

AÑO 1.958

Expediente núm.



**245558**

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**PATENTE DE** Introducción.

## MEMORIA DESCRIPTIVA

*que se acompaña a la solicitud de*

una **PATENTE DE** Introducción por 10 años, en España

*a favor de*

D. Fernando, D. Jesus y D. Ramón Cuairán Cuairán, de nacionalidad  
española domiciliado en Barcelona.

calle de Monmany núm. 34

*por:*

« PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA ELABORACION DE PASADORES  
PARA MAQUINARIA.

Nº 11303

Agente Sr.D. Francisco Javier Plaza.

245558



2 45558

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE DON FERNANDO, DON JESUS Y DON RAMON CUAIRAN CUAIRAN, TODOS DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTES EN BARCELONA, Monmany 34

sobre:

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA ELABORACION DE PASADORES PARA MAQUINARIA".



2 45558

- La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho de fabricación y explotación en exclusiva para España, de los pasadores o roblones, afectos de las mejoras que se derivan de la aplicación del perfeccionamiento, que constituyen la finalidad de la patente que se propugna, la cual es conocida en Alemania, donde se realiza por la firma Dr. Carl Eibe y Co. de Alemania.
- 5.- El perfeccionamiento de que se trata, realiza y resuelve el empleo de un pasador, que presenta la ventaja de que su introducción en el orificio de paso a que corresponda, no requiere de más mecanización, que la presión consiguiente ejercida de un modo elemental, sin precisar de otras herramientas ni necesidad de abrir y separar con unos alicates, las dos puntas de las clásicas horquillas empleadas en la mayoría de los casos, hasta el presente.
- 10.- La característica esencial del presente pasador, es la de poseer en su propia estructura los medios adecuados para ejercer la expansión o dilatación adecuada para que su tendencia al aumentar de volumen, una vez colocado, sea garantía suficiente de su permanencia en el ojal ocupado por el mismo, con la mayor ventaja, de que esta nueva realización le permite ajustarse exactamente al diámetro del eje o macho en que sea pasado, sin necesidad de que sobresalga exteriormente ninguno de sus dos extremos.
- 15.- Esta particularidad se logra practicando en uno de los extremos del pasador, una o más (generalmente tres) incisiones desde su borde, en sentido axial paralelas entre sí, y naturalmente equidistantes, las cuales producen una tendencia al ensanchamiento del diámetro, que se inicia en el final interior de la incisión, y aumenta hacia el extremo exterior.
- 20.-
- 25.-
- 30.-



2 4555 8

Como demostración de lo expuesto, y para ayuda de su consiguiente descripción se acompaña un gráfico, donde se representa un caso de realización práctica del pasador.

5.- En la Fig. 1ª., se representa un pasador visto en alzado y la sección transversal de su zona taladrada.

En la Fig. 2ª., se esquematiza su forma de empleo.

Y en la Fig. 3ª., se dibuja un aspecto variante del perfeccionamiento, en otro caso de aplicación.

10.- Con arreglo a lo diseñado, vemos un pasador cilíndrico (4) de un diámetro usual o medio, en el que se han practicado en uno de sus extremos las incisiones (5) que se particularizan por disminuir y agudizarse en el extremo final de las mismas, y aparecer mas ensanchadas en su inicio, por la razón natural de la salida de la herramienta cortante con que ha sido practicada.

15.- De este modo, puede observarse, como las zonas intermedias entre cada dos incisiones se ensanchan en sentido cónico, produciendo la zona de resistencia (6) a la penetración como se señala en el esquema Fig. 2ª., en el espacio de la perforación de un macho o esparrago (8), lo que obliga únicamente al presionado necesario para alcanzar la introducción correcta que se muestra en la posición (9).

20.- Esta mejora dentro de su pureza de concepción, es susceptible de ser aplicada como se aprecia en la Fig. 3ª., a otros tipos de pasador mixto de roblón como el que se dibuja (10) por poseer una cabeza plana (11) siendo entonces practicadas las incisiones, también en número variable, en casi la totalidad de la longitud de su cuerpo cilíndrico, dejando en sus extremos un margen de milímetros o fracciones como límite de dilatación para los bordes de la abertura.

25.-

30.-



El procedimiento mecánico de producción de las incisiones puede ser cualquiera de los usuales en dicha industria, sin que ello, así como las cualidades, dimensiones ni otros detalles superficiales del pasador de que se trate, puedan con sus variantes alterar ni modificar la esencialidad que rige en el método expuesto.

