



221674

221674

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

cuyo registro se solicita, por DIEZ años, a favor de ARAMBERRI HERMANOS s.r.c., entidad española, domiciliada en EIBAR (Guipuzcoa), Barrio de Vista Alegre, por: «PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE LLAVES DE AJUSTE RÁPIDO».

Memoria descriptiva

Esta solicitud se refiere a perfeccionamientos en la fabricación de llaves de ajuste rápido.

Un objeto de los perfeccionamientos se refiere a mejorar, simplificando, el mecanismo de las llaves conocidas en el mercado, lo cual permite una mayor facilidad de manejo por su menor peso y poca complicación en los



medios mecánicos e accionar para su funcionamiento.

Otro objeto se refiere, a que, debido a dichos medios, se evita el empleo de llaves graduadas, cuyo mecanismo -como es sabido- ha de adaptarse en el momento de su uso, con el fin de que se ajusten al tubo o tuerca. Se sabe, pues, de esos dispositivos que requieren una preparación previa por parte del usuario, si se pretende que las bocas agarren el objeto, puesto que deben obrar por medio de la rosca graduadora.

De lo dicho se desprende que las llaves cuyos perfeccionamientos de fabricación se solicitan, ofrecen una gran facilidad para atar y desatar una pieza cualquiera. Es decir, que mediante un movimiento sencillo, las bocas se ajustan a dicha pieza y cuanto más se apriete, más se adhieren las garras a la misma, no habiendo modo de escape ni de deterioro de las aristas o esquinas de la tuerca, quedando, por otra parte, una vez realizado el trabajo libre, por completo, la tuerca.

Consisten dichos perfeccionamientos en fabricar tres piezas forjadas de acero especial o de pletina de las cuales, a la que actúa de garra fija, se le practica un canalado que parte de la base del diente o garra propiamente dicho. En el ángulo o, mejor dicho, en el lado contrario de dicho ángulo recto, ^{que} se forma con la garra y en su parte interna, lleva practicado una pestaña o reborde, estando la base agujerada por un conductor.

A la pieza que constituye la otra garra se le practica un rebaje en la parte inferior, y dentro del mismo, por medio de fresado, se realiza una hendidura por el lado que forma, asimismo, ángulo recto con dicha garra; en la parte trasera de dicho lado, se realiza un dentado.

La pieza base la constituye el mango el cual, en su



- 3 -

221074

extremo superior lleva un dentado formado de la misma ma-
nere que el anterior, el cual coopera con el de la garra,
agujereándose por conductor, en el centro del mango y deba
5 jo del dentado; dicho mango se introduce a presión en las
dos solapas de la canal de la gerra fija a la que queda
sujeta por medio de un eje que atraviesa los agujeros res-
pectivos.

El funcionamiento de la llave con los medios de que
está dotada y trabajada en la forma dicha, es como sigue:
10 Dentro de la canal de la gerra fija y coincidiendo con
la solapa practicada en la misma, se desliza, hasta el
tope la garra móvil en cuyo dentado coopera el dentado
del mango. Como es natural a la simple presión de los
extremos de las bocas sobre la pieza que actúa, -tuerca,
15 etc.- aquellas se abren, bastando un simple giro del
mango para que las bocas se cierren con una presión uni-
forme. Para quitar la presión, simplemente con mover el
mango en sentido contrario, queda conseguida.

Lo descrito será susceptible de modificación en todo
20 aquello que no altere su esencialidad, bien se refiera
a materiales a emplear, forma y dimensiones de los mis-
mos, número de dientes que tengan la boca y mango, etc.,
siempre que quepa dentro de lo que se ha descrito y que
se desea proteger en la siguiente

25

NOTA

Se reivindican los puntos siguientes:

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de llaves de
ajuste rápido, que se caracterizan por construir tres
piezas forjadas de acero especial o de pletina de las

221674



- cuales, a la que actúa de garra fija se le practica un acanalado que parte de la base del diente o garra propiamente dicho; en el lado contrario de dicho ángulo recto que se forma con la garra y en su parte interna, se practica por fresado una pestaña o reborde, estando la base agujereada por un conductor. A la pieza que constituye la otra garra se le practica un rebaje en la parte inferior, y dentro del mismo, por medio de fresado, se realiza una hendidura por el lado que forma, asimismo, ángulo recto con dicha garra; en la parte trasera del referido lado, se le realiza un dentado. La pieza base la constituye el mando el cual, en su extremo superior lleva un dentado formado de la misma manera que el anterior, engranándose ambos dentados para su cooperación o deslizamiento, agujereándose por conductor el centro del mango debajo de dicho dentado; el citado mango se introduce a presión en las dos solapas de la canal de la garra fija a la que queda sujeta por medio de un eje que atraviesa y fija los agujeros respectivos.
- 5.-
- 10.-
- 15.-
- 20.- 2ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE LLAVES DE AJUSTE RAPIDO.

Consta esta Memoria de cuatro hojas mecanografiadas y foliadas por una sola de sus caras.

Madrid, 9 de Mayo de 1.955.

P.