





26 75 24

dad de una manera más sencilla y eficaz y ello de manera que la fabricación de la tuerca no requiere de útiles especiales, siendo su coste por otra parte aproximadamente el mismo que las tuercas normales en uso.

15.-

Consisten estos perfeccionamientos en fabricar la tuerca con un ligero abultamiento anular que rodea por una de sus bases el orificio de la misma, formando una especie de cuello por el que se continua el hilo de rosca de la tuerca, pudiendo contener de ésta media, una o dos vueltas según su paso, tamaño y aplicación.

20.-

Dicho abultamiento tiene por consiguiente poca altura, pero suficiente en todo caso para entrar en contacto con la pieza sobre la cual actúa la tuerca y recibir la presión de ésta, en cuyo momento comienza a producirse una ligera deformación que, por virtud de la forma inclinada o arqueada del cuello tiende a reducir el diámetro del mismo aprisionando tan fuertemente al tornillo que llega a hacerse solidario de él, siendo necesaria la utilización de una llave adecuada para que, al girar la tuerca, el hilo del tornillo se libre de la presión de dicho cuello al hacer que sus espiras lo levanten y vuelva a su posición inicial.

25.-

30.-

Para facilitar la comprensión del objeto de esta solicitud haremos referencia al dibujo adjunto, dado a título de ejemplo ilustrativo, en el que

35.-

La figura 1ª muestra la nueva tuerca en alzado.

La figura 2ª en sección transversal.

40.-

La figura 3ª un detalle de acoplamiento del



cuello sobre el tornillo; y

La figura 4ª una sección del conjunto en posición de apriete.

45.-

En las figuras 1ª y 2ª se aprecia suficientemente la forma y disposición del abultamiento o cuello anular previsto en una de las bases de la tuerca, cuyo abultamiento puede evidentemente establecerse en ambas bases, con objeto de que la tuerca pueda ser utilizada indistintamente. -1- es la tuerca, -3- el cuello anular y -4- el borde interior del mismo.

50.-

La figura 3ª permite ver que cuando el cuello -3-, al ser presionado por la fuerza de la propia tuerca -1- contra la pieza a sujetar, se inclina ligeramente, es principalmente su borde -4- el que sufre mayor efecto de deformación y abraza fuertemente al tornillo -5- aprisionándolo de tal suerte que las partes -6- y -7- se solidarizan entre si haciendo imposible el giro relativo de una y otra parte.

55.-

Por último en la figura 4ª se muestra la forma como actúa el dispositivo en su conjunto, siendo -2- la pieza sobre la cual hace presión la tuerca -1-.

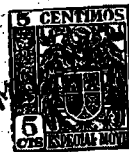
60.-

La superficie externa del cuello -3- puede ser curva, aproximadamente en 90º o conformada por dos líneas rectas como se aprecia en la figura 3ª. Lo esencial es que su forma presente la conicidad suficiente para que la presión contra la pieza -2- origine su rebatido hacia el interior.

65.-

El ancho del cuello -3- será variable, siendo conveniente que sea al propio tiempo capaz de compensar la holgura moderada del orificio de la pieza a su-

70.-



19 M

28 7524

jetar.

75.-

La ligera deformación de que antes se habla como sufrida por el borde del cuello -3- es fácilmente absorbida por la elasticidad del material y así, cuando mediante una llave adecuada se hace girar la tuerca en sentido de aflojar, las mismas espiras del tornillo -5- le hacen volver a su posición inicial y la tuerca sale sin dificultad alguna pudiendo servir para efectuar aprietes con la misma seguridad y eficacia por tiempo indefinido.

80.-

Las modificaciones de todo orden que se puedan introducir en el objeto descrito que no afecten a la esencialidad característica del mismo se considerarán a todos los efectos como incluidas en la presente Patente, sean cualquiera las circunstancias que concurren.

