



ESPAÑA



ES 11 21 22

25.8530
FECHA DE PRESENTACION

Y

MODELO DE UTILIDAD

1 DIC. 1981

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL A01B 1/02
------------------------	---------------------------------------------

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"DISPOSICION PERFECCIONADA EN PALETAS O HERRAMIENTAS SIMILARES"

71 SOLICITANTE (SI)
DIAZ SAN EMETERIO HNCS, S.L.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Avda. de Vitoria s/n ALSASUA (Navarra)

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. JUAN DEL VALLE Y SANCHEZ

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin
la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privile-
gio de explotación industrial y comercial exclusivo en el terri-
torio nacional de un Modelo de Utilidad de acuerdo con la vigen-
5 te Legislación, que, como el enunciado indica, se trata de "DIS-
POSICION PERFECCIONADA EN PALETAS O HERRAMIENTAS SIMILARES".

Las paletas y herramientas análogas utilizadas
en albañilería, así como en otra pluralidad de empleos se cons-
tituyen en esencia por un delgado plano, que puede presentar di-
10 versas formas geométricas y por un vástago, solidario con el an-
terior plano, del cual sobresale en un extremo en posición cer-
cana a la perpendicularidad, presentando superiormente un quie-
bro, en donde se encaja un mango de asido que permite la cómoda
utilización de esta herramienta.

15 Esta concreta forma de la paleta, ya conocida,
hace que en el punto de unión entre el plano y el vástago se -
presenten las máximas tensiones o esfuerzos que pueden alcanzar
valores notables debido a la consistencia semisólida de los mor-
teros y masas que requieren un gran esfuerzo de manejo por par-
20 te del usuario que a su vez tiende a emplear la zona de punta -
de la paleta a fin de ejercer una mayor presión, esta combina-
ción de factores hace que el punto de unión entre el plano y el
vástago que presenta por si mismo, además, factores de concen-
tración de tensiones por la brusca transición de la sección re-
sistente, sea un punto crítico en este tipo de herramienta en --
25

1 cuanto a resistencia.

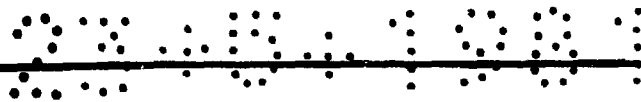
Hasta ahora, los metodos de construcción de paletas pueden dividirse en dos grandes tipos, por lo que se refiere a la consecución de la unión entre la zona plana y el vástago que son:

- a) Por forjado.
- b) Por soldadura.

En el primer tipo la resistencia lograda es buena, ya que toda la paleta se constituye en un elemento mono pieza forjado, en el que las fibras de material están debidamente orientadas por el proceso de forja; pero este proceso es difícil y laborioso, debido principalmente a la gran transición de la sección y al poco espesor de la zona plana que hace difícil el forjado del elemento.

Por el contrario, en los métodos de soldadura el proceso se realiza con gran sencillez pero la brusca transición de la sección presenta problemas de resistencia en la zona puntual de la unión, problemas a los que hay que unir la estructura poco adecuada de la soldadura en cuanto al tamaño de grano y otras propiedades del punto soldado.

El Modelo ahora preconizado es una disposición perfeccionada en paletas y herramientas similares que reúne, por sus especiales características, las ventajas de uno y otro método de fabricación hasta ahora conocidos, junto con una segura utilización de la herramienta frente a cualquier tipo de esfuer



1 zos; esta disposición consiste en dotar a la parte inferior del
vástago, en donde éste va a unirse con la parte plana, de un --
quiebro recto forjado, de sección transversal triangular decre-
5 ciente hasta su extremo libre, de modo que la base de dicho --
quiebro permite definir una gran superficie de apoyo y contacto
entre el vástago y el plano que constituye la superficie de tra-
bajo de la herramienta, permitiendo una muy firme y segura sol-
dadura entre ambos y por consiguiente una total solidez en la --
unión.

10 Esta disposición presenta las siguientes prin-
cipales ventajas;

15 - La unión se realiza en una amplia sección --
por lo que los esfuerzos son menores por unidad de superficie,--
permitiendo por lo tanto el empleo de menores secciones del vástago
que redundan en una disminución de peso y aumento de la ma-
nejabilidad de la herramienta.

 - La unión entre las superficies del vástago -
y el plano de trabajo se realizará preferentemente por soldadu-
ra de latón que asegura una fuerte unión.

20 - El método de unión es rápido y de gran preci-
sión en la colocación relativa entre elementos.

25 - Esta disposición permite el empleo para el -
vástago y para el plano de trabajo de diferentes materiales con
diferentes tratamientos, en orden a un máximo aprovechamiento -
de sus características resistentes.

