



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

262081

(10) ES	(11) NUMERO	(10) Y
(21)	(22) FECHA DE PRESENTACION	
	27 NOV 1981	

1 JUN. 1982

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
M. C. ...		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B25B 13148
--------------------------	--

(54) TITULO DE LA INVENCION "LLAVE EXTENSIBLE PERFECCIONADA"	
---	--

(71) SOLICITANTE (S) AGUSTIN SUAREZ TORRESCASANA	
---	--

DOMICILIO DEL SOLICITANTE TARRASA - La Rutlla, 6 pral.	
---	--

(72) INVENTOR (ES) El propio solicitante	
---	--

(73) TITULAR (ES)	
-------------------	--

(74) REPRESENTANTE JUAN ANTONIO MORGADES Y MANONELLES	
--	--

El presente Modelo de Utilidad consiste conforme indica su enunciado en una LLAVE EXTENSIBLE PERFECCIONADA, cuyas nuevas características de construcción, conformación y diseño, cumple la misión para la que específicamente ha sido concebida con una seguridad y eficacia máxima.

La llave objeto de este Modelo de Utilidad está especialmente concebida para ser utilizada principalmente en la extracción y colocación de los tornillos de fijación de las ruedas de los vehículos automóviles.

Es evidente, que para la extracción y atornillamiento de las ruedas de los vehículos automóviles, es necesario realizar un gran esfuerzo ya que la mayoría de las llaves que suministran los propios fabricantes de dichos vehículos automóviles tienen un brazo de palanca sumamente reducido. Por tal motivo es necesario a veces adquirir llaves que tengan unas mayores dimensiones, pero las existentes en la actualidad presentan el gran inconveniente de tener unas dimensiones sumamente respetables ocupando un notable volumen.

Con la llave objeto de este Modelo de Utilidad se podrá obtener un brazo de palanca de gran magnitud y al ser una llave extensible permitirá el que pueda plegarse, con lo cual será sumamente cómodo, su almacenamiento.

La llave preconizada está constituida con dos tubos y una barra de distintos diámetros quedando ubicados uno en el interior de otro.

El tubo de mayor diámetro de los tres, está en su cara lateral dotado de un recubrimiento a modo de empuñadura, es-
 tanto uno de los extremos de este tubo dotado de un reborde
 dirigido hacia el interior, de forma tal que su perímetro -
 5 es sensiblemente igual al diámetro exterior del tubo que que-
 dará alojado en su interior.

El extremo de este segundo tubo está dotado su cara late-
 ral con un grafilado de forma tal que el diámetro exterior de
 éste sea sensiblemente coincidente con el diámetro interior
 10 del tubo que está dotado de la empuñadura y al ser el diáme-
 tro del grafilado superior al del reborde realizado en el ex-
 tremo del tubo de la empuñadura, se impedirá el que pueda salir
 al exterior por tal zona.

Este segundo tubo, está dotado a su vez y en una zona pró-
 15 xima a la extremidad más alejada del grafilado, de cuatro em-
 buticiones dispuestas octogonalmente, embuticiones que, su -
 diámetro ideal interior coincide sensiblemente con el diáme-
 tro exterior del tubo o barra que en su extremo libre está -
 dotado de la porción cilíndrica que en su zona interior se le
 20 ha practicado la cavidad que está en concordancia con la cabota
 de los tornillos de fijación de las ruedas de los vehículos -
 automóviles a que se destine dicha llave.

A su vez dicho tubo o barra y por la zona contraria al de la
 ubicación de la porción cilíndrica, se le ha practicado un gra-
 25 filado cuyo diámetro exterior coincide con el diámetro interior
 del tubo en el cual queda alojado.

Evidentemente con tal configuración de los diversos tubos, que conformarán a la llave y, al poder discurrir uno por el interior del otro, se podrá extender o retraer según las necesidades del usuario.

5 Debe hacerse resaltar que la embutición efectuada en el tubo intermedio se realiza de una forma tal que su sección transversal quede formando un ángulo recto, con la finalidad de que no pueda engarzarse esta embutición con el grafilado correspondiente.

