



1966

22.524

## memoria descriptiva

330546

CLASE DE  
REGISTRO

PATENTE DE INTRODUCCION

NOMBRE Y  
NACIONA-  
LIDAD DEL  
SOLICITANTE

Präzisions - Apparatebau Aktiengesellschaft  
-sociedad de Liechtenstein-

RESIDENCIA  
Y DOMICILIO

V A D U Z -Liechtenstein-

OBJETO

-Mejoras en la construcción de reglas corredizas.-

Bat.-



1 El objeto de la presente patente está formado  
por una regla corrediza, en la que la superficie superior  
de la corredera está en el mismo plano con la superficie  
superior de la varilla de la regla corrediza, y que está  
provista de dos órganos unidos desmontablemente con la caja  
5 de la corredera y de modo ajustable respecto a ésta.

Se conocen reglas corredizas, en que la superfi-  
cie superior de la corredera está situada en el mismo pla-  
no con la superficie superior de la varilla de la regla  
corrediza.

10 Se conoce además disponer las superficies latera-  
les de la varilla de la regla corrediza en  $60^{\circ}$  de tal modo  
que la sección transversal de la varilla de la regla corredi-  
za forme un exágono. En la fabricación de una corredera de  
una pieza es difícil construir la guía para una varilla  
15 de regla corrediza con la holgura correcta para la marcha  
perfecta de la corredera y alcanzar al mismo tiempo, que  
la superficie superior de la varilla de la regla corrediza  
coincida exáctamente con la superficie superior de la co-  
rredera.

20 Los inconvenientes arriba mencionados se elimi-  
nan según la presente patente, porque la corredera está  
apoyada y guiada exclusivamente mediante estos órganos so-  
bre la varilla de la regla corrediza.

25 La sección transversal de la varilla de la regla  
corrediza puede estar ejecutada en diferentes perfiles,  
por ejemplo, como octógono.

En el dibujo se representan ejemplos de ejecu-  
ción del objeto de la patente.



1 Muestran en el mismo:

La figura 1 la corredera y una parte de la varilla de la regla corrediza de una primera forma de ejecución en vista desde arriba.

5 La figura 2 una sección transversal por la corredera y la varilla de la regla corrediza según la línea de sección II-II en la figura 1, y

la figura 3 una sección transversal, por una parte de la corredera según la línea III-III en la figura 1,

10 las figuras 4 - 7 cuatro diferentes formas de ejecución de la varilla de la regla corrediza con las guías de prisma ajustadas a ellas.

15 En las figuras 1 - 3, en una primera forma de ejecución, la corredera está designada con 1 y la varilla de la regla corrediza con 2; 3 y 4 son guías prismáticas que se aplican a las superficies guidoras 5 de la varilla 2 de la regla corrediza. La sección transversal de la varilla 2 de la regla corrediza forma un octógono, de modo que entre las superficies guidoras 5 resultan superficies 6, situadas perpendicularmente a la superficie de la varilla 2 de la regla corrediza. Un muelle 7 está introducido  
20 en una cavidad 8 de la guía prismática 4 y puede apretarse de manera conocida por un tornillo 9 de apriete contra la superficie 6 de la varilla 2 de la regla corrediza. Las guías prismáticas 3 y 4 están constituidas de tal manera  
25 que la cara inferior 11 de la varilla 2 de la regla corrediza se mantiene a una distancia de la superficie 10 de fondo de la corredera 1. Las guías prismáticas 3 y 4 se adosan de tal modo a las superficies guidoras 5, que la



1      superficie superior de las guías prismáticas 3 y 4 está  
situada en el mismo plano que la superficie superior 12  
de la varilla 2 de la regla corrediza.

5      Las guías prismáticas 3 y 4 están dispuestas  
en la corredera 1 de modo regulable longitudinal y trans-  
versalmente. La regulación transversal de las guías pris-  
máticas 3 y 4 se fija por tornillos sin fin 13. La regula-  
ción longitudinal de las guías prismáticas está limitada  
por la holgura de los tornillos 14 en la corredera 1.  
10     Con los tornillos 14 se aprietan las dos guías prismáticas  
al mismo tiempo también contra la superficie de fondo 10  
de la corredera 1.

15     Sobre la superficie superior 12 de la varilla  
2 de la regla corrediza están inscritas una o varias es-  
calas. Sobre las superficies superiores limítrofes de las  
guías prismáticas 3 y 4 en cada caso está aplicado un nonio  
para la correspondiente escala. Para facilitar la lectura,  
la superficie de la varilla de la regla corrediza y de las  
guías prismáticas puede establecerse mate por tratamiento  
20     mecánico, químico o eléctrico. Por aplicación saturada de  
las guías prismáticas a la varilla de la regla corrediza  
puede ejecutarse sin paralaje la lectura del nonio respec-  
to a la escala.

