



307951

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don Ramón VIDAL FRANQUET

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Legalidad, 72

por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE MARTILLOS
DE MONTAJE Y PLANCHISTERIA"

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de Invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de martillos de montaje y planchisteria, con los cuales se simplifica notablemente el proceso industrial de montaje en serie de los mismos todo ello

5. sin perjuicio de la calidad de las piezas obtenidas que por contra resulta mucho mejor que la de los martillos de tipo similar existentes en el mercado.

10. Para la adecuada comprensión de la presente memoria se describe seguidamente en síntesis el proceso de fabricación perfeccionado según la Patente, debiendo tomarse la descripción sin carácter limitativo alguno. A tal efecto se acompaña, además, una lámina de dibujos con la representación esquemática del



desarrollo de las distintas operaciones básicas de dicha fabricación.

5. La primera operación del proceso consiste esencialmente en trocear, a medida conveniente de longitud, una barra cilíndrica (1), calibrada de hierro y diámetro adecuado de acuerdo con el calibre de cada martillo a fabricar.

10. Se pasa a continuación a la segunda operación, consistente en torneear los dos extremos de cada taco (1) hasta obtener dos mechas cilíndricas (2), de diámetro y longitud apropiados, que en determinados casos podrán presentar una superficie de ranuras circulares de perfil en diente de sierra (3) para ofrecer mayor agarre de la pieza que ha de acoplarse a la mecha.

15. La tercera operación se reduce a perforar transversalmente, por su punto medio (4), a cada Taco (1), practicándose también, en algunos casos especiales de martillos reforzados, un orificio longitudinal (5) que va de un extremo al otro del taco según la línea axial del mismo, destinándose este orificio (5) a la introducción de un pasador de retención (6).

20. Acto seguido, se procede a la realización de la cuarta operación, por la cual tiene lugar la introducción, dentro del orificio medio (4), del mango de madera o material similar (7), dejando su extremo perfectamente a ras de la superficie cilíndrica del taco (1), y practicándose en este mango (7), cuando los tacos van perforados con el orificio (5), otro orificio transversal (8) destinado a dar oportuno paso al referido pasador de retención (6).

25. Llegando a la quinta operación, se procede al acuchamiento y fijación del mango (7) dentro del orificio (4), mediante una cufia (9), o bien por medio del propio pasador de retención (6) en el otro caso.

30.



Una sexta operación, que por su parte es realizable de forma independiente al margen del propio proceso consiste en obtener por moldeo las distintas piezas o casquillos (10), de configuración cilíndrica y extremo abombado, que han de constituir

5. los cuerpos activos o percutores del martillo, fabricándose, a tal efecto, los mismos, con material termoplástico de tipo poliamídico, y saliendo del molde (11) con los orificios correspondientes (12) terminados y dimensionados de acuerdo con el diámetro y altura de las mechas (2), dejándose siempre la profundidad (13)

10. de tales orificios (12) un poco más larga que la altura (14) de aquellas.

Estos casquillos (10), y formando parte ya de una séptima operación, se someten a un proceso sencillo de endurecimiento consistente, ya sea en la inmersión de las piezas dentro de un baño (15), o bien sometiéndolas a un adecuado golpeo exterior de su superficie, especialmente de su zona (16) para eliminar las tensiones internas.

15.

La operación final de acabado comprende el montaje de los casquillos (10) sobre las mechas (2), con lo que suele quedar la holgura interna (17) que impide la deformación de los casquillos al utilizar los martillos.

20.

Serán independientes del objeto a que se contrae la presente Patente, el orden, duración y características de las distintas fases que comprende el proceso de fabricación descrito, siempre que con ello permanezca inalterada la esencialidad de la invención que es la que se resume y concreta en los términos de la siguiente

25.

N O T A

REIVINDICACIONES

30. Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:



5. 1ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de martillos de montaje y planchistería, que se caracterizan esencialmente por efectuar una primera operación consistente en trocear, a medida conveniente de longitud, una barra cilíndrica calibrada de diámetro adecuado al tipo de cada utensilio, obteniéndose así los oportunos tacos metélicos que han de constituir las cabezas de los martillos.

10. 2ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de martillos de montaje y planchistería, según la reivindicación anterior, caracterizados por realizarse una segunda operación a base de torneear los dos extremos de cada taco para la obtención de dos mechas cilíndricas de diámetro y longitud apropiados, las superficies de las cuales podrán ofrecer para la fabricación de martillos reforzados, un ranurado circular de perfil en diente de sierra.

