

306102



Patente de Introducción

por Diez años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional a favor de:

Don Fernando PASTOR GARCIA

de nacionalidad española y con residencia en Barcelona, calle Marqués del Duero nº 113, por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE MEDIOS SUJETADORES ACOPLABLES A PRESION".

306102
Memoria descriptiva

16 NOV.



- Esta Patente hace referencias, conforme indica su enunciado, a unas mejoras introducidas en la fabricacion de medios sujetadores del tipo
5. en que el acoplamiento se efectua por enchufe a presión en forma separable, con las que se logra reducir los costes de fabricación y al mismo tiempo queda permitido el empleo de tales medios sujetadores en láminas de cualquier clase sin que
10. prácticamente exista peligro de desgarrarse dicha lámina.

- Los medios sujetadores que se conocen y emplean ahora, están fabricados partiendo de plancha metálica a la que por sucesivas operaciones de embutido y troquelado se les comunica la
15. forma clásica de macho en una de las partes y de hembra en la otra, disponiendo en esta última unos resortes que producen la fijación del miembro del macho cuando ambas partes se acoplan. Asimismo esta clase de medios sujetadores se fijan en
20. el lugar de empleo generalmente mediante unas piezas anulares dotadas de puas que atravesando a la lámina se enclavan y remachan en la parte correspondiente, pero por esta manera de ser fijadas y
25. por ser de consistencia rígida, no pueden ser empleados sobre láminas de materiales plásticos, porque al acoplar y desacoplar las dos partes que forman el sujetador, se produce el desgarramiento de la lámina.

306102



30. Estos inconvenientes han sido solucio-
nados en otros países gracias a las mejoras a
que se refiere esta Patente, con las que queda
permitido fabricar las dos partes que constitu-
yen el medio sujetador partiendo de materiales
35. plásticos, suficientemente resistentes para que
se puedan acoplar las dos partes entre si por
enchufe a presión, pero sin alcanzar una rigidez
que pueda desgarrar a la lámina en que se fije.
- Estas mejoras se caracterizan principal-
40. mente en constituir cada una de las dos partes
que forman el medio sujetador, que denominaremos
por parte macho y parte hembra para mayor clari-
dad, mediante dos piezas de material plástico con
forma discoidal acoplables entre si por machiem-
45. brado, o sea dotando a una de ellas de un pivote
central saliente y ligeramente troncocónico in-
vertido y la otra de un orificio central no pasan-
te y también troncocónico invertido de dimensiones
iguales o ligeramente menores que las del pivote,
50. todo ello de tal manera realizado y dimensionado,
que al estar acopladas ambas piezas, quedan los
dos discos aplicados fuertemente uno contra otro,
formándose así tanto la parte macho o como la par-
te hembra del medio sujetador, para cuya fijación
55. sobre la lámina sólo es necesario producir en es-
ta un orificio por el que atraviesa el pivote de
una de las piezas y seguidamente, sobre éste, se
acopla a presión la otra pieza que queda fuerte-
mente enclavada, quedando comprimida entre ambas

16 NOV.



306102

60. la lámina en que se ha instalado sin requerir, en la mayoría de los casos ninguna operación complementaria de tal sujeción, aunque cabe la posibilidad de afianzarla más mediante un adhesivo o por auto soldadura por campo eléctrico de alta frecuencia cuando sea necesario.

65. Es también característica de las mismas mejoras que el orificio de fijación o enclavamiento mutuo de las dos piezas que forman la parte macho, se produce axialmente alineado con el miembro de cierre de que está dotada sólo una de las piezas discoidales, aunque sin alcanzar al extremo de tal miembro, con lo que las dos piezas discoidales pueden realizarse con poco grueso, aproximadamente de un milímetro o algo mayor, -
70. diendo el pivote de acoplamiento de las dos piezas suficientemente largo para asegurar la perfecta fijación de dichas piezas y constituir así la parte macho del medio sujetador.

