

280 184



MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre una
PATENTE DE INVENCION

por veinte años en España, a favor de Don Erasmo Soler
Gálvez, de nacionalidad española, residente en Madrid,
Barrio Moratalaz, Poligono "C" número 153 bajo derecha,

por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR PRENSADO DE TUERCAS
ENAGONALES DOTADAS DE CAPELUZA"

ooooOoooo

Como su enunciado indica, consiste la presente in-
vención en un nuevo procedimiento de fabricación de cape-
ruzas para tuercas por medio de prensas, el cual por
sus características esenciales debe ser considerado como
una Patente de Invención por veinte años en España, todo
ello de acuerdo con lo preceptuado en el artículo 46 de
la Vigente Ley de Propiedad Industrial.



Como es sabido las tuercas ciegas se realizan en la actualidad a base de tornos automáticos, los cuales se encargan de realizar de una barra longitudinal y de forma exagonal las citadas tuercas ciegas.

Este trabajo aún siendo de forma automática produce un reducido número de estas caperuzas en comparación al procedimiento de fabricación que se preconiza, ya que si en el torno automático dichas tuercas tienen que pasar por varias etapas de moldeado, corte, etc. etc. etc. en el presente invento de uno o varios golpes, se consigue la caperuza deseada, pero al ser realizada en serie, cada uno de los golpes y por medio de su utillaje se consigue a la vez varias caperuzas de la chapa colocada intermedia entre las bases macho y hembra de la prensa. Es decir que el ahorro de material, mano de obra y producción en tal que sus ventajas son extraordinarias en comparación con los procedimientos, actuales.

Entrando en la descripción o desarrollo de tal procedimiento ha de hacerse constar y empezando por la máquina o prensa empleada para realizar el fin deseado, es de tipo normal a las usadas en estos trabajos mecánicos, existiendo como es lógico un utillaje diferente acoplado a la base macho de la prensa, a fin de que al bajar ésta sobre la base hembra corte o consiga el trabajo mediante la chapa o pletina de material virgen colocada intermedia de ambas.

El utillaje que irá colocado en la base macho de la prensa será acoplado a la misma por medio de sujeción conveniente, siendo a ser posible de la misma dimensión o superficie que esta base macho.

Dicho utillaje irá provisto de cuchillas o punzones cortantes exagonales en cantidad repetidas cuantas quepan y se dispongan en la superficie para aprovechar al máximo el material de donde consigue la caperuzas. Asimismo podrá realizarse



la inutilización para conseguir la terminación de la caperuza.

Consiste pues éste utillaje en unas bases o núcleos en los que se fijan solidariamente los punzones o cuchillas de sección exagonal que origina la superficie de este macho o plancha taladradora y embutidora, que sin llegar a serlo, por llevar muchos exágonos cortantes y al ser estos prensados y embutidos por la base macho sobre la plancha de material apropiado de donde salen las caperuzas que va intermedia entre la base macho y la base hembra que la prensa realiza su cometido de un solo golpe o de varios, según los cecos y grosor deseados de las partes o caperuzas de la tuerca a desear.

Estos utillajes como ya se ha dicho tendrán un número indeterminado de exágonos cortantes, aunque cuanto más junto estén unos de otros, mayor número de piezas podrán conseguirse en cada golpe, pero según el grosor de las caperuzas a fabricar, podrán indistintamente ponerse uno de mayor o menor número de piezas a conseguir a fin de que tenga también mayor o menor empuje o presión en las bases de la prensa.

Quiere ello decir que si la chapa intermedia colocada entre el utillaje de la prensa-macho y la base de la prensa queda taladrada, las piezas o exágonos conseguidos con estos taladros son los interesantes por conseguir las caperuzas tuercas ciegas. Puesto que una vez conseguidas dichas caperuzas el roscado de la tuerca es fácil de realizar pero no así tales caperuzas, las cuales hasta ahora se tenían que torneear.

Con este procedimiento se consigue las siguientes ventajas:

1ª.- Ahorro de material, puesto que de una chapa pueden conseguirse de una sola vez infinidad de caperuzas sin desperdicio del mismo

280184



-4-

2ª.- Producción superior a los procedimientos conocidos, puesto que en una sola vez se consigue ininidad de caperuzas,

3ª.- Meno de obra, puesto que un solo obrero y de forma automática y rápida puede vigilar y producir los que muchos tornos a la vez.

4ª.- Costo de la misma, ya que al ser reducida la mano de obra, material y aumentar la producción, el objeto conseguido puede venderse más económico.

NOTA

Por todo ello y una vez descrita sucientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, se hace constar que la presente memoria podrá modificarse mientras no se altere la esencialidad del invento, el cual podrá fabricarse en cualquier clase de material, tamaños y dimensiones, siendo por tanto lo que se solicite una Patente de Invección por veinte años en España, la cual queda recogida en las siguientes:

REIVINDICACIONES

1ª.- Procedimiento de fabricación por prensado de tuercas exagonales dotadas de caperuza, caracterizándose porque para la consecución del mismo es preciso el empleo de una prensa de tipo adecuado a cuya base macho deberá aplicarse un utillaje integrado por una serie de punzones o cuchillas de sección exágonal según el calibre de la tuerca que se desea obtener.

2ª.- Procedimiento de fabricación por prensado de tuercas exagonales dotadas de caperuzas, según la anterior reivindicación, caracterizándose porque dicho utillaje acoplado a la base macho de la prensa de conformidad con la 1ª reivindicación estará formado por exágonos cortantes en número indeterminado, para formar la tuerca exagonal y la embutición de la caperuza en su base o útil hembra estando todos ellos separados convenientemente para que al bajar la base de la prensa macho,



realice el corte exagonal de la tuerca y la embutición de la caperuza sin llegarse a juntar los espacios cortados en la chapa de material virgen prevista al efecto.

3ª.- Procedimiento de fabricación por prensado de tuercas exagonales dotadas de caperuzas, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque para realizar dichos cortes y embuticiones exagonales es preciso introducir entre la base macho y hembra de la prensa una chape o lámina de material virgen grosor y proporciones adecuadas la cual quedará taladrada exagonalmente en muchos de sus puntos, equidistantes entre si y con el mayor aprovechamiento mecánico de la misma obtenidos conjuntamente con la caperuza.

4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR PENSADO DE TUERCAS HEXAGONALES DOTADAS DE CAPERUZAS", todo tal y como se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y a los espacios.

Madrid, 22 de agosto 1.962

F. SANCHEZ VALLADARES
P. P.