5.-

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

10.-

1ª.- Perfeccionamientos introducidos en la elaboración de pasadores para maquinaria, caracterizados porque consisten esencialmente en practicar unas incisiones, en número de una o más en una de las dos zonas extremas de los mismos, o en toda la extensión de la longitud de ellos (en determinados casos) siendo, incisiones lineales en el sentido axial del cuerpo del pasador y de una profundidad proporcional y suficiente para que la zona seccionada experimente la tendencia al ensanchamiento cónico. o dilatación precisa para que ejerza la cohesión requerida después de colocado el pasador.

15.-

20.-

2ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA ELABORACION DE PASADORES PARA MAQUINARIAS

Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 25 de noviembre de 1958

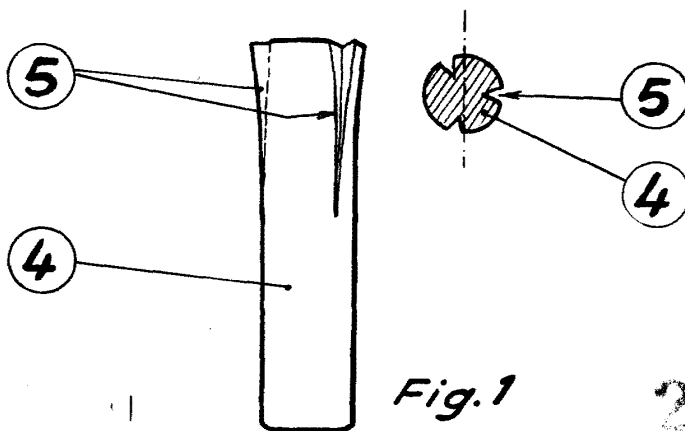


Fig. 1

2 45558

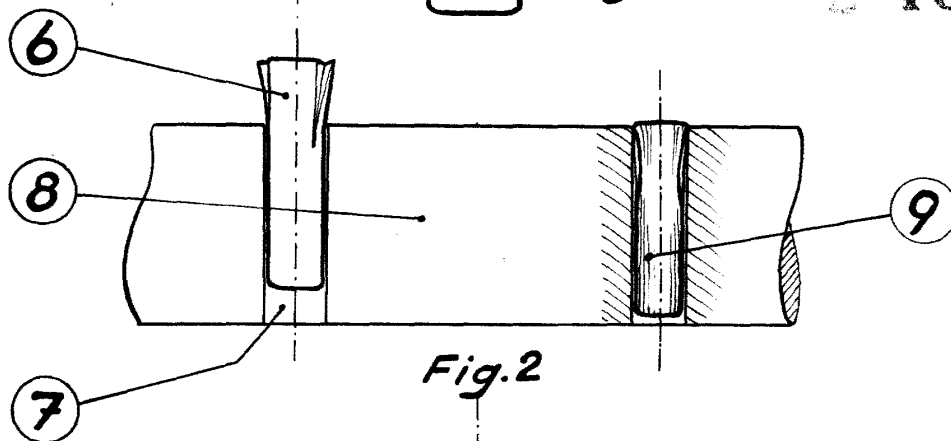


Fig. 2

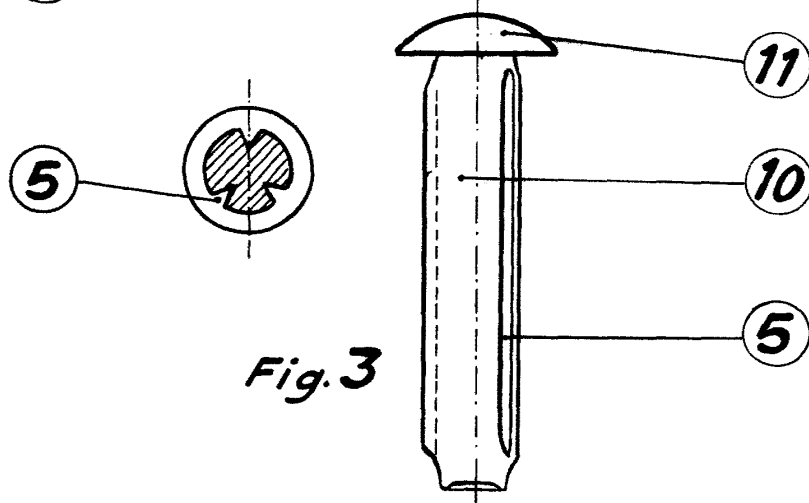


Fig. 3

Escala variable