1 Todo lo cual, unido a otra pluralidad de meno-
res ventajas que veremos mas detalladamente a lo largo de la -
memoria numérica, le confiere al Modelo preconizado de una vida
propia de por sí, que lo distingue de todo lo hasta ahora cono-
5 cido.

Para comprender mejor la naturaleza del inven-
to en el plano adjunto hacemos una representación esquemática
de su utilización, no siendo en absoluto limitativa y suscepti-
ble por ello de las modificaciones accesorias que no alteren -
10 las características esenciales.

La figura 1 representa una vista en alzado del
Modelo objeto de la presente invención seccionado por su plano
medio de simetría.

15 La figura 2 representa una vista en planta del
Modelo, en la que puede apreciarse la forma característica del
quiebro de unión.

Detalles aclaratorios

- 1.- Vástago.
- 2.- Pala plana.
- 20 3.- Quiebro.
- 4.- Vértice.
- 5.- Soldadura.

El Modelo objeto de esta invención es una dis-
posición perfeccionada en paletas y herramientas similares, de
25 las utilizadas en albañilería y tareas análogas; estas paletas

1 en esencia se componen de un vástago (1) portador en su zona -
superior libre de un mango de asido, continuado por su parte -
inferior en una pala plana (2) que es la que ejecuta el traba-
5 jo y que en función de las características de este trabajo pre-
senta una mayor superficie, así como unas distintas formas geo-
métricas generales, habiéndose representado en el plano adjun-
to una posible forma, como un mero ejemplo de realización en -
nada limitativo.

10 La disposición preconizada consiste en la for-
mación por forjado, en la parte inferior del vástago (1), ver
figura 1, de un quiebro (3) en una posición perpendicular o --
cercana a ella, este quiebro (3) presenta preferentemente una
forma transversal triangular decreciente en tamaño hasta su ex-
tremo libre de modo que define un vértice (4) superior y una -
15 base triangular plana, con la cual puede contactar perfectamen-
te sobre la superficie superior de la zona plana (2).

20 Entre la superficie inferior del quiebro (3) y
la pala plana (2) una soldadura (5) preferentemente ejecutada
en metal tal como latón, ocupa por capilaridad toda la super--
ficie en contacto, presentando una doble adecuación en forma -
y dimensiones para una correcta transmisión de los esfuerzos -
derivados de la utilización de la herramienta.

25 De este modo, el vástago (4) queda solidaria--
mente unido con la pala plana (2) que como ya se ha menciona-
do puede presentar cualquier forma geométrica, rectangular, --

1 trapecial, de acuerdo con una específica utilización de la pale
ta, así como diversas dimensiones, con las cuales tanto el tama
5 ño del quiebro (3) como el grosor del vástago (4) irán en conso
nancia, en el logro de una máxima resistencia con un mínimo pe
so.

Por otro lado es de señalar que la forma trian
gular del quiebro (3), además de lograr en él un reparto prácti
camente uniforme de las tensiones de trabajo, establece que en
virtud de su vértice (4) superior, se evite la acumulación de -
10 residuos de masa, ya que por sus ángulos obtusos la limpieza se
efectua muy sencillamente con unos simples golpes, ante los cua
les, cualquier residuo adherido sale despedido sin más, constitu
yendo esto un factor favorable para la duración y conservación
de la herramienta.

15 Como puede apreciarse por todo lo ya señalado, -
con la solución ahora preconizada se logra constituir una pale
ta con una solución constructiva sumamente sencilla, que tan so
lo requiere de una simple soldadura, con una solidez adecuada -
al trabajo y durabilidad de la herramienta y con la posibilidad
20 de constituir cada parte de la misma con las condiciones mas fa
vorables e idoneas al fin o funcionalidad a cumplir.

25 Descrita suficientemente la naturaleza del pre
sente invento, así como su realización industrial, solo cabe --
añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible in
troducir cambios de forma, materia y disposición, en cuanto ta-

1 les alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

El solicitante, al amparo de los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posible, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

N O T A

El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo en España por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial deberá recaer sobre "DISPOSICION PERFECCIONADA EN PALETAS O HERRAMIENTAS SIMILARES", en todo de acuerdo con las siguientes,

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

15 1.- Disposición perfeccionada en paletas o herramientas similares, caracterizada porque según la misma, el vástago, que en su zona superior incorpora el asidero, presenta en su parte inferior un quiebro en perpendicularidad, de sección transversal preferentemente triangular decreciente hacia su extremo libre, con un vértice como arista superior y una base triangular plana que le permite contactar con la pala plana en una amplia superficie y unirse así a ella por soldadura con la adecuada forma y dimensiones para la perfecta transmisión de los esfuerzos de trabajo.

20 2.- DISPOSICION PERFECCIONADA EN PALETAS O HERRAMIENTAS SIMILARES".

