

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

ES

11

21

22

| | |
|-----------------------|------------------|
| NUMERO | 254874 |
| FECHA DE PRESENTACION | 5 Diciembre 1980 |

Y



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

| | | | |
|-----------------|-----------|----------|---------|
| 30 PRIORIDADES: | 31 NUMERO | 32 FECHA | 33 PAIS |
|-----------------|-----------|----------|---------|

| | |
|------------------------|--------------------------------|
| 47 FECHA DE PUBLICIDAD | 51 CLASIFICACION INTERNACIONAL |
| | F16B17/40 |

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"DISPOSITIVO PARA ENSAMBLAJE DE TUBOS"

| | |
|---------------------------|-------------------------------------------------|
| 71 SOLICITANTE (S) | D^a. ISABEL FERRER VIVES |
| DOMICILIO DEL SOLICITANTE | General Franco, nº 11 - BUGER (Mallorca) |
| 72 INVENTOR (ES) | D^a. ISABEL FERRER VIVES |
| 73 TITULAR (ES) | D^a. ISABEL FERRER VIVES |
| 74 REPRESENTANTE | D. JUAN LOPEZ SANCHEZ |

07.12.1980

EXPEDIENTE: MODELO DE UTILIDAD

Titular: D^a. ISABEL FERRER VIVES

Nacionalidad: Española

Domicilio: General Franco, nº 11 - BUGER (Mallorca)

Objeto: "DISPOSITIVO PARA ENSAMBLAJE DE TUBOS"

Prioridad:

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 En el cuerpo de la presente Memoria y con la ayuda del plano adjunto, van a quedar descritas las características que ofrece un dispositivo para ensamblaje de tubos, preferentemente de sección rectangular, para el montaje de muebles, en el que concurren las circunstancias de utilidad y novedad que exige el vigente Estaduto-Ley de Propiedad Industrial, para acordar el privilegio de exclusiva explotación en España a su titular.

10 Para facilitar la comprensión de la descripción que sigue, hemos considerado oportuno aportar una lámina de dibujos, en la que se expone un caso práctico

de realización, con la natural advertencia de que estos dibujos son solamente ilustrativos y no tienen carácter limitativo alguno, si bien hemos de manifestar que del dispositivo objeto principal de nuestro Modelo, existe una variante cuando el montaje ha de realizarse de dos tubos cortados a inglete, y que han de solidarizarse entre sí.

En la lámina de dibujos la figura 1ª nos muestra una vista en perspectiva del dispositivo atornillado en una de las caras de un tubo de sección cuadrada, junto con un sector de un tubo de igual sección que ha de montarse sobre el dispositivo, al que queda sólidamente fijado por el desplazamiento que en línea de trazos se muestra de una de las dos planchas del dispositivo, y que ejerce una fuerte presión sobre la cara correspondiente del tubo que se le superpone; la figura 2ª nos muestra en sección la variante en forma de inglete cuando se trata de conseguir la unión de dos tubos cortados a inglete; por último, la figura 3ª nos muestra el detalle de un asiento de tubos metálicos, en los que la unión de las diferentes partes se consigue mediante este dispositivo, y el montaje se realiza en breves minutos, con toda rigidez y solidez del conjunto.

Refiriéndonos a las precitadas figuras, señalamos con -1- al dispositivo, constituido por dos planchas paralelas -1- y -2- unidas por otra menor -3-, perpendicular a aquéllas, y la cual ofrece dos orificios para el paso de los tornillos -4-, que permite el montaje del dispositivo al tubo -5-, en sentido perpendicular.

Entre las planchas -1- y -2-, se halla un tornillo de presión -6-, que penetrará a través del orificio roscado -7-, en la plancha -1-, y su punta o extremo apoya sobre la cara interna de la plancha -2- del dispositivo. El expresado tornillo -6-, ofrece un orificio ciego interior -7-, cuya boca -8- permite la ajustada aplicación de un destornillador, de forma que aplicándose en el sentido -mostrado mediante flechas en la figura 2ª, puede arrojarse ligeramente dicho tornillo sobre el orificio -7-, de tal forma que se ejerza una fuerte presión sobre la plancha -2- del dispositivo, obligándola a abrirse ligeramente, de forma que esta apertura constituya una fuerte presión que ejercerá sobre la cara interna del tubo -10-, creando una fuerte y sólida vinculación de este tubo -10- sobre el larguero -5-, produciéndose de esta sencilla forma la unión perpendicular entre largueros.

