

BAD ORIGINAL

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

11	238.761	10	Y
21	238.761		
22	FECHA DE PRESENTACION		
	17 Oct. 1978		

CALUSCAV 238761

MODELO DE UTILIDAD

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAS
31	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			F16C

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	"PERFECCIONAMIENTOS EN ROTULAS"

71	SOLICITANTE (S)
	D. JULIAN TELLERIA SOLOZABAL

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	Carretera Elgueta, 25-2º; EIBAR (Guipuzcoa)

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	D. JOSE RAMON TRIGO PEREZ

=AMP=

1 La presente Memoria descriptiva tiene como fi-
nalidad la declaración del objeto sobre el cual se soli-
cita el Privilegio de explotación industrial y comercial
5 exclusiva en el territorio nacional, de un Modelo de Uti-
lidad, de acuerdo con las normas que sobre el particular
contiene el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.
Este Modelo de Utilidad bajo título "PERFECCIONAMIENTOS
EN ROTULAS" viene a mejorar las técnicas conocidas, plas-
mándolo en soluciones que aventajan las convencionales,
10 tal y como enumeraremos a lo largo de esta Memoria.

 El objeto de la invención, se aplica en rótu-
las de dirección y/o suspensión de turismos, vehículos -
industriales, y en general en toda clase de vehículos,
15 en los cuales es necesario fijar la rótula a su base de
sustentación.

 Hasta el momento actual, la conexión y poste-
rior fijación de ambos elementos, se realizaba aplicando
una soldadura de latón entre la chapa de la base de sus-
tentación y el cuerpo de rótula, en una zona circular de
20 dicho cuerpo de rótula que al efecto estaba surcada por
una serie de estrías. La soldadura ocupaba el espacio -
entre la chapa y las estrías, realizando la unión neces-
aria de ambos elementos, sin embargo, esta operación al -
margen de ser engorrosa y delicada, era además muy costo-
25 sa y requería de mano de obra especializada, razones que
han motivado el perfeccionamiento al que aludimos a con-
tinuación.

 En el cuerpo de rótula, y exteriormente, se --
realiza un entrante circular de sección en ángulo que --
30 constituye una corona, de forma que la chapa de la base

1 de sustentación de la rótula, recibe a dicho cuerpo de
rótula abrazando al mismo a través de un cuello reali-
zado en la citada chapa. El extremo libre de dicho --
cuello queda posicionado juntamente donde se inicia la
5 canal circunferencial, tapando dicha canal, con el fin
de que al proporcionar un golpe con un troquel al ex--
tremo libre del cuello, dicha porción pasa a ocupar au-
tomáticamente la canal circular al adaptarse perfecta-
mente la antedicha porción al hueco angular del cuerpo
10 de rótula.

La realización de la canal en el exterior --
del cuerpo de rótula, no acarrea problema alguno, pues
to que se realiza mecánicamente al unísono que dicho -
cuerpo. El cuello de la chapa se estudia de forma que
15 pueda presentar una pequeña sobredimensión longitudi-
nal, de forma que pueda absorber la diferencia de altu-
ra ocasionado por la penetración del mismo en la canal.
En cualquier caso, y esto es obvio resaltarlo, no supo-
ne ningún problema técnico de adaptación previa, que
20 puedan solucionarse satisfactoriamente.

El objeto de la invención, proporciona un --
conjunto rígido al igual que si se hubiera aplicado la
clásica soldadura de latón, pero con la particularidad
de reducir en gran medida el costo de cada unidad, tan-
25 to por mano de obra, como por el empleo de materiales.

A efecto de su perfecta comprensión, se acom-
paña a esta Memoria una hoja simple de planos, en la -
que queda representado lo siguiente, a saber:

30 La Fig. 1^a, representa el conjunto montado -
según la invención.

1 La Fig. 2ª, muestra un paso previo en el montaje.

 La Fig. 3ª, finalmente, nos permite advertir la sección del cuerpo de rótula.

5 La rótula (1) se monta en el interior del cuerpo de rótula (4), y éste a su vez se conecta al brazo a través de una chapa (5). En el montaje convencional, el cuerpo de rótula (4), presentaba las estrías (3), por entre las cuales discurría la soldadura de la tón que aseguraba la chapa (5) al cuerpo de rótula (4), según se desprende de lo reflejado en la fig. 2ª.

