

13 M



275435

PATENTE 275435
DE
INTRODUCCION

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ALICATES",
a favor de la firma española JUAN VOLLMER, S.A., con do-
micilio social en Madrid, "Avenida José Antonio, nº 16".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a perfeccionamien-
tos en la fabricación de alicates.

La necesidad de cizallar, presionar, retener, despo-
jar de envoltura y, en fin, practicar en los cables de
5. cualquier estructura una serie de operaciones de prepa-
ración y aplicación sea cual sea el calibre que pueda
presentarse en la práctica, obliga cada vez más a emplear
potentes alicates aptos para todo ello, y si bien son co-
nocidos muchos tipos que realizan parcialmente tales co-
10. metidos, es indispensable que el operario disponga de
una potente herramienta que le permita realizar los mis-
mos en todos los casos, sin requerir para ello una serie
de útiles adecuados para cada fase.

La finalidad de la presente invención es la de obte-
15. ner alicates potentes para toda clase de trabajos.



Con la presente invención se fabrican ambas partes de la cabeza con trazado complejo, pudiendo ser tales trazados simétricos e asimétricos, y pudiendo en este último caso asumir, no solo las funciones habituales de las herramientas de esta clase, sino también las punzanadoras y percutoras y todo ello con potencia suficiente para resolver cuantas dificultades puedan presentarse a un operario, principalmente en trabajos elevados sobre el suelo.

5.

Las características principales de la fabricación que nos ocupa pueden concretarse así:

10.

Obtener por mecanización de las mordazas forjadas de acero un cierre de las mismas que, no solamente permita las ordinarias funciones de corte, retención, compresión y desnudado, sino que las mismas se puedan realizar en los más dispares calibres.

15.

Posibilidad de cizallar con igual eficacia dos cables algo distanciados entre sí.

Procurar un aislamiento de tramos de aside lo bastante eficaz para trabajar con voltajes altos.

20.

Eventualmente, ejercer misiones de perforación y de percusión con similar eficacia a la de una herramienta de esta clase de trabajo.

Una realización preferida de dichas cabezas se ilustra en las figuras de la adjunta lámina de dibujos como ejemplo no limitativo.

25.

En los dibujos:

La fig. 1 es una mordaza fabricada según la invención con trazado apto para percusión;

La fig. 2 complementa la fig. 1 con trazado punzonador; y

30.

La fig. 3 muestra un detalle de mordaza retentora.



5. Como se observa en las figuras 1 y 2, mientras que la mordaza 1 lleva un remate superior 2 para penetración, en la otra mordaza, y opuestamente, se obtiene en fabricación una cara plana 2 estriada. En 3 se indica un asidor de cable y 4 desempeña similar función con asido penetrante, indicándose en 5 y 6 semiquijadas de cizallamiento que combinadas con las similares 5' y 6' de la fig. 2 permiten un corte eficaz; finalmente 7 y 7' delimitan un paso circular prensor prolongado en divergencia en la zona 8-8'.

10. La fig. 3 muestra una canal fresada en sentido normal al estriado E, cuya cala C permite asir un cable sin deterioro, siendo el diámetro de aquella ligeramente inferior al del cable, y completa el trazado el entrante de corte F y un paso excéntrico D para corte combinado con saliente de otra rama, originando así un corte de extraordinaria eficacia, aun no siendo un tipo de alicate de gran fuerza cizalladora.

15. Dentro de la esencialidad del invento son apertables variantes de detalle asimismo objeto de la protección que se recaba. Podrá pues ser los alicates del tamaño que convenga a cada caso, y trazar sus mordazas simétrica e asimétricamente, pudiendo rebajar las mismas en sus zonas enfrentadas para obtener un espesor que en progresiva reducción de lugar a la zona de corte, y constituir ambos brazos de asido con e sin muelle antagonista, realizando su empalme a la mordaza por embutición que, en amplio sector puede o no dotarse de barniz aislante que se ponga en capa asimismo aislante por el resto del mango si este no está hecho ya de por sí con material de tal característica, y con la coloración resultante en cada caso, o provista ulteriormente.

20.

25.

30.



N O T A

2-35

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como no practicado ni puesto en ejecución en España, comprende las reivindicaciones siguientes:

5. 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de alicates, particularmente aplicables al trabajo en cables o similares de estructura compleja y gruesos calibres, dotados de mango aislante o que consiguen esta característica por medios no eléctricamente conductores, e a r a c t e r i z a d o s porque en la macenización independiente de sus mordazas se
10. fresa el contorno con cepiador de suerte que el trazado del de una de las mordazas resulte asimétrica del de la otra con respecto al eje de los alicates, de preferencia, para que, además de los habituales cometidos de cizallamiento, retención, compresión y despojo de envoltura, presente una mordaza en sena superior lateral un plano estriado para el empleo
15. de los alicates como herramienta de percusión, y a su vez la otra mordaza resulte en su correspondiente zona superior y hacia fuera una prolongación en apéndice agude como herramienta perforante.
20. 2.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, e a r a c t e r i z a d o s porque, una vez fresado el estriado transversal de cara interior prensera de mordazas, se practica una centrada semicanal en dirección del eje de la mordaza para presión de cable sin deterioro de su envoltura.
25. 3.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, e a r a c t e r i z a d o s porque, según una variante, una vez mecanizadas las mordazas en su contorno, se disponen fijadas en contacto de contorno interior en la bancada de una fresa-