10 Como puede comprenderse gracias a tal configuración de las cuatro embuticiones así como del reborde efectuado en el tubo que en su cara exterior se le ha solidarizado una empuñadura, se podrán manufacturar con prensas convencionales, lo que implica una gran rapidez de manufactura, traduciéndose consecuentemente en unos costes sumamente reducidos.

15 Otros detalles y características del actual Modelo se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que a continuación se da, en que se hace referencia a los dibujos que a esta Memoria se acompaña en la que, de manera un tanto esquemática se representan los detalles preferidos. Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a un caso posible de realización práctica, pero no queda limitado exactamente a los detalles que allí se exponen; por tanto esta descripción debe ser considerada desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

25 La figura nº 1 es una vista parcialmente seccionada de la llave preconizada en su posición extendida.

La figura nº 2 es una vista en alzado de la llave en su posición retraída.

Las figuras 3 y 4 son sendas vistas seccionadas en las que se ha representado en derallete el sistema de unión de los tubos.

Las figuras 5 y 6 son sendas secciones por 5-5, 6-6 de las figuras 3 y 4 respectivamente.

En la figura nº 1 se observa que la llave preconizada está constituida por un tubo cilíndrico hueco (10) en cuya cara lateral exterior se le ha adaptado una convencional empuñadura (11)..

En el interior del tubo (10) existe otro tubo (12) en cuya cara lateral y concretamente en la zona más superior se le ha practicado un grafilado (13) cuyo diámetro exterior coincide sensiblemente con el diámetro interior del tubo (10) impidiéndose el desplazamiento de (12) por incidir el grafilado (13) con el reborde (14) realizado en el extremo del tubo (10).

En el extremo contrario del tubo (12) en donde se le ha practicado el grafilado (13) se le ha efectuado en su cara lateral cuatro embuticiones (15) de manera tal que su diámetro interior ideal sea sensiblemente igual al diámetro exterior del tubo o barra (16), tubo o barra (16) en el que se le ha practicado un grafilado (17) cuyo diámetro exterior coincide con el interior del tubo (12) quedando impedido el desplazamiento axial de (16) por incidir el grafilado (17) con la embutición (15).

Esta embutición (15) presenta una sección transversal a modo de triángulo rectángulo siendo uno de sus catetos los que incidirán haciendo tope con el grafilado (17) impidiéndose así que en ningún momento pueda producirse la fijación de tal grafilado con las embuticiones (15).

En el extremo contrario del tubo o barra (16) aparece una porción doblada (18) que finaliza en una porción cilíndrica (19) en cuyo interior se le ha configurado con las dimensiones de la cabota del tornillo que se quiera aplicar.

Puede comprenderse que los grafilados pueden ser sustituidos por convencionales roscados con lo que se consiguen igual efectos, es decir, aumentar el diámetro pudiéndose igualmente solidarizarse un casquillo de material termoplástico o cualquier otro material.

Se comprenderá después de observados los dibujos y la explicación que hemos efectuado de ellos que el Modelo que motiva la presente Memoria proporciona una construcción sencilla y efectiva que puede ser llevada a la práctica con gran facilidad, constituyendo sin duda alguna, un resultado industrial.

Se hace constar a los efectos oportunos que en el objeto que constituye el presente Modelo podrán introducirse todas aquellas variaciones y modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando con las variantes que se introduzcan no se altere o modifique la esencia que queda resumida en las siguientes REIVINDICACIONES.

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

1° - "LLAVE EXTENSIBLE PERFECCIONADA" caracterizada por estar constituida por un tubo cilindrico hueco (10) en cuya cara lateral exterior se le adapta una empuñadura (11), existiendo en el interior del mencionado tubo (10) otro tubo (12) cuya cara lateral y concretamente su zona más superior está dotada de un grafilado (13) cuyo diámetro ideal exterior coincide sensiblemente con el diámetro interior del tubo (10) impidiéndose el desplazamiento del tubo (12) por incidir el grafilado (13) con el reborde (14) realizado en el extremo del tubo (10).