10 La invención, realiza la canal circular (6) previa en el cuerpo (4), siendo esta canal de sección angular preferentemente, de forma que se constituye con un brazo horizontal y uno inclinado, según muestra la fig. 3ª. Dispuesto así el cuerpo (4), el cuello de la chapa (5), se posiciona de manera que abraza a dicho cuerpo (4), tapando ligeramente la canal (6) (fig. 2ª). Seguidamente, se actúa con un troquel, que proporciona un golpe (M) que hace que el extremo libre del cuello de (5), se aloje y penetre totalmente en la canal (6) ocupando totalmente su espacio. El cuello sufre una de formación (A) por intermedio de la cual queda perfectamente incorporado al cuerpo (4), sin necesidad de mayores o posteriores operaciones.

15 Conviene resaltar, una vez descritas la naturaleza y ventajas de este invento, el carácter no limitativo del mismo, por cuanto los cambios en la forma, materia o dimensiones de sus partes constitutivas, no alterarán en modo alguno su esencialidad, en tanto no

30

REIVINDICACIONES

1
5
10
15
20
25
30

1ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN ROTULAS", esencialmente caracterizados porque en el cuerpo de r6tula, y en un plano perpendicular a su eje, se realiza una canal circular de secci6n transversal en 6ngulo, en cuya canal queda asegurado el extremo inferior del cuello del brazo de r6tula que abraza al citado cuerpo, al golpear dicho extremo contra dicha canal.

2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN ROTULAS".

Todo tal y como queda descrito en la presente Memoria, que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola cara, acompa1ada de los dibujos correspondientes:

Madrid;

14 NOV. 1978/



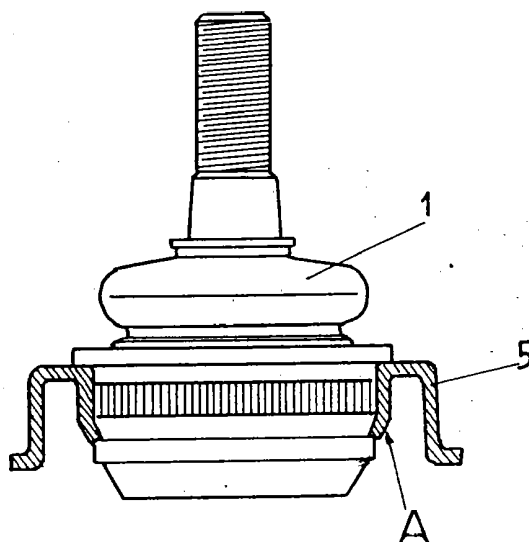


FIG: 1

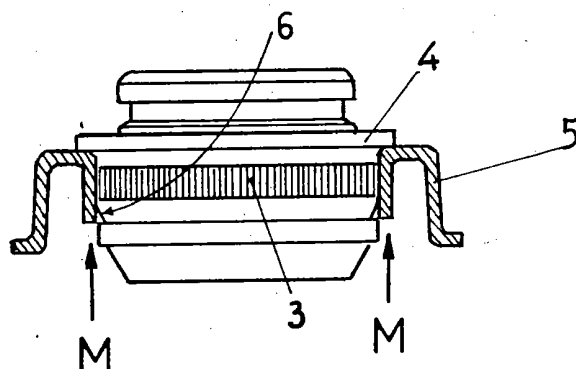
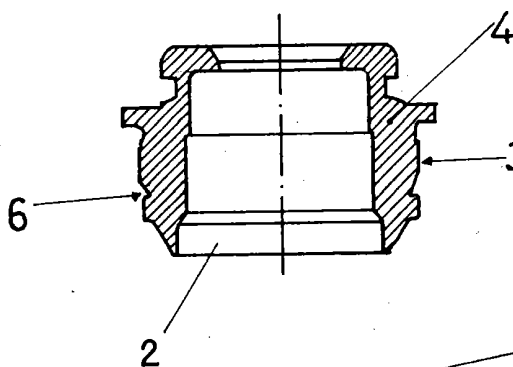


FIG: 2



14 NOV. 1978,

FIG: 3