85.-

N O T A

Descrito suficientemente el objeto de esta Patente, se declaran de novedad y propia invención las siguientes:

90.-

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

1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de tuercas, que se caracterizan por el hecho de originar, con el propio material, un abultamiento anular en la cara de la tuerca que se aplica contra la pieza, cuyo abultamiento rodea el orificio de la tuerca a manera de anillo o cuello por el que se continua el hilo de rosca interior en la proporción que permita su paso, pudiendo ser de media, una o más espiras, pero de poco espesor con el fin de hacerlo susceptible de que la

95.-

100.-



presión contra la pieza a sujetar actúe sobre él y más acusadamente sobre su borde interno y sufra así una ligera deformación y se cierre y engaste sobre el tornillo solidarizándose con él.

105.-

2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de tuercas, según la reivindicación anterior, que se caracterizan porque al efectuarse el engaste del borde interno del cuello sobre el filete del tornillo se varía la inclinación del paso de rosca de la tuerca con respecto al tornillo, consiguiéndose la imposibilidad de giro relativo o ambas partes.

110.-

3ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de tuercas, según las reivindicaciones anteriores, que se caracterizan porque el abultamiento anular tiene su perfil exterior sensiblemente cónico, arqueado o delimitado por dos rectas en ángulo.

115.-

4ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de tuercas, según las reivindicaciones anteriores, que se caracterizan porque el abultamiento anular se dispone por ambas bases de la tuerca.

120.-

5ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TUERCAS.

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas y dibujos que la ilustran.

Madrid, 19 de Mayo de 1.961

267524

18



FIG. 1

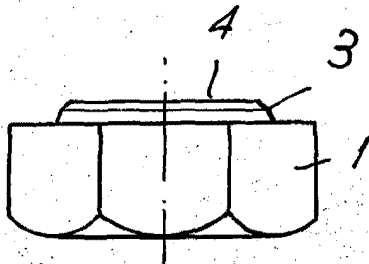


FIG. 2

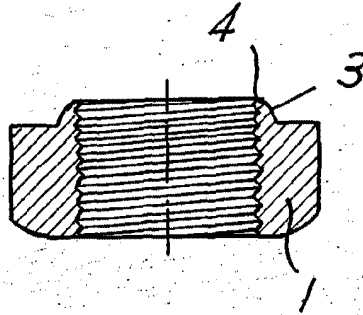


FIG. 3

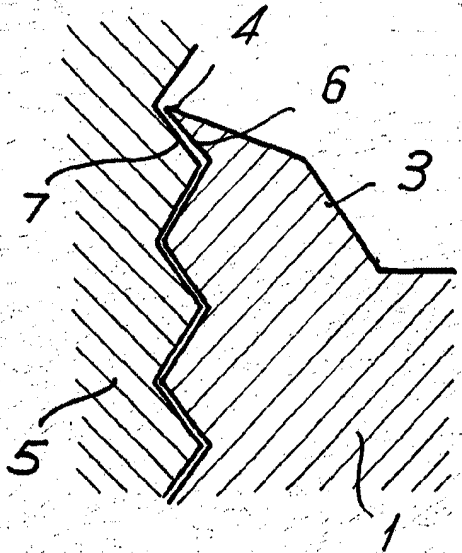
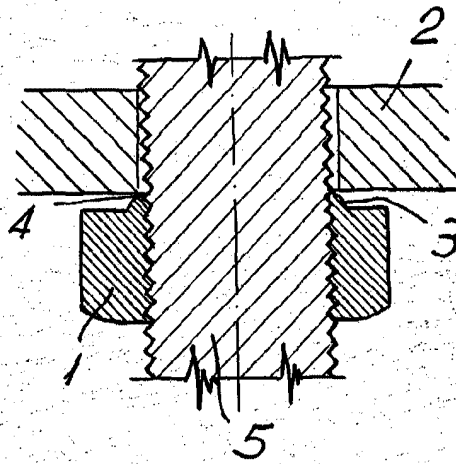


FIG. 4



Madrid, 19 de Mayo de 1.961

*slaw*

ESCALA VARIABLE.