



313342

Sociedad de Prospección e Invenciones Técnicas, S.A., de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, calle Ilansá nº 22, solicita registrar una Patente de Introducción, por 10 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS HERRAMIENTAS MANUALES PARA COLOCAR REMACHES".

- - - - -

El objeto de la presente solicitud de Patente de Introducción, es dar a conocer en España, determinadas mejoras aportadas a las herramientas de accionamiento manual, para colocar remaches, de diseño especial.

5 La herramienta perfeccionada que se patenta, está constituida esencialmente, por unas tenazas de gran desigualdad entre los brazos de resistencia y potencia, de forma que puedan ejercer una fuerte presión sobre el elemento remachado aplicando una fuerza relativamente reducida en los brazos de accionamiento.

10 El remache que se emplea está constituido por un vástago central, dotado de una cabeza envuelta por una funda que constituye el remache propiamente dicho. La tracción ejercida por las tenazas sobre el vástago, provoca la deformación de la funda de recubrimiento. Una estrangulación practicada en el vástago de tracción,
15 provoca finalmente la rotura del mismo por dicho punto, quedando el remache colocado. Un dispositivo de mordazas cónicas que presenta la herramienta, asegura una fuerte acción de agarre sobre el vástago, facilitando la fácil extracción del mismo, una vez se ha producido su rotura.



20 En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se ha representado, a título de ejemplo ilustrativo, pero no limitativo, una realización práctica de la herramienta perfeccionada para colocar remaches, que se patenta.

25 Dichos dibujos muestran:

Fig. 1.- Vista de conjunto de las tenazas con el remache, dispuesto para ser aplicado.

Fig. 2.- Detalle de la forma especial de la cabeza del remache.

30 Fig. 3.- Sección esquemática de un remache colocado.

Fig. 4.- Sección vertical de las bocas de la tenaza, mostrando el dispositivo de agarre del vástago del remache, para su aplicación.

35 Refiriéndonos concretamente a los citados dibujos, pasamos a describir con mayor detalle, las particularidades de constitución y de funcionamiento de la indicada herramienta perfeccionada para colocar remaches.

40 Los brazos -1- y -2- articulados por el pasador -3-, constituyen un sistema de palancas en las que se aplica el esfuerzo manual sobre los extremos -1'- y -2'- y el punto resistente está constituido por un cilindro -4-, articulado por el punto -5- con la palanca -1-. El interior de dicho cilindro -4- presenta, en su extremo inferior, una forma cónica -4'- y está ocupado por una mordaza, constituida por dos piezas -6-, acopladas, las cuales

45 son de forma cilíndrica en su parte superior y cónica en la zona inferior -6'- . Un muelle helicoidal -7- presiona contra las piezas mordazas -6- para que se adapten a la conicidad -4'- del cilindro -4-. Las puntas de las piezas -6- presentan planos inclinados -6''-, correspondientes al plano de contacto mutuo.

50 El brazo de palanca -2-, que guía mediante el cilindro -2''- al cilindro móvil -4-, presenta, en su cara inferior, un tope -8-



taladrado por su centro -9-, que sobresale hacia el interior en forma cónica -10-.

55 El remache está constituido por un vástago -11-, rematado por la cabeza -12-. Una funda -13- de material más dúctil y dotada de una arandela -14-, cubre la zona inmediata a la cabeza -12-.

60 El vástago -11- presenta, en el interior de la funda -13-, una extrangulación -15-, que constituye un punto debil en la resistencia mecánica del mismo.

El funcionamiento de la herramienta es el siguiente:

65 Los brazos -1- y -2- se separan al máximo, lo que determina que el muelle -7- actue contra la mordaza -6-, la cual, al presionar sus planos inclinados -6''- sobre la conicidad -10-, provoca la separación de ambas piezas -6-, permitiendo la introducción del vástago -11- del remache. Una vez acoplados ambos elementos, se introduce la funda cilíndrica -13- en los taladros previstos en las piezas -16- a unir, hasta que la arandela -14- llegue a tope contra una de las citadas superficies

70 -16-. En esta posición se cierran los brazos -1- y -2- y el cilindro -4- es arrastrado, provocando la zona cónica -4'- un cierre contra la conicidad de la mordaza -6-, agarrando con gran fuerza el vástago -11-. Siguiendo la presión ejercida, la cabeza -12- inicia la deformación de la funda -13-, provocando su ensanchamiento, hasta que dicha cabeza -12- llega a la altura

75 del plano -16-, momento en que, al establecer tope, se produce la rotura del vástago por su extrangulación -15-, quedando el remache colocado.