2° - "LLAVE EXTENSIBLE PERFECCIONADA" según la anterior reivindicación caracterizada porque en el extremo contrario en donde se ha practicado el grafilado (13) se le han efectuado en su cara lateral cuatro embuticiones (15) de manera tal que el diámetro ideal interior de éstas sea sensiblemente inferior al del grafilado (13) cuyo diámetro exterior coincide con el interior del tubo (12), quedando impedido el desplazamiento axial del tubo (16) con la embutición (15) estando la porción final del tubo o barra (16) presentando una curvatura que finaliza en una porción cilíndrica (19) en cuyo interior se le ha configurado con las dimensiones de la cabota del tornillo que se quiera aplicar.

3° - "LLAVE EXTENSIBLE PERFECCIONADA"

25 Todo tal y conforme se describe en la presente Memoria la

cual consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola cara y un plano que la ilustra.

27 NOV. 1981

MADRID,

AGUSTIN SUAREZ TORRESCASANA
P.A.

Juan-Antonio Morgades y Manónelles

p.p.



José J. Morgades y Graner

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

FIG. 5

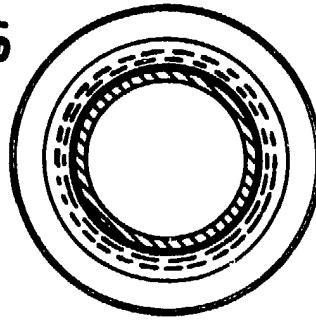


FIG. 6

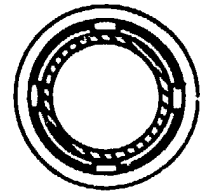


FIG. 1.

