

|    |    |    |                       |    |   |
|----|----|----|-----------------------|----|---|
| 10 | ES | 11 | NUMERO                | 10 | Y |
|    |    | 51 | 272352                |    |   |
|    |    | 52 | FECHA DE PRESENTACION |    |   |
|    |    |    | 20 MAYO 1983          |    |   |



ESPAÑA

Affaire: 12.960

**MODELO DE UTILIDAD**

16 NOV. 1983

|    |              |           |               |    |       |
|----|--------------|-----------|---------------|----|-------|
| 30 | PRIORIDADES: | 32        | FECHA         | 33 | PAIS  |
|    | 51           | NUMERO    |               |    |       |
|    |              | 3251/82-4 |               |    |       |
|    |              |           | 26 Mayo 1.982 |    |       |
|    |              |           |               |    | SUIZA |

|    |                     |    |                             |
|----|---------------------|----|-----------------------------|
| 47 | FECHA DE PUBLICIDAD | 51 | CLASIFICACION INTERNACIONAL |
|    |                     |    | F16G 1/104                  |

|    |  |
|----|--|
| 54 | TITULO DE LA INVENCIÓN   |
|    | "MORDAZAS PARA APARATO DE TRACCION Y ELEVACION CON CABLE METALICO" |

|    |  |
|----|--|
| 71 | SOLICITANTE (S)  |
|    | André CULAUD   |
|    | DOMICILIO DEL SOLICITANTE  |
|    | 48, rue Liotard, 1202 GENEVE (Suiza)                             |
| 72 | INVENTOR (ES)  |
|    | el peticionario  |
| 73 | TITULAR (ES)   |
|    | André CULAUD   |
| 74 | REPRESENTANTE  |
|    | D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial. |

DESCRIPCION

=====

Este invento tiene por objeto unas mordazas para aparato de tracción y elevación con cable metálico, tal como está descrito en la patente n° 260.637.

5 En un aparato de este tipo, el cable pasa entre las mordazas de dos dispositivos de sujeción idénticos que, durante la maniobra del aparato, se acercan y alejan alternativamente entre sí, uno des-

10 ~~lizando~~ deslizándose a lo largo del cable y el otro sujetándolo.

Dos pernos de sección semicircular solidarios de las mordazas están pivotados por bieletas que aseguran la separación y aproximación de las mordazas.

Las mordazas habituales para este tipo de aparato de tracción y elevación con cable están elaboradas de la manera siguiente:

15

- forjadura de una pieza destinada a proporcionar dos mordazas superiores;
- forjadura de una pieza destinada a proporcionar dos mordazas inferiores;
- torneado de cuatro pernos en cada una de las dos
- 20 piezas forjadas;
- aserramiento longitudinal de las dos piezas forjadas, lo cual permite obtener dos mordazas superiores y dos mordazas inferiores;
- fresado del canal de paso del cable para cada mor-
- 25 daza;
- rotura de los ángulos y desbarbadura;

- tratamiento térmico; y
- ensamble de una mordaza superior y de una mordaza inferior para hacer una pinza.

5 Tal método de fabricación presenta varios inconvenientes, entre ellos un precio de coste alto, pero implica sobre todo riesgo de mal funcionamiento a causa de la dispersión de las tolerancias de fabricación, pues las operaciones son numerosas y requieren dos utillajes de forja.

10 Los entreejes de los pernos pueden variar no sólo en las mordazas superiores, sino también en las mordazas inferiores.

15 Como las mordazas superiores e inferiores actúan en asociación y dado que las cotas funcionales se refieren a esta asociación, el riesgo de desechos o de funcionamiento incorrecto es muy elevado; por ejemplo, un mal asentamiento puede comprometer las funciones de sujeción y causar una discontinuidad en la progresión del cable dentro del aparato (fenómeno de bombeo).

20 Para remediar los inconvenientes de las mordazas usuales, las mordazas conformes al invento se caracterizan por ser idénticas y, cuando están encaradas entre sí después de pivotación en 180° una respecto a otra alrededor de su eje transversal, constituir una pinza de sujeción que presenta una desfase longitudinal compatible con el perfil de las bieletas de sujeción destinadas a contener conjuntamente un perno de cada una de las dos mordazas.

25

30

El dibujo adjunto ilustra esquemáticamente el invento.

5 La figura 1 es una vista en elevación de dos mordazas usuales, sobrepuestas para formar una pinza de sujeción.

La figura 2 es una vista en elevación de una mordaza conforme al invento.

10 La figura 3 es una vista semejante a la de la figura 1 y representa dos mordazas conformes a la figura 2, sobrepuestas y asociadas a unas bieletas.

