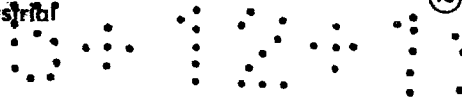




ESPAÑA



10	ES	11	NUMERO	10	Y
21		22	2.47260		
			FECHA DE PRESENTACION		

MODELO DE UTILIDAD

16 MAR. 1980

30. PRIORIDADES:	32. FECHA	33. PAIS
31. NUMERO		

47. FECHA DE PUBLICIDAD	51. CLASIFICACION INTERNACIONAL
	G01B 3/25

54. TITULO DE LA INVENCIÓN

" CALIBRE PARA VERIFICAR DIÁMETROS INTERIORES".

71. SOLICITANTE (S)

Don Jaime PEREZ GONZALEZ y  
Don Apolinar RUIZ BLANCO

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Barcelona, calle Aribau, 310, 4º 1ª y  
Barcelona, calle San Andrés, 120, 1º 2ª

72. INVENTOR (ES)

73. TITULAR (ES)

74. REPRESENTANTE

Don Ignacio PONTI GRAU



La presente invención se refiere a un calibre para verificar diámetros interiores, del tipo conocido como "tampón".

5 Para la verificación de diámetros interiores se utilizan los calibres "tampón" que, básicamente, comprenden una empuñadura intermedia, dotada en sus extremos de los calibres propiamente dichos, máximo y mínimo, recambiables.

10 Uno de los inconvenientes más conocidos en este tipo de tampón es que para su utilización, el operario imprime un movimiento de giro a la empuñadura, y por lo tanto a las dos cabezas de "pasa" y "no pasa", o de mínimo y máximo, motivando un esfuerzo por lo cual efectúa una lectura errónea, y con el tiempo, dichas cabezas se desgastan y resultan inser-

15 Otro aspecto a señalar en los tampones conocidos es que hay que utilizar un calibre aparte para verificar la posible deformación elíptica del orificio a verificar.

20 El calibre objeto de la invención permite solucionar satisfactoriamente los inconvenientes que presentan los calibres conocidos.

Dicho calibre se caracteriza esencialmente por el hecho de que en los extremos de la empuñadura intermedia están montados en posición libremente giratoria los respectivos calibres de mínimo y máximo.

25 Ventajosamente, el calibre de máximo o "no pasa", presenta incorporado frontalmente el calibre controlador de la posible deformación elíptica del orificio a calibrar.

Para la mejor comprensión de cuanto queda descrito



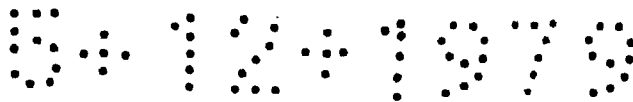
en la presente memoria, se acompañan unos dibujos en los que tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del objeto de la invención.

En dichos dibujos, la figura 1 es una vista en un  
 5 cuarto de sección de un despiece del calibre; la figura 2 muestra en sección longitudinal el calibre montado; la figura 3 es una vista en alzado lateral del calibre montado; la figura 4 es una vista en alzado del calibre denominado "pasa" o de mínimo diámetro, y la figura 5 es una vista en alzado frontal del calibre "no pasa" o de máximo diámetro.  
 10

El calibre descrito consta en los dibujos de una empuñadura intermedia -1- en uno de cuyos extremos se halla montado giratorio libremente un calibre -2- "pasa" o de menor diámetro, montado alrededor de un eje -3-, con cabeza de acciónamiento -4- y espiga final -5- para su atornillado al orificio roscado -6- en la empuñadura -1-. Por su parte el calibre -2- presenta un orificio -7- que lo atraviesa, con un alojamiento -8- para introducción del eje -3- y cabeza -4-, respectivamente.  
 15

En el otro extremo de la empuñadura -1- está montado giratorio libremente un calibre -9- "no pasa" de mayor diámetro y configuración romboidal, con un orificio -10- dotado de un alojamiento -11-, atravesado por un eje -12-, con cabeza -13- y espiga -14-, destinada a atornillarse en el orificio roscado -15- de la empuñadura -1-.  
 20  
 25

El calibre -9- tiene la particularidad de que en su base frontal presenta una parte cilíndrica -16- de igual diámetro del lado "pasa" que se emplea para autocentraje de la



parte que le sigue que es romboidal y se emplea para comprobar la posible deformación elíptica del orificio a calibrar.

5 Como se comprende fácilmente de todo lo descrito y por la observación de los dibujos, al estar montadas giratorias libremente las cabezas o calibres -2- y -9-, éstos no giran aun cuando gire la empuñadura -1-. Por ello no se producen los roces entre calibres y orificios que desgastan a los calibres de tampón conocidos hasta ahora. En consecuencia, la duración de tales calibres descritos en la presente  
10 memoria, es mucho mayor.

Por otra parte, hay que insistir en la otra característica del calibre en cuestión y en la presencia de la prolongación romboidal -9- que permite medir las posibles deformaciones elípticas, sin necesidad de cambiar de elemento alguno  
15 de comprobación.