Según queda sustancialmente descrito en la pre-

1

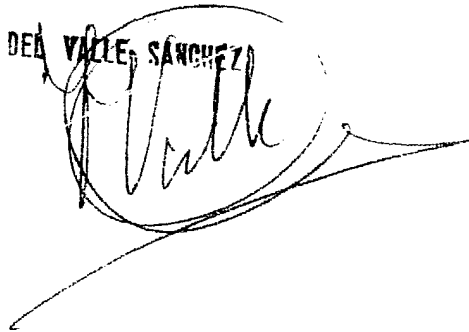
sente memoria descriptiva que consta de nueve hojas mecanogra-
fiadas por una sola cara acompañada de sus correspondientes di-
bujos.

Madrid

5

El Agente Oficial.

JUAN DE VALLE SÁNCHEZ

A handwritten signature in cursive script, appearing to read 'Juan de Valle', is written over a circular stamp. The signature is bold and fluid, with a long horizontal stroke extending to the right.

10

15

20

25

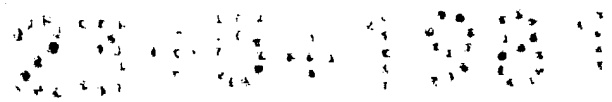
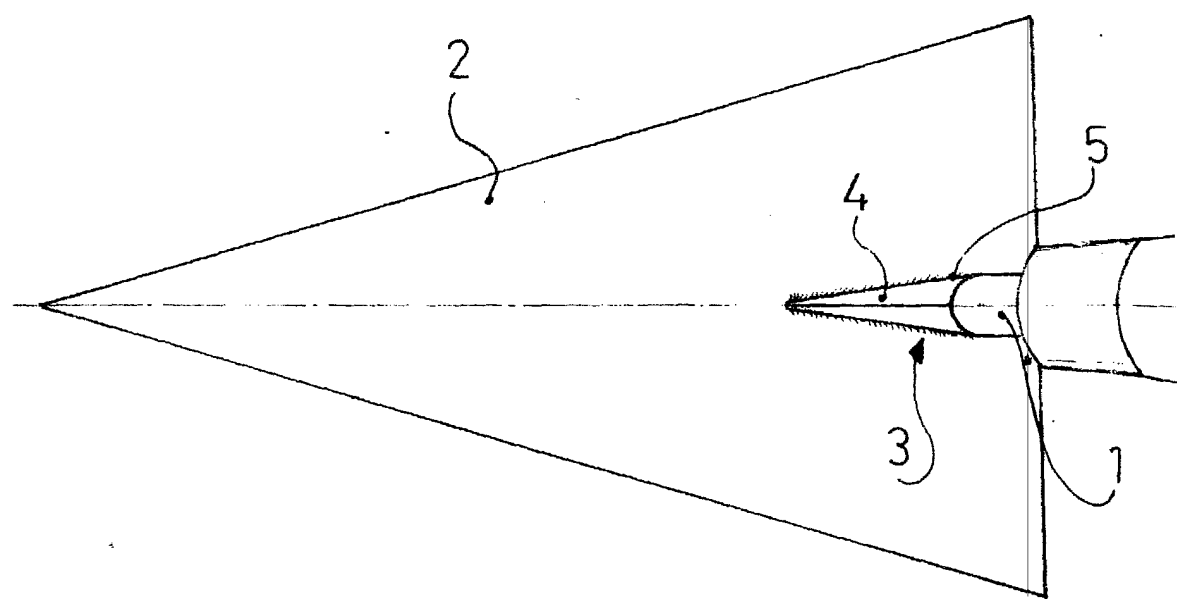
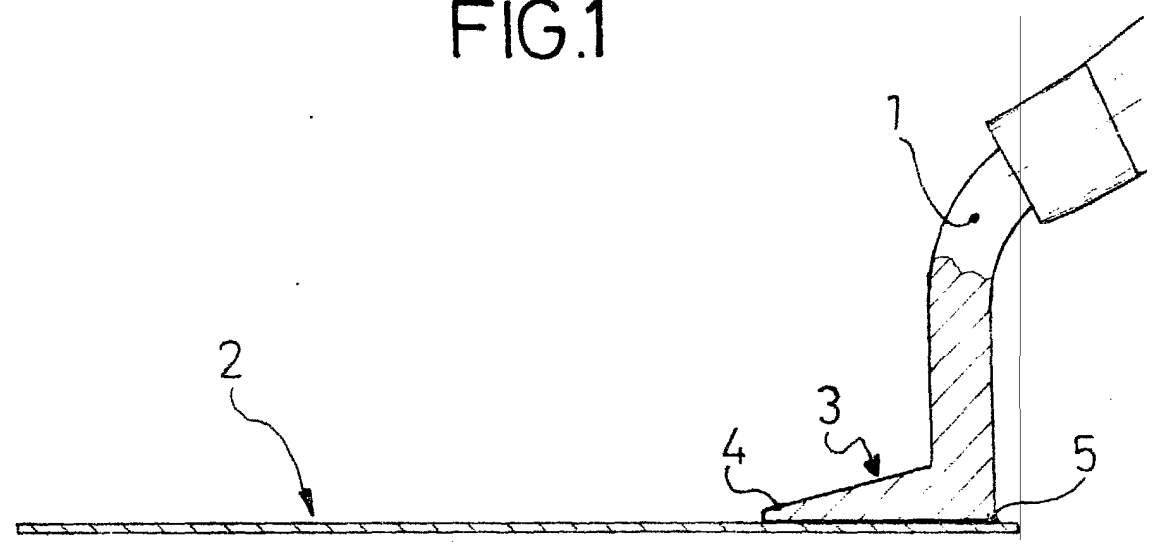