80. Es otra característica de las mismas mejoras que el pivote de fijación o enclavamiento mutuo de las dos piezas que han de formar la parte hembra, se produce con diámetros mayores que los del orificio troncocónico de que está dotada una de las piezas y que es apto para recibir al miembro sujetador de la parte macho quedando tal pivote axialmente alineado con dicho orificio, realizándose esta pieza discoidal también de poco espesor y su pieza complementaria se realiza con espesor suficiente para que en e-

306102



90. lla se pueda practicar el orificio troncocónico invertido no pasante para recibir al pivote de aquella, produciendosele forma abombada por la cara opuesta a la que lleva practicado el orificio, con lo que esta parte hembra se fija sobre
95. la lámina correspondiente de la misma manera ya descrita para la parte macho.

- Fácil será comprender que gracias a estas mejoras se pueden fabricar tales medios sujetadores a presión partiendo de materiales termoplásticos y mediante muy sencillos moldes, lo que reduce los costes de fabricación y al mismo tiempo la fijación de cada parte en el lugar de empleo se reduce al enclavamiento o enchufe a presión de las dos piezas que la forman sin requerir, en la
100. mayor parte de los casos, la disposición de ningún pegamento ni la autosoldadura de dichas piezas sobre la lámina, siendo de destacar también que por ser fabricadas en materiales normalmente blandos y elásticos, no precisan la disposición
105. de resortes y pueden ser utilizadas sobre láminas de materias plásticas a las que no produce desgarramientos.

- Descritas suficientemente las características fundamentales de las mejoras a que se refiere esta Patente, se hace constar que en
115. las mismas se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia y la práctica pudieran aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental

6 NOV. 1951



306102

120. que es la que se resume y concreta en la siguiente:
te:

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para todo el territorio nacional las siguientes:

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

130. 1ª Mejoras en la fabricación de medios sujetadores acoplables a presión que se caracterizan en constituir cada una de las dos partes que forman el medio o dispositivo sujetador, una de ellas la parte macho y otra la parte hembra, mediante dos piezas de material plástico con forma discoidal, acoplables entre si por machihembra, 135. se dota de un pivote central ligeramente troncocónico invertido y la otra pieza discoidal se dota de un orificio central no pasante, tambien troncocónico invertido y de dimensiones iguales o ligeramente menores que las del pivote, todo ello de tal manera realizado y dimensionado, que 140. al estar acopladas ambas piezas discoidales quedan aplicadas fuertemente una contra la otra, fijándose sobre la lámina o lugar de empleo, practicando en esta un orificio por el que atraviesa el pivote de una de las piezas discoidales y sobre 145. este se acopla a presión la otra pieza discoidal que queda fuertemente enclavada, quedando comprimida entre ambas la lámina en que se ha instalado.

306102

6 NU.



2ª Mejoras en la fabricación de medios

150. sujetadores acoplables a presión según la nota anterior que se caracterizan también en que el orificio de fijación o enclavamiento mutuo de las dos piezas discoidales que forman la parte macho, se produce en una de ellas y axialmente
155. alineado con el miembro de cierre de que está dotada, aunque sin alcanzar al extremo de tal miembro, realizándose dichas piezas discoidales con poco espesor y el pivote de acoplamiento se realiza suficientemente largo para asegurar la
160. perfecta fijación de dichas piezas y constituir así la parte macho del medio sujetador.

3ª Mejoras en la fabricación de medios

165. sujetadores acoplables a presión según las notas anteriores que se caracterizan también en que el pivote de fijación o enclavamiento mutuo de las dos piezas discoidales que han de formar la parte hembra, se produce en una de ellas, alineado axialmente con el orificio troncocónico de que está dotada para recibir al miembro sujetador
170. de la parte macho, realizándose esta pieza discoidal también de poco espesor y su pieza complementaria con espesor suficiente para que en ella se pueda practicar el orificio troncocónico invertido no pasante para recibir al pivote de
175. aquella, produciéndosele por la cara opuesta a la que lleva practicado el orificio, cualquier forma o configuración apropiada.

306192



4ª "MEJORAS EN LA FABRICACION DE MEDIOS
SUJETADORES ACOPLABLES A PRESION".

180. Todo ello tal y como ha quedado descri-
to y reivindicado en la presente memoria que cons-
ta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por
una sola de sus caras.

Madrid, 16 de Noviembre de 1.964.

PASCUAL CHANTO
P.E.