215435

- dora vertical dotada con fresa sensiblemente semi-esferica, de suerte que el plano vertical diametral de la misma queda comprendiendo la línea horizontal de contacto de dichas mordazas, y se regula la profundidad de penetración mediante
5. un tope de suerte que el descenso de la herramienta quede detenida un poco antes de aflorar en la cara opuesta de dichas mordazas en contacto mútuo, siendo de preferencia realizado este fresado en zona de mordazas inmediata a su eje de articulación, terminándose esta fase operatoria con un
10. vaciado lineal en la referida cara opuesta de una y otra mordaza y precisamente en la longitud correspondiente a la diametral del expresado vaciado de la cara tratada.

4.- Perfeccionamientos en la fabricación de alicates.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid, a 13 de Marzo de 1962.

JUAN VOLLMER, S.A.

p. a.

JANNE ISERN MIRALLES

P. F.



FIG. 1

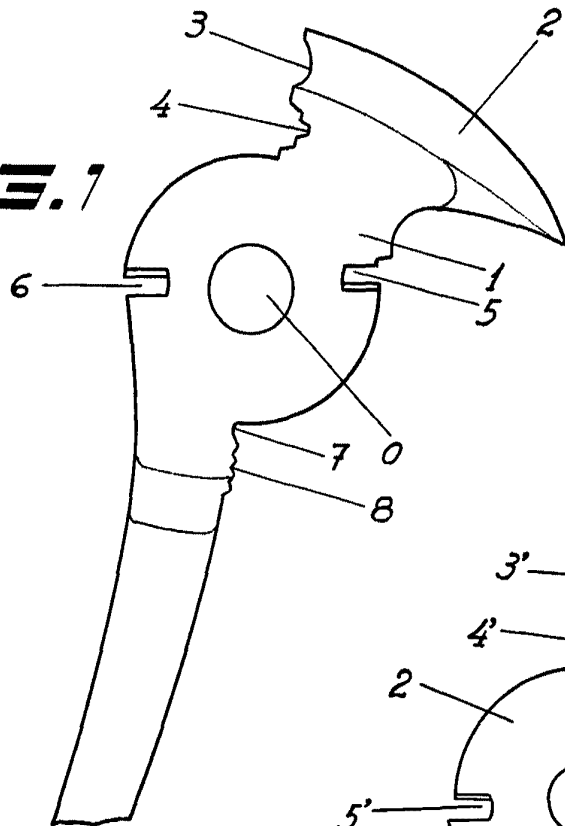


FIG. 2

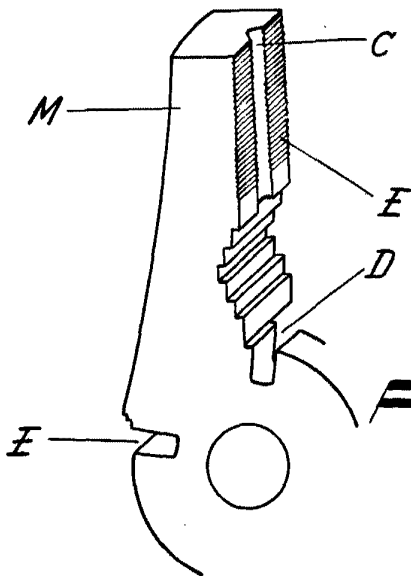
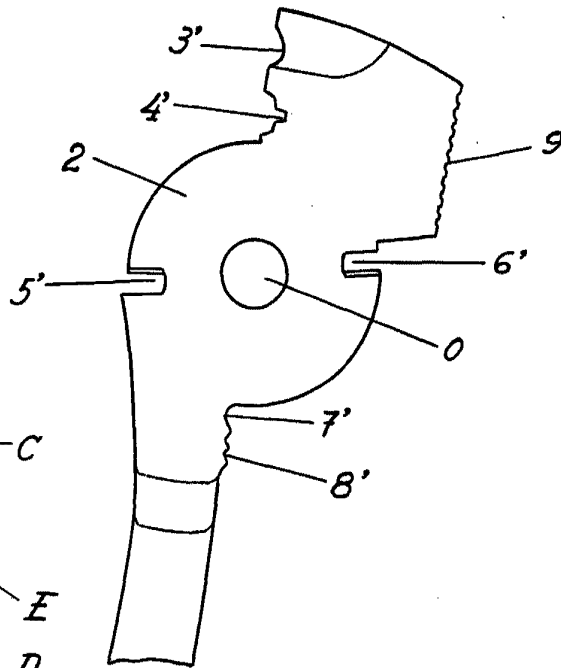


FIG. 3

Madrid 13 Marzo 1962
JAIPE ISEÑ MIRALLES