15. 3ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de martillos de montaje y planchistería, según las precedentes reivindicaciones, caracterizados por llevarse a termino una tercera operación por la que se perforan transversal y centradamente los tacos, practicándose, además, para los martillos reforzados, un orificio longitudinal y axial destinado a la introducción de un pasador de retención del mango del martillo.

20.

25. 4ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de martillos de montaje y planchistería, según las anteriores reivindicaciones, que se caracterizan por procederse a una cuarta operación consistente en introducir dentro del orificio transversal de cada taco su correspondiente mango de material adecuado, dejando su extremo a ras de la superficie cilíndrica del taco siguiendo su curvatura, y practicándose, además, en este mango, para los martillos de tipo reforzado, un orificio transversal situado en exacta correspondencia con el del taco para la introducción del pasador

30.



de retención.

5. 5ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de martillos de montaje y planchistería, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por efectuarse una quinta operación de acufamiento y fijación del mango del martillo en cada taco, completándose en su caso la fijación con la definitiva introducción del pasador de retención.

10. 6ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de martillos de montaje y planchistería, según las reivindicaciones precedentes, caracterizados por realizarse la sexta operación, mediante la que se pasa al moldeo de los casquillos que han de constituir los extremos activos o de percusión de cada martillo, siendo dichos casquillos de configuración cilíndrico-abombada y fabricados en material termoplástico y de tipo preferentemente poliamídico, saliendo los mismos de molde con los orificios ciegos y dimensionados de acuerdo con el diámetro y altura de las mechas, pero con la medida de profundidad un poco más larga que la altura de éstas.

15. 7ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de martillos de montaje y planchistería, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados por llevarse a cabo una séptima operación de endurecimiento de los casquillos de material termoplástico, que consiste ya sea en la inmersión de las piezas en un baño humectador o bien a un adecuado golpeo de toda la superficie para eliminar las tensiones internas.

25. 8ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de martillos de montaje y planchistería, según las precedentes reivindicaciones, caracterizados finalmente por pasarse al acabado de los martillos, que comprende el acoplamiento y colocación de los casquillos en las mechas, quedando interiormente en todos los casos una holgura intermedia que impide la deformación de aquéllos por el
- 30.

- 6 - 3 0 7 9 5 1



trabajo propio del utensilio, terminando el proceso con el pulido, si procede de las piezas.

9a.-PLAFLOCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE MARTILLOS DE MONTAJE Y PLANCHISTERIA.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de seis páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Barcelona, 30 diciembre de 1964