15 En la figura 1 se ha representado una mordaza superior 1 y una mordaza inferior 2 convencionales, que están asociadas para la realización de una pinza de sujeción. En 3 se han representado los pernos laterales de la mordaza superior y en 4 los de la mordaza inferior. Estas mordazas están fabricadas por separado y requieren cada una un utillaje especial de forja.

20

El cuerpo 5 de la mordaza representada en la figura 2 presenta en cada cara de los pernos laterales 6 y 7 de sección semicircular, en la que las distancias respectivas hasta el extremo más cercano de la mordaza (distancia a para el perno 6 y distancia b para el perno 7) están calculadas de manera que, como se ve en la figura 3, al asociar a la mordaza 5 una mordaza idéntica 5' dispuesta en un primer momento cara a ésta con los pernos 6, 6' y 7, 7' enfrentados exactamente igual que los canales para el paso del

25

30

cable 8, 8' y luego al someterla a una rotación de 180° alrededor del eje transversal Y-Y' perpendicular al plano de los bordes de su canal para el paso del cable 8', la desfase longitudinal (de valor a-b) formada entre los pernos enfrentados 6, 7' de una parte y 7, 6' por otra parte sea exactamente compatible con el perfil central 9 que presenta la biele-  
5 ta de sujeción 10 (representada en trazos de punto y raya) destinada a cooperar con cada par de pernos 6,  
10 7'-7, 6' para gobernar el apretamiento y el desapretamiento de la pinza así formada.

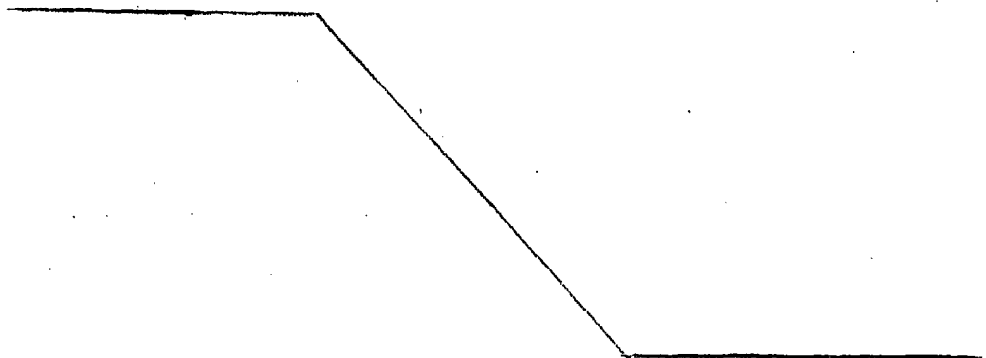
Se comprende pues que la modalidad de realización de una mordaza conforme a la figura 2 permite, para fabricar una pinza de sujeción, utilizar un tipo  
15 de mordaza único para que sirva indiferentemente de mordaza superior o de mordaza inferior; se aportan de este modo ventajas importantes para reducir los costes de producción y para eliminar los riesgos de mal funcionamiento debidos hasta ahora a la dispersión de las  
20 tolerancias de fabricación.

Por tanto, al utilizar dos mordazas idénticas colocadas exactamente cara a cara de manera que los canales para el paso del cable y los pernos laterales estén enfrentados y luego al hacer pivotar una  
25 de las mordazas en 180° alrededor de su eje transversal perpendicular al plano de los bordes de su canal para el paso del cable, se realiza una pinza de sujeción en la que los pernos de su elemento inferior y de su elemento superior presentan entre sí exactamente

la desfase longitudinal que es compatible con el perfil de cada bieleta de sujeción, destinada a contener conjuntamente un perno de cada una de las dos mordazas, sin que éstas presenten entre sí la desfase longitudinal que sería perjudicial para la eficacia de la sujeción de la pinza.

Las ventajas obtenidas, además de un coste menos elevado, son las siguientes:

- 10 a) Como se emplea un modelo de pieza, sólo se requiere para su fabricación un utillaje de forja, de manera que las mordazas son absolutamente semejantes;
- 15 b) se suprimen las operaciones de mecanización y ya no existe pues riesgo de disparidad entre los pernos, tanto en diámetro como en alineamiento; y
- 20 c) si en rigor se produjera una deriva de las tolerancias, atañería a piezas idénticas y el par de mordazas seguiría estando constituido por piezas absolutamente compatibles entre sí.