En la figura 2ª se muestra la variante del dispositivo que configura con dos piezas unidas por su cara -3-, dispuesta en sentido inclinado con un ángulo de 45º, para la unión de tubos de sección cuadrada en forma de -inglete.

Suficientemente descrita la estructura de este dispositivo, sólo nos resta manifestar que serán variables las características de materiales, tamaños y formas del dispositivo, que incluso pueden estar adaptadas sus láminas -1- y -2- en sentidos curvados para ser utilizadas con tubos de sección circular, circunstancias todas ellas de carácter accesorio, y que quedarán comprendidas en el ámbito de este registro, siempre y cuando no afec-

70

ten a su esencialidad que se recoge en la siguiente

N O T A
= = = =

Los puntos que se reivindican en el presente Modelo de Utilidad, son:

75

1º.- Dispositivo para ensamblaje de tubos, que se caracteriza por estar integrado por un perfil metálico en U, con un sector que une las palas paralelas, bien en forma perpendicular para su asiento así mismo perpendicular sobre largueros, o bien cuyo sector que une dichas palas puede ofrecer una inclinación de 45º para, en combinación con otro igual, verificar su soldadura por los tramos inclinados, constituyendo un dispositivo único con dos brazos en ángulo recto para la unión de tubos cortados a inglete.

80

85

2º.- Dispositivo para ensamblaje de tubos, según la anterior reivindicación, que se caracteriza porque una de las palas paralelas, ofrece un orificio roscado para paso de un tornillo que se apoya en la cara interna y enfrentada de la otra pala, teniendo el tornillo del tipo que no tiene cabeza, y se encuentra parcialmente abierto por la base inferior con un sector roscado al inicio de éste, lo que permite por la parte exterior aplicar la punta de instrumento apropiado con el que conseguir el roscado del tornillo, cuya presión originará la leve separación de la pala opuesta cuya deformación creará una fuerza de presión, que mantendrá fuertemente vinculado y unido al tubo que se superpone sobre el dispositivo, cuando éste se aloja en el interior de dicho tubo, el cual llevará al efecto un orificio pasante

90

95

100

te para que coincida con la boca rosca del tornillo, a fin de efectuar la operación de apriete y vinculación, una vez el tubo ha acogido en su interior al dispositivo de ensamblaje, el cual, naturalmente, habrá quedado solidariamente unido por atornillado e soldado con el otro tubo principal, sobre el que se monta la estructura. Y

105

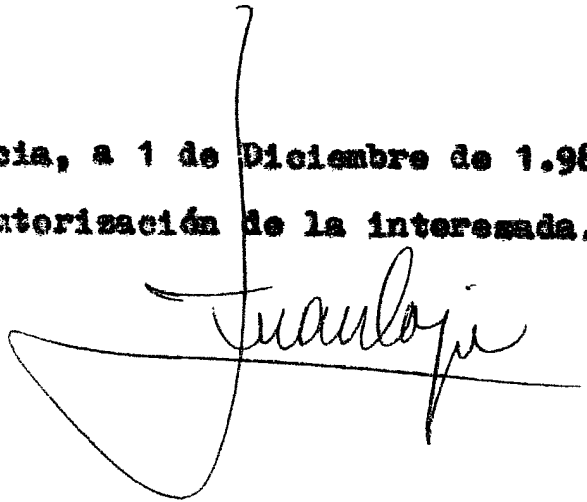
3ª.- "DISPOSITIVO PARA ENSAMBLAJE DE TUBOS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva, y gráficamente representado en las figuras del plano adjunto para su mejor comprensión.

110

Esta Memoria consta de CINCO hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio - en 110 líneas.

Valencia, a 1 de Diciembre de 1.980

Por autorización de la interesada.