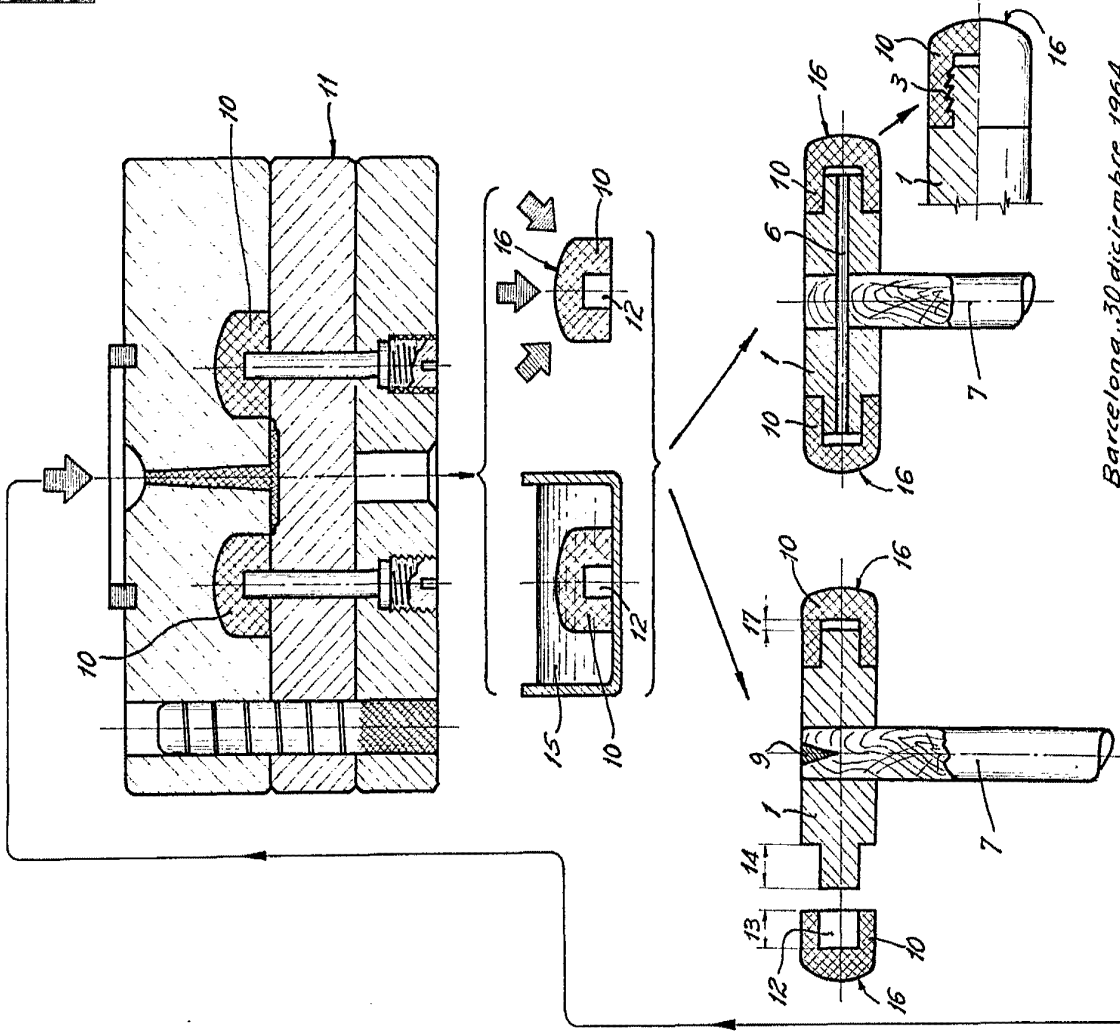
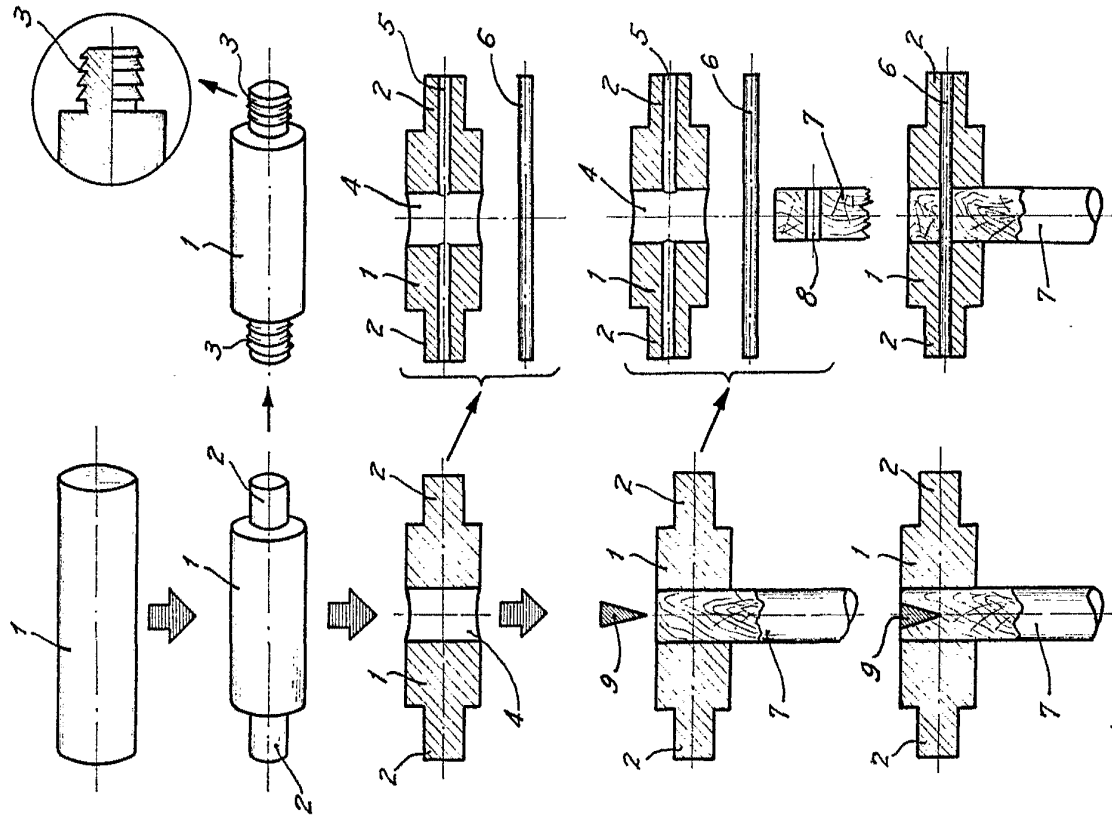
P. A.

