la invención, remedian los inconven-



nientes mencionados.

Para fijar bien el objeto de la invención, aunque sin limitarlo, en el adjunto dibujo:

15.- La Fig. 1 muestra en perspectiva un ejemplo de realización de un clavo de 2 espigas según la invención, al final de su fabricación.

La Fig. 1bis muestra en perspectiva la realización según la invención de un clavo de dos espigas de longitudes desiguales.

20.- La Fig. 2, muestra una vista en sección de la guía de corte por la línea I-I de la Fig. 4.

La Fig. 3 muestra una vista en planta correspondiente a la Fig. 2.

25.- La Fig. 4 muestra la guía de corte en vista exterior correspondiente a la Fig. 2.

La Fig. 5 es una vista en perspectiva de la guía de corte atravesada por el alambre estirado antes del cizallamiento.

30.- Las Figs. 6, 7, 8 y 9 muestran las distintas fases características del procedimiento de fabricación.

La Fig. 10 muestra una vista en planta correspondiente a la Fig. 9.

35.- La Fig. 11 muestra en dos vistas la unión y la imbricación de los clavos en bruto obtenidos después de la operación representada por las Figuras 9 y 10.

40.- Para fabricar clavos de mas de una espiga empezando con alambre estirado había que vencer la dificultad de hacer, partiendo de un esbozo de la cabeza, las dos espigas puntiagudas y excéntricas sin que se produjeran importantes desperdicios de metal.



dicios de metal.

45.- Con este fin y, según la invención, se emplea la guía de corte y de cizallamiento a (Figs. 2, 3, 4 y 5), constituida por un bloque con una perforación axial del diámetro del alambre estirado b empleado. La parte superior del bloque está despejada y presenta un saliente-guía a¹ cuyas caras laterales a² son ligeramente inclinadas y cuya anchura en la partesuperior depende y es en todo caso inferior al diámetro del alambre estirado empleado.

50.- De esta disposición resulta, pues, que cuando el alambre estirado b está en su sitio (Fig. 5) en la guía, presenta por la intersección con el saliente-guía a¹ dos lengüetas b¹ que sobresalen de las caras laterales a².

55.- Una hendidura a³ está también prevista transversalmente en el saliente-guía a¹ con los fines que se precisarán mas adelante.

60.- Dos cuchillas simétricas é idénticas c están ajustadas y guiadas sobre el saliente-guía a¹, mientras que sus caras delanteras están despejadas o inclinadas en c¹ con pared cortada en c².

Con esta disposición, las distintas operaciones del procedimiento son las siguientes:

1ª) avance del alambre estirado en la guía de corte a (Figs. 6 y 7);

65.- 2ª) avance de las cuchillas c sobre el saliente-guía a¹ y presión sobre las lengüetas salientes b¹ que son rechazadas y cizalladas en una parte de su sección (Fig. 8) a nivel de las caras a²;

70.- 3ª) el esbozo de clavo que se adhiere aún parcialmente por las lengüetas o espigas b¹ al alambre estirado es



separado por completo por un ligero desplazamiento sea de las cuchillas, sea de la guía a, que, al propio tiempo, presenta las espigas b¹ del esbozo enfrente de la hendidura a².

75.-- 4ª) retroceso de las cuchillas a su posición primitiva.

El esbozo así obtenido, no requiere sino unas cuantas operaciones de acabado sin característica especial alguna a los efectos de la invención.

80.-- 5ª) Sujeción del esbozo por los órganos de un transportador que lo introducen en garras que se cierran sobre las espigas, pudiéndose sin embargo, realizar de menera no automática esta operación.

6ª) martilleo de la cabeza de una forma cualquiera.

85.-- 7ª) evacuación.

Se ve en la Fig. 11 que la unión de esbozos de clavos de mas de una espiga según la invención, permite llevar al maximum el aprovechamiento del alambre estirado.

También hay que advertir, que el ejemplo de clavo de dos espigas representado por el dibujo, no es de ningún modo limitativo, y que también la forma de la cabeza puede cambiar. Las máquinas que accionan los útiles pueden ser tanto verticales como horizontales o inclinadas, y el movimiento de las cuchillas puede obtenerse por levas o discos excéntricos.