Serán independientes del objeto de la invención los materiales empleados en la construcción de los distintos componentes del calibre de "tampón", formas y dimensiones de los mismos y cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre y cuando no afecten a su esencialidad.  
20



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

1. Calibre para verificar diámetros interiores, caracterizado por el hecho de que consta de una empuñadura intermedia, en cuyos extremos están montados sendos calibres "pasa" y "no pasa", giratorios libremente en relación a la empuñadura.

2. Calibre para verificar diámetros interiores, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que la cara anterior del calibre "no pasa" se prolonga en un calibre para determinar la deformación elíptica del orificio a verificar.

3. Calibre para verificar diámetros interiores, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que, ventajosamente, los calibres "pasa" y "no pasa" se hallan montados alrededor de sendos ejes con un extremo atornillado en la empuñadura y una cabeza alojada en un avellanado de cada calibre.

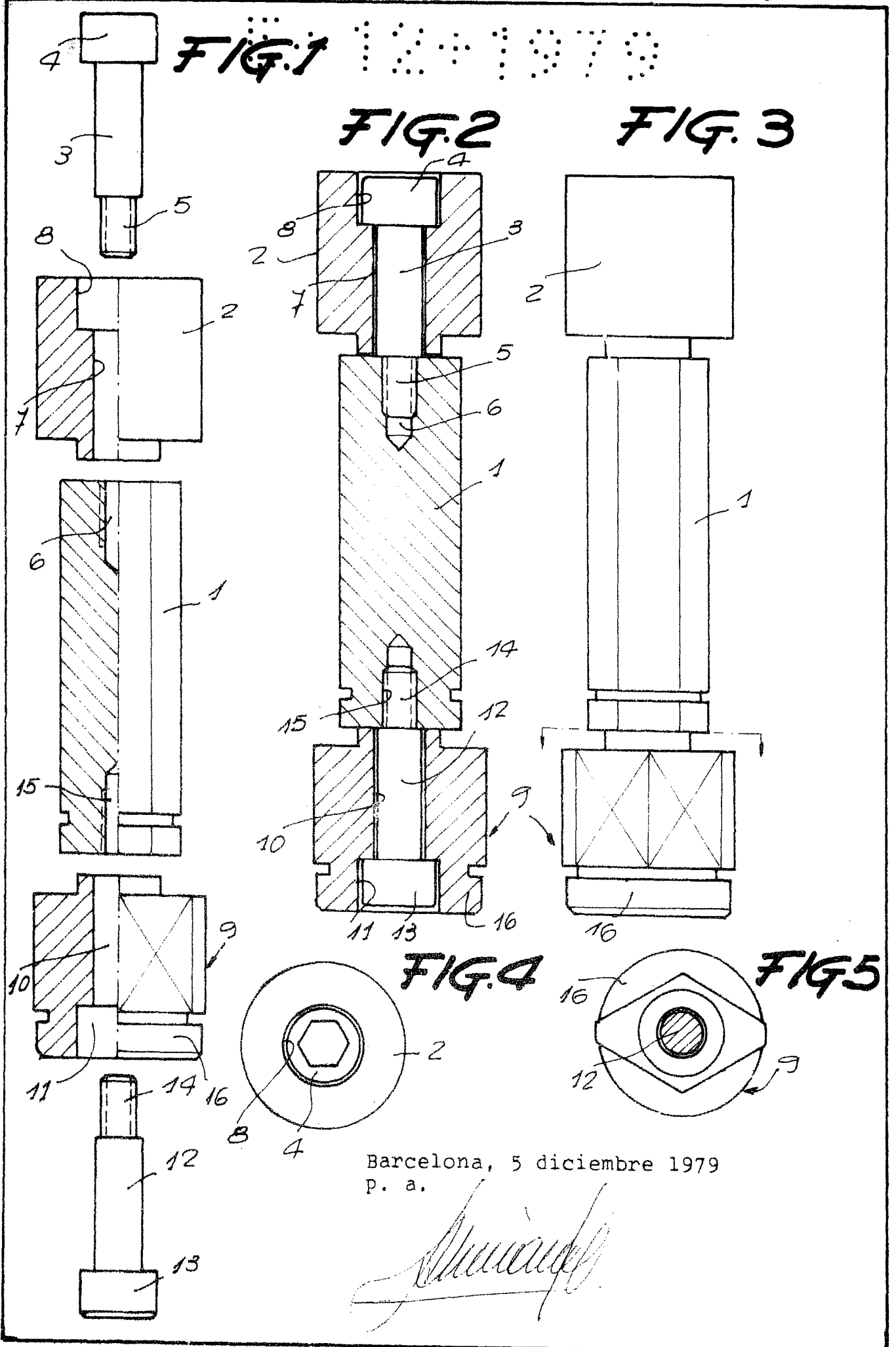
4. Calibre para verificar diámetros interiores.

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 5 de diciembre de 1979

Jaime PEREZ GONZALEZ y  
Apolinar RUIZ BLANCO

p.a. L. PONTI



Barcelona, 5 diciembre 1979  
P. a.