R. VOLART PONS
P. P.



3,795
DON RAMON VIDAL FRANQUET

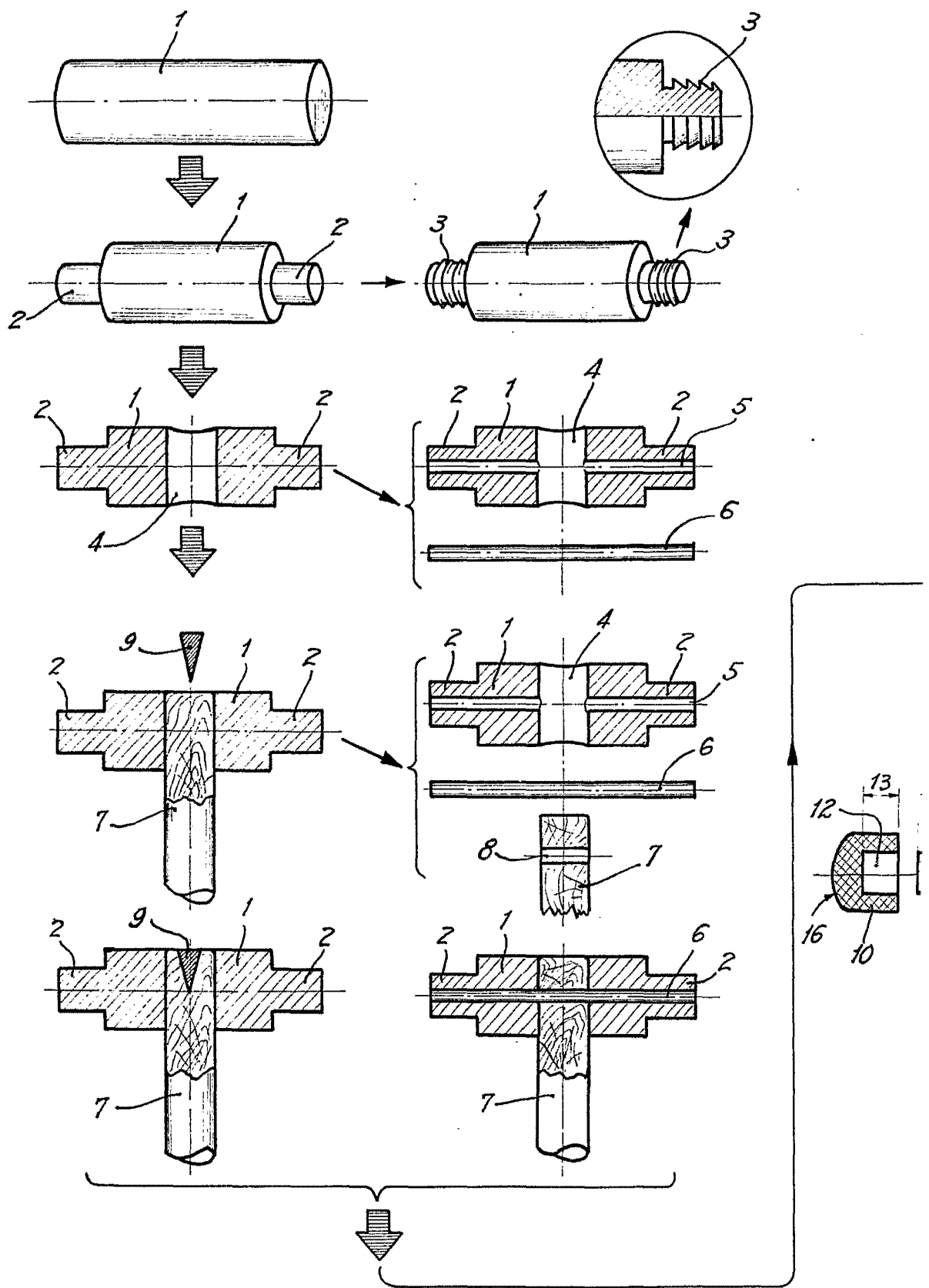
3,795
HOJA ÚNICA



Barcelona, 30 diciembre 1964
P.A.