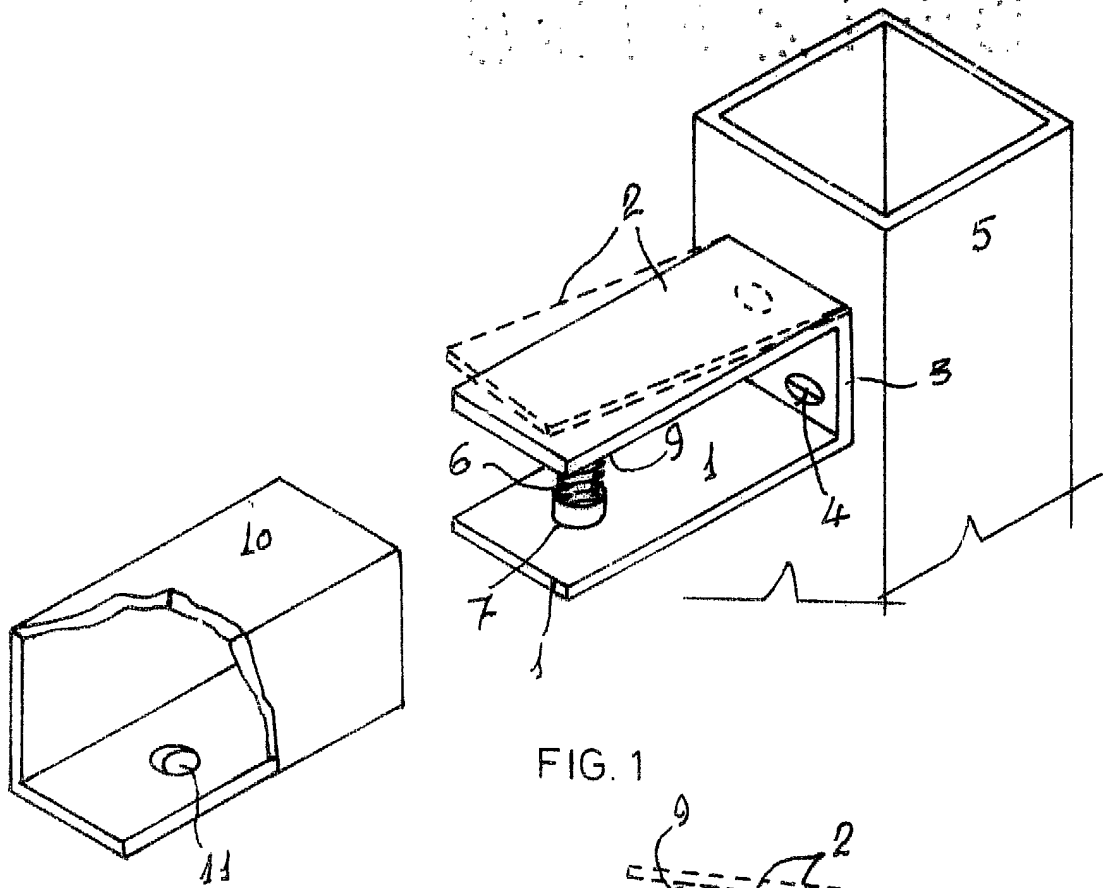


FIG. 1

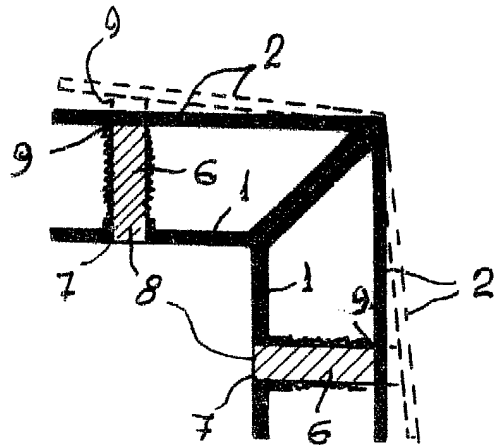


FIG. 2

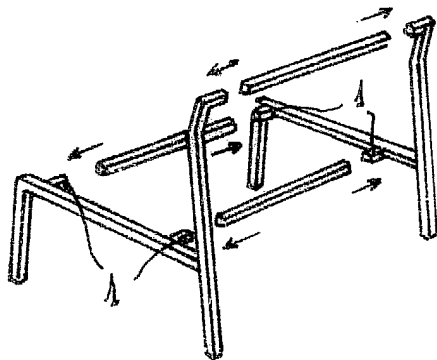


FIG. 3

ESCALA VARIABLE
MADRID NOVIEMBRE 1980

P. A.