95.-- Los clavos de mas de una espiga así obtenidos, penetran facilmente en la madera, el cuero, el caucho, etc., no experimentando sino una ligera flexión al primer contacto con dicho materiales (representada en líneas mixtas en la Fig. 1), flexión que hace luego mas difícil la extracción.

100.-- Haciendo variar la inclinación de una de las caras a²



de la guía, o también modificando una de las cuchillas con la longitud de la cara de cizallamiento, es posible obtener un clavo con espigas de desigual longitud, como el que se ve en la Fig. 1-bis. Dichos clavos hallan numerosas aplicaciones, y, como en los otros clavos, los extremos de sus espigas, sufren una ligera flexión al contacto de los materiales en que se clavan, lo que hace mas resistente la unión.

105.- Como es superfluo decir y como se desprende de lo que ya se ha dicho, la invención no se limita en modo alguno a su forma de aplicación ni a sus modos de realización que han sido mas especialmente indicados, sino que por el contrario abarca todas sus variantes.

N O T A

115.- Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta patente de invención, se condensan en las siguientes:

R e i v i n d i c a c i o n e s . -

120.- 1.- Un procedimiento de fabricación de clavos de mas de una espiga empezando con alambre estirado, caracterizado por obtenerse el perfil de cizallamiento de los clavos de espigas múltiples gracias a la conformación de una guía de corte perforada axialmente de acuerdo con el diámetro del alambre estirado y despejada en su parte superior, donde

125.- presenta un saliente de guía de las cuchillas de cizallamiento, siendo tales la conformación y las dimensiones de dicho saliente de guía que, estando colocado en su sitio el alambre estirado, quedan dos lengüetas que pueden recibir forma y ser cizalladas o simplemente recortadas en operaciones sucesivas, mientras que una hendidura transversal del

130.-



saliente de guía permite separar las espigas del esbozo de clavo en fabricación.

- 130.- 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por la conformación y las dimensiones bien definidas de la guía de corte y de su saliente de guía, siendo inferior la anchura de la parte superior de éste que el diámetro del alambre estirado y ligeramente inclinadas, de acuerdo con la longitud de las espigas, las caras laterales de dicho saliente de guía.
- 135.- 3.- Procedimiento según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el avance automático y de la longitud necesaria del alambre estirado en la guía de corte, después del cual las cuchillas avanzan sobre el saliente de guía rechazando y cizallando parcialmente las lengüetas sobresaliente del alambre estirado por afloramiento sobre las caras laterales del saliente, siendo separado luego el esbozo del clavo, del alambre estirado, por un desplazamiento de la guía o de las cuchillas que termina el cizallamiento de las espigas, completando la fabricación operaciones complementarias de desplazamiento, sujeción, martilleo, sin característica particular alguna desde el punto de vista de la invención.
- 140.- 4.- Procedimiento según las reivindicaciones 1, 2 y 3, caracterizado por efectuarse el cizallamiento de los esbozos sin pérdida sensible de metal, en un alambre estirado conforme a dichas reivindicaciones, encajando cada esbozo en los contiguos.
- 145.- 5.- Procedimiento según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por obtenerse un clavo de mas de una espiga de distintas longitudes, bien modificando la guía, bien
- 150.-
- 155.-

207046

1908



modificando una de las cuchillas.

6.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CLAVOS DE
MAS DE UNA ESPIGA EMPEZANDO CON ALAMBRE ESTIRADO".-

Tal y como se reivindica en la presente memoria
160.- y se ilustra a los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 30 de Diciembre de 1.952.-

Marius Gabriel RAVEL.

pp:

M. Schide

207046



Fig.1



Fig.1 bis

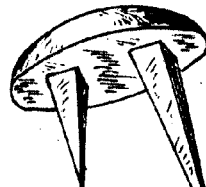


Fig.2

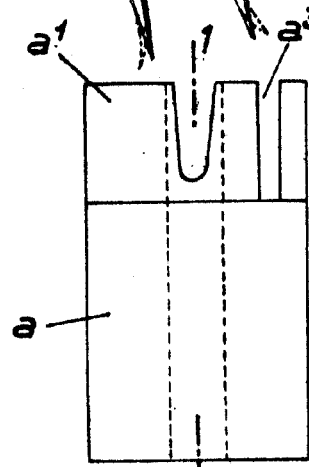
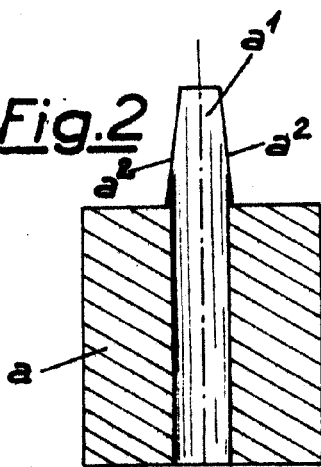