FIG.1



1894041981

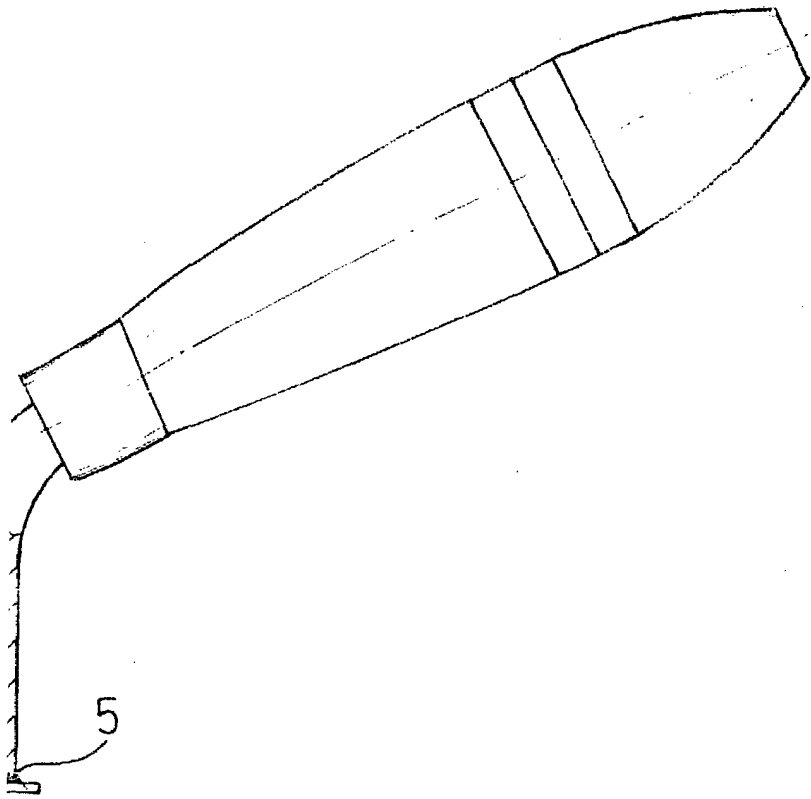
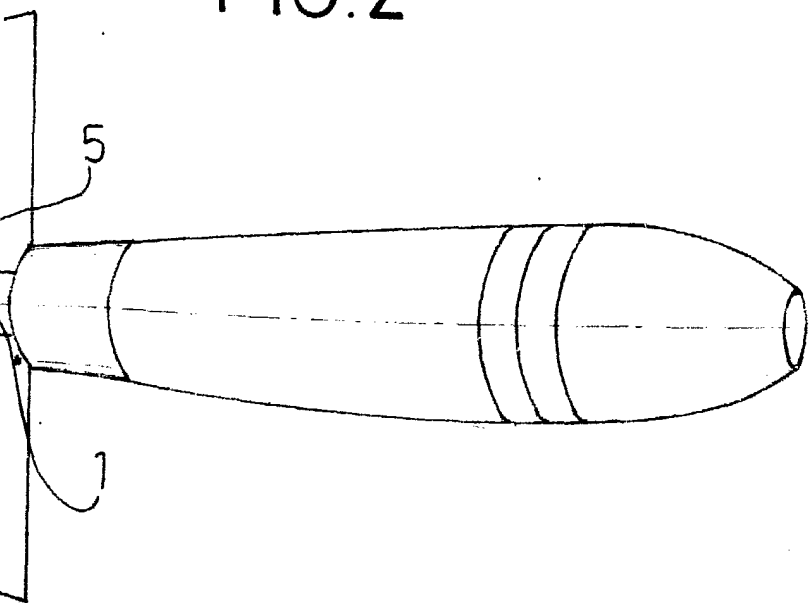


FIG. 2



Escala variable

Madrid 23 MAYO 1981

EL Agente Oficial

JUAN DEL VALLE SANCHEZ

A handwritten signature in black ink, written over the printed name 'JUAN DEL VALLE SANCHEZ'. The signature is stylized and enclosed in a circular flourish.