REIVINDICACIONES

=====

5 1. Mordazas para aparato de tracción y elevación con cable metálico, caracterizadas por ser idénticas y, cuando están enfrentadas entre sí, después de pivotación en 180° una respecto a otra alrededor de su eje transversal, constituir una pinza de sujeción que presenta una desfase longitudinal que es compatible con el perfil de las bieletas de sujeción destinadas a contener conjuntamente un perno de cada una de las dos mordazas.

10

2. Mordazas para aparato de tracción y elevación con cable metálico.

15

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 7 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 20 MAYO 1983

p.a.

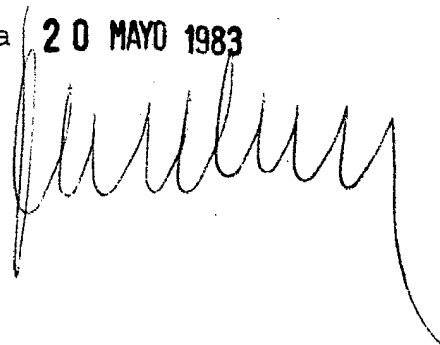


FIG. 1

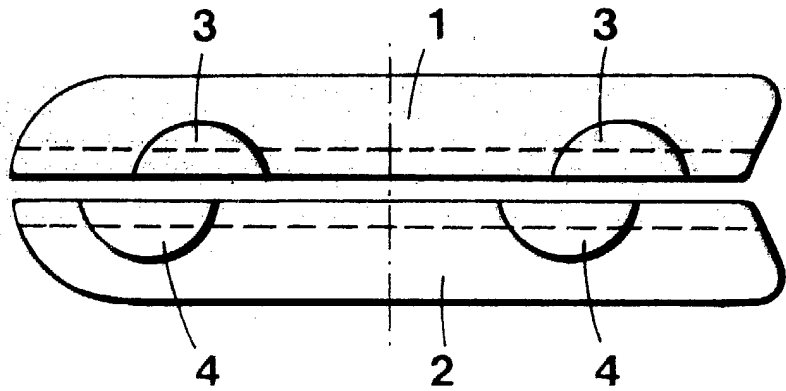


FIG. 2

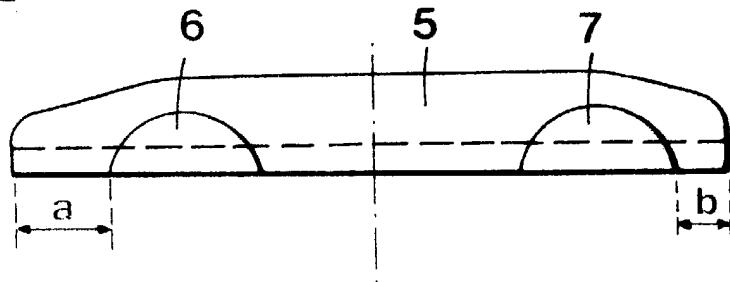
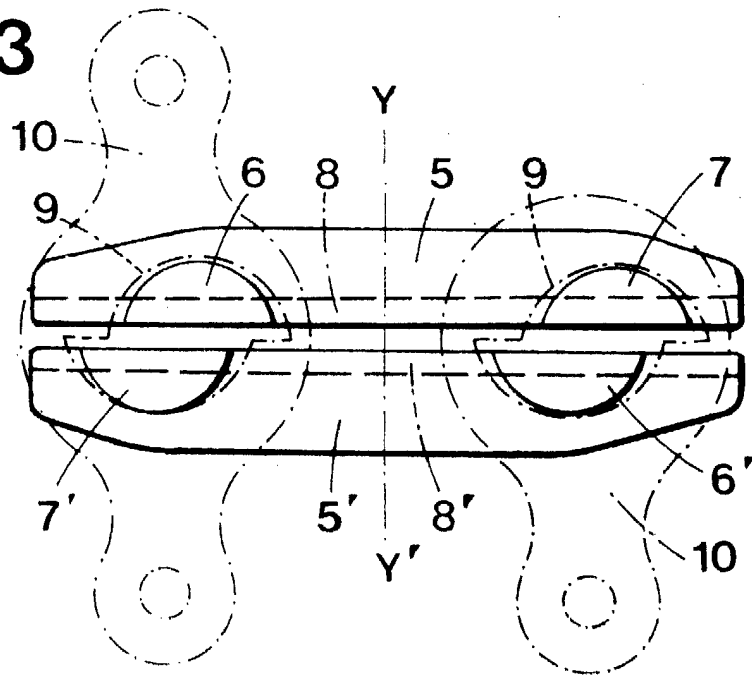


FIG. 3



Madrid, a 20 MAYO 1983

p.o. *[Handwritten signature]*