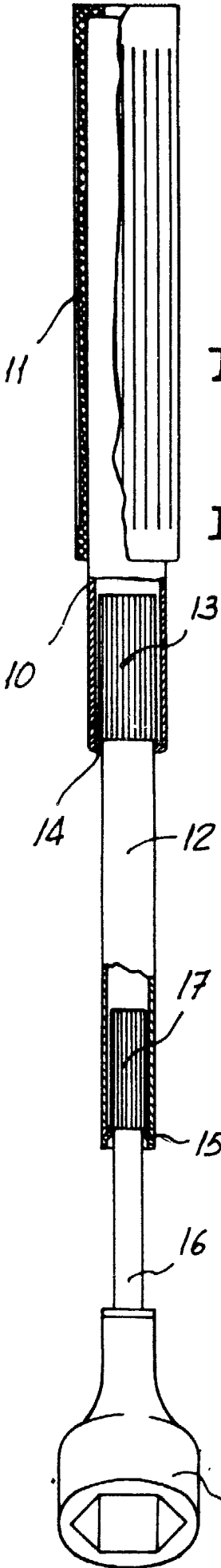


FIG. 2

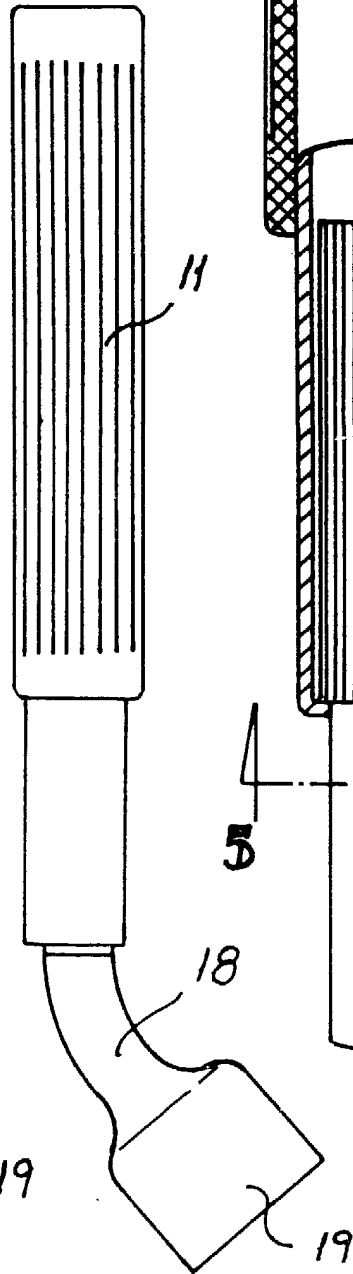


FIG. 3

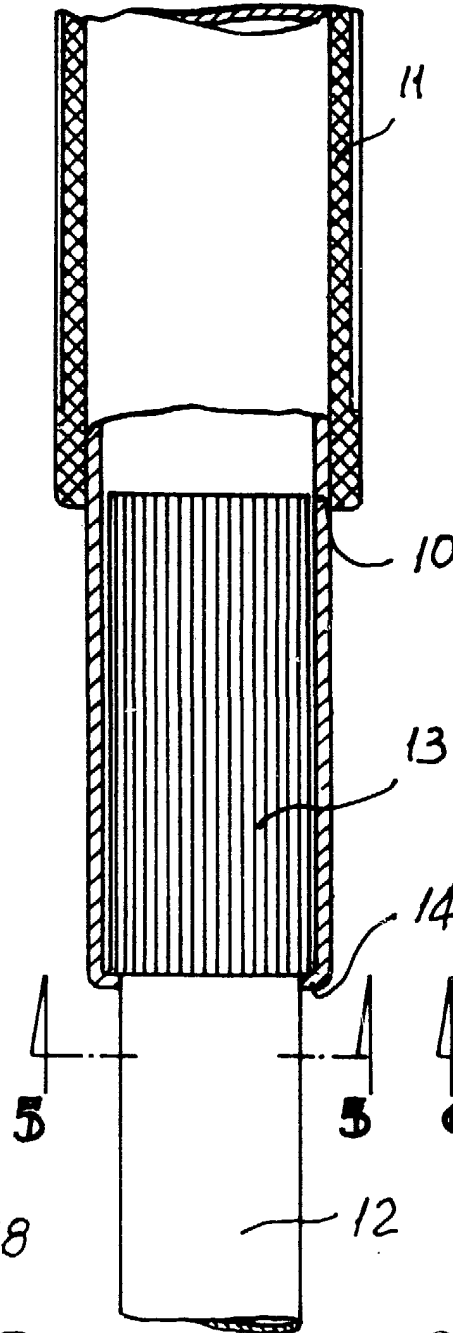
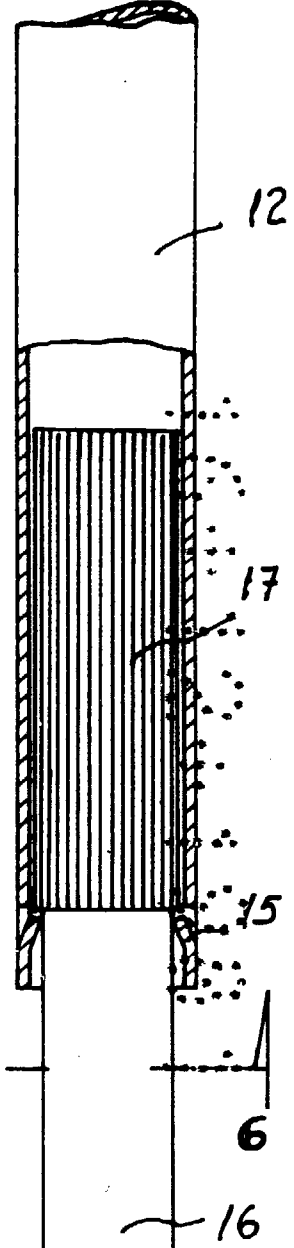


FIG. 4



27 NOV. 1981

Madrid.

φ.a. Juan-Antonio Morgades y Manónelles
D.P.

Morgades y Graner
José J. Morgades y Graner