80 Los detalles de constitución y montaje de la herramienta a que hemos hecho referencia en el transcurso de la presente memoria descriptiva, no son limitativos, en cuanto a la forma, clases de material, disposición y arreglo de los elementos integrantes de la misma, los cuales podrán variar según convenga



85 a las exigencias de cada aplicación concreta, manteniendo, no obstante, el principio básico de su funcionamiento y constitución perfeccionados.

90 Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70 del vigente Estatuto sobre la Propiedad Industrial, se hace constar como fuente informativa, que la herramienta perfeccionada para colocar remaches, que se solicita patentar, ha sido llevada a la práctica, con éxito satisfactorio, desde hace más de un año en Italia, por la firma Società Privative Industriali Tecniche S.p. A., de Torino.

95 La patente de Introducción por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS HERRAMIENTAS MANUALES PARA COLOCAR REMACHES", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar, se solicita por un periodo de 10 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

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

100 1ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS HERRAMIENTAS MANUALES PARA COLOCAR REMACHES", caracterizados por el hecho de que para aumentar la fuerza desarrollada por la herramienta se dota de dos brazos articulados, que forman un sistema de palancas desiguales, una de ellas articulada a un cilindro que puede desplazarse axialmente, guiado por un alojamiento asimismo cilíndrico dispuesto en el otro brazo de palanca, que actúa cuando se acciona la herramienta abriendo o cerrando sus brazos de palanca.

105 110 2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS HERRAMIENTAS MANUALES PARA COLOCAR REMACHES", según la 1ª reivindicación, caracterizados por el hecho de que se ha previsto una zona cónica interior, dispuesta en el cilindro móvil, a la que se acoplan las zonas cónicas de las dos piezas que constituyen la mordaza que se aloja en su interior, mediante la cual se consigue que el agarre de éstas al vástago del remache que sujetan, sea tanto más fuerte, cuanto más presión se ejerce sobre los brazos de accionamiento.

115



120 3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS HERRAMIENTAS MANUALES PARA COLO-
CAR REMACHES", según las anteriores reivindicaciones, caracteri-
zados por el hecho de que mediante un saliente cónico, que pre-
senta el taladro practicado en la guía para el paso del vástago
del remache, sobre el cual se apoyan las superficies en planos
inclinados convergentes de las piezas mordazas, se logra, al
abrir los brazos de la herramienta, que la presión ejercida a
través de un muelle helicoidal superpuesto a la mordaza, se abran
las piezas de dicha mordaza, permitiendo la introducción del vás-
tago del remache.

125 4ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS HERRAMIENTAS MANUALES PARA COLO-
CAR REMACHES", caracterizados por el hecho de que el remache, que
está formado por un vástago dotado de una cabeza, junto a la que
se ha dispuesto una funda de metal más dúctil, de forma cilíndri-
ca, con un saliente o arandela tope, queda realmente constituido
cuando, por tracción ejercida mediante la herramienta sobre su
vástago, la cabeza del mismo produce la deformación de la zona
cilíndrica de la funda ensanchándola y adoptándola contra la su-
perficie del plano a sujetar.

130 5ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS HERRAMIENTAS MANUALES PARA COLO-
CAR REMACHES", según la 4ª reivindicación, caracterizados por el
hecho de que en virtud de una extrangulación prevista en el vás-
tago, en la zona cubierta por la funda que se convierte en rema-
che, se establece un punto débil en el vástago, por el cual se
produce la rotura al actuar la mordaza y cuando la cabeza llega
a tope contra el taladro al que debe aplicarse el remache.

140 6ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS HERRAMIENTAS MANUALES PARA COLO-
CAR REMACHES".- Tal como se ha descrito y demostrado en los di-
dijos adjuntos.



Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona a 8 de Mayo de 1965

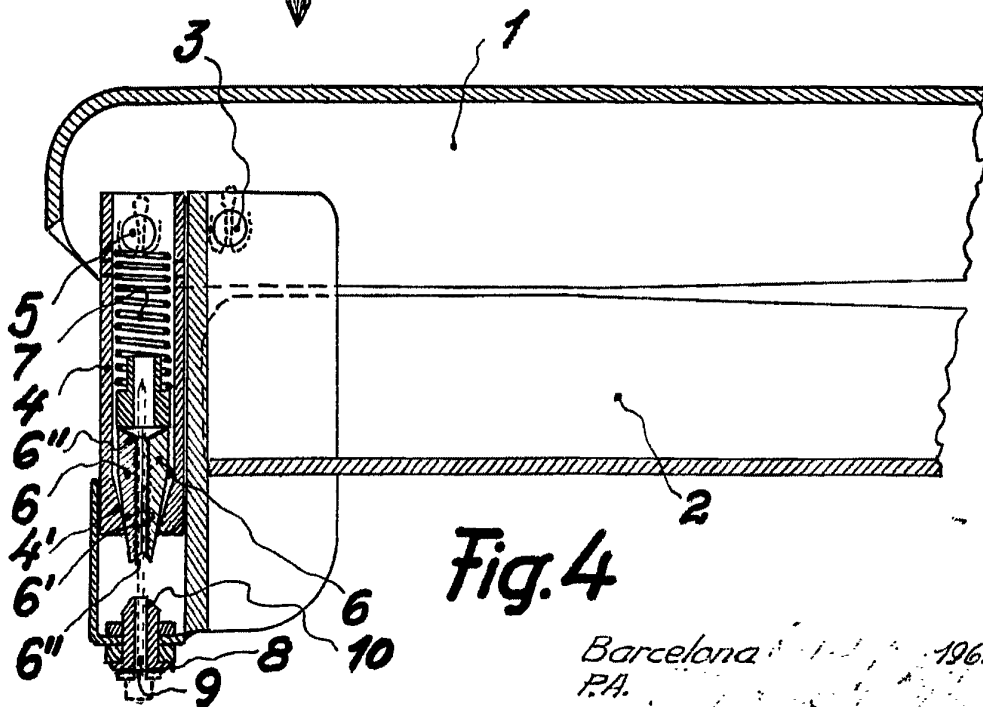
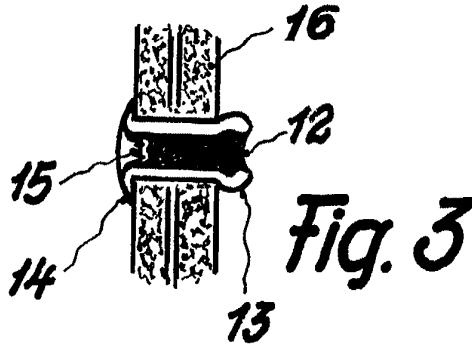
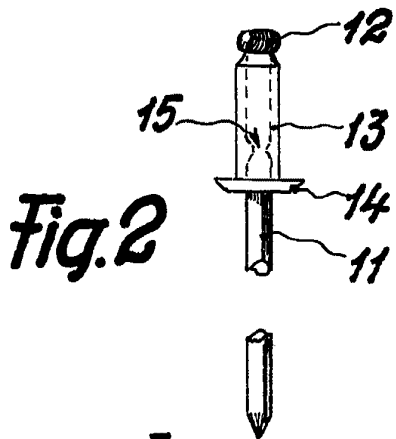
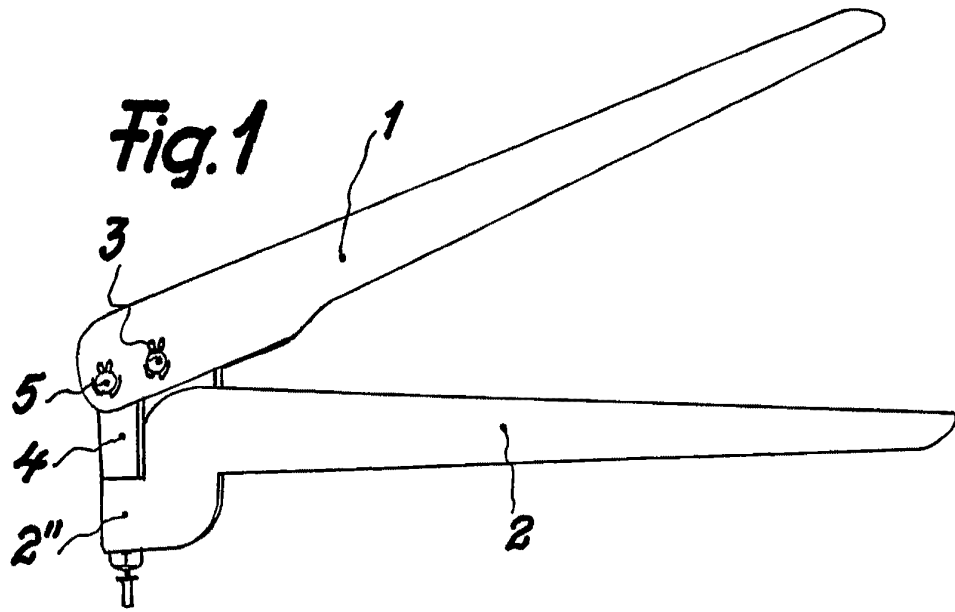
P.A. de Sociedad de Propección e

Invenções Técnicas, S.A.

JUAN B. RENTER RIDAURA

313342

SOCIEDAD DE PROSPECCION E INVENCIONES TECNICAS, S.A. S.P.I.T. hoja única



Escala variable

Barcelona 1965
P.A.
Juan B. Feñter Ridaura