Escala variable.

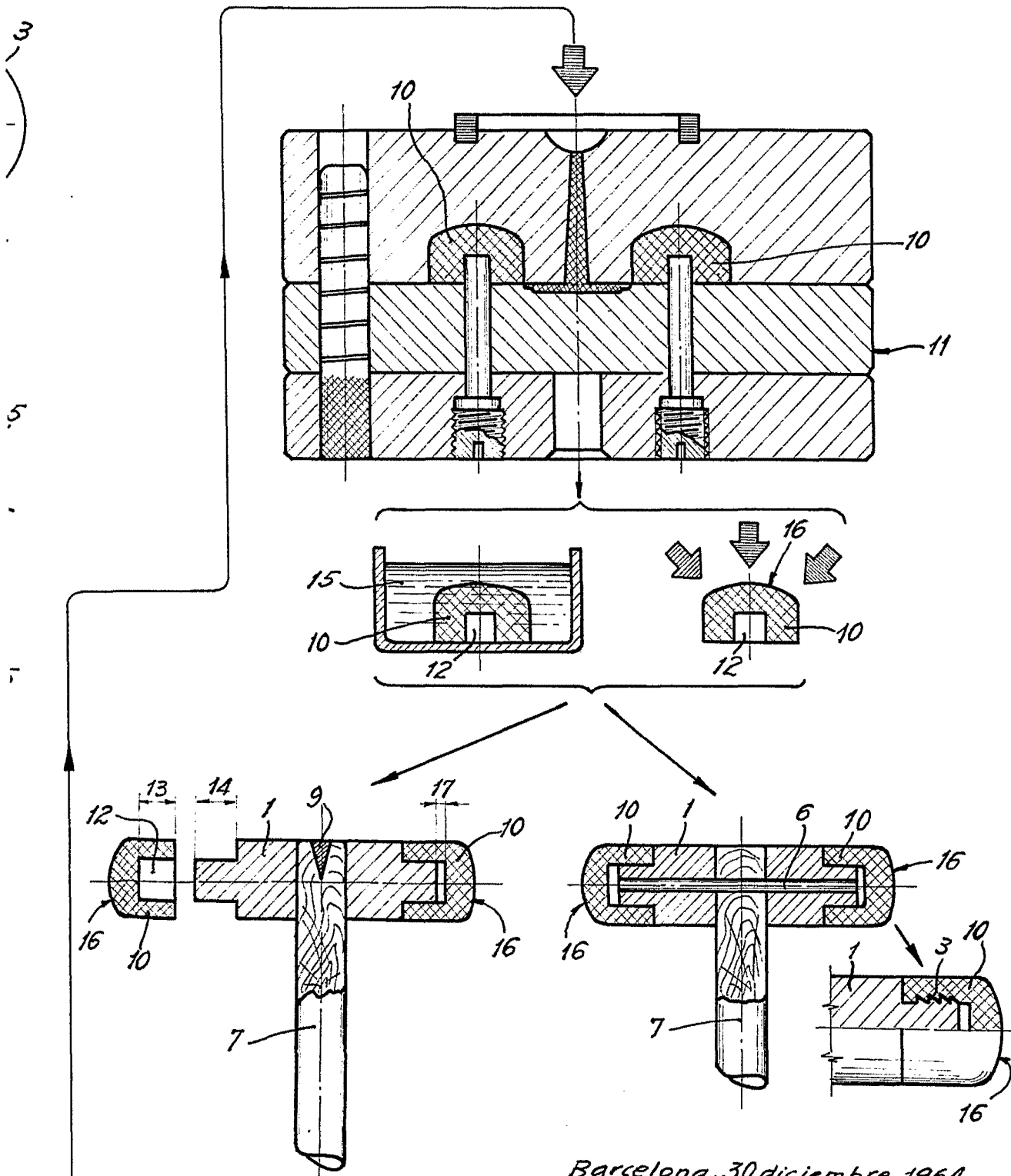
309951



Escala variable.

307951

HOJA ÚNICA



Barcelona, 30 diciembre 1964
P.A.