Fig.5

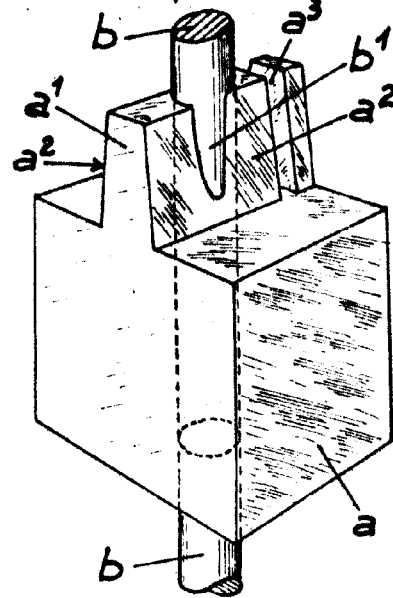


Fig.4

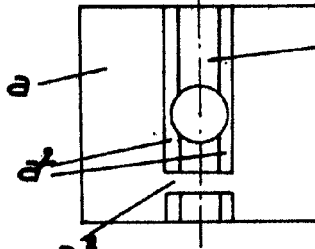


Fig.3

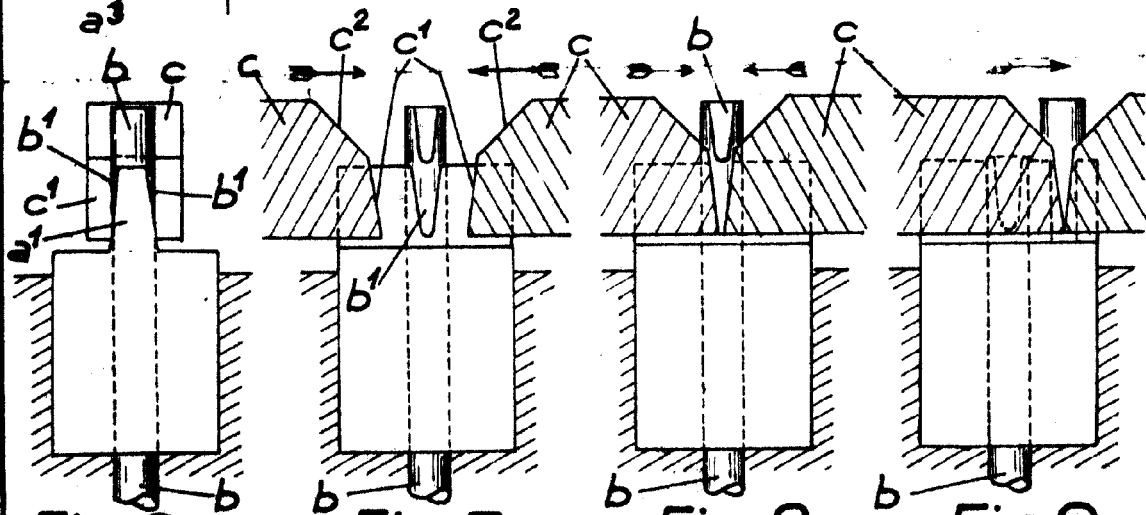


Fig.6

Fig.7

Fig.8

Fig.9

Fig.11

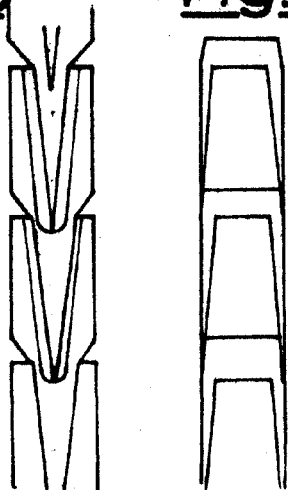
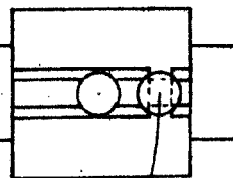


Fig.10



M. Schick