25     En la figura 4 se representa una forma de eje-  
cución de una varilla 20 de regla corrediza, en la que los  
prismas 21 y 22 presentan superficies guidoras con perfil  
de endentación de entalladura. La corredera 23, como en  
las figuras 1 - 3 está ejecutada con sección transversal



1 en forma de U. El tornillo sin fin 24 sirve para la regula-  
ción transversal, los tornillos de cabeza cilíndrica 25  
sirven para la regulación longitudinal de los prismas 21  
y 22, La figura 5 es una variante de la figura 4 con guías  
prismáticas 26 y 27 en forma de V. La varilla 28 de la  
5 regla corrediza en esta forma de ejecución presenta super-  
ficies guadoras inclinadas hacia dentro. La figura 6  
muestra una forma de ejecución, en la que la varilla 29  
de la regla corrediza presenta una sección transversal en  
forma de trapecio. Los prismas 30 y 31, como en los ejem-  
10 plos de ejecución antes descritos, están dispuestos de  
manera regulable longitudinal y transversalmente en la co-  
rredera 32. La variante de la figura 7 presenta una varilla  
33 de regla corrediza, cuyas superficies laterales tienen  
sección transversal semicircular. Los prismas 34 y 35 tie-  
15 nen superficies guadoras correspondientemente formadas y  
están igualmente sujetos de manera regulable longitudinal  
y transversalmente en la corredera 36.

En comparación con reglas corredizas de cons-  
trucción conocida, en la regla corrediza según el presen-  
20 te registro resultan las siguientes ventajas:

La guía prismática es claramente superior a la  
guía plana respecto a la marcha saturada y buen centraje de  
la corredera. La forma interior de la corredera es más fá-  
cil de obtener. Las guías prismáticas pueden endurecerse  
25 y rectificarse de manera sencilla. Las guías prismáticas  
pueden ajustarse en la dirección longitudinal, por lo que  
son posibles economías en la técnica de la fabricación. Al



1 desgastarse las superficies medidoras es posible un rea-  
juste de las guías prismáticas para la corrección de las  
divisiones. El grosor de la varilla de la regla corrediza  
ya no es ninguna medida exacta. La guía prismática puede  
5 reajustarse en la dirección transversal. La anchura de  
la varilla de la regla corrediza, por consiguiente, tam-  
bién permite mayores tolerancias en la fabricación. La  
holgura de guía de la corredera puede ajustarse en ambos  
planos de guía. La disposición ofrece economías en la téc-  
nica de la fabricación y permite, en caso de desgaste de  
10 las superficies guadoras y eventualmente al manifestarse  
alguna holgura, un reajuste sin holgura. En formas de eje-  
cución especialmente convenientes, puede preverse para  
los muelles una trayectoria deslizante propia. El desgas -  
te aumentado por la presión de muelle no tiene ninguna  
15 influencia en tales disposiciones sobre la exactitud de  
la guía de la corredera, ya que las trayectorias deslizan-  
tes de guía están separadas de la trayectoria deslizante  
de muelle.

20 N o t a

Este registro consta de las siguientes reivindi-  
caciones:

25 1.- Mejoras en la construcción de reglas corre-  
dizas en la que la superficie superior de la corredera está  
situada en el mismo plano que la superficie superior de la  
varilla de la regla corrediza y que está provista por lo



1 menos de dos órganos unidos desmontablemente con la caja  
de la corredera y ajustablemente respecto a ésta, carac-  
terizadas porque los órganos están constituidos como pie-  
zas insertadas provistas de las superficies de marcha y  
5 de apoyo para la corredera, regulables longitudinal y  
transversalmente y fijables por tornillos, en las que está  
guiada la corredera sobre la varilla de la regla corredi-  
za.

10 2.- Mejoras según la reivindicación 1, carac-  
terizadas porque la sección transversal de la varilla de la  
regla corrediza forma un octógono.

15 3.- Mejoras según la reivindicación 1, carac-  
terizadas porque cada órgano presenta por lo menos dos  
superficies guadoras y de apoyo inclinadas unas hacia  
otras.

4.- Mejoras según la reivindicación 1, carac-  
terizadas porque las superficies guadoras y de apoyo es-  
tán constituidas redondas.

20 5.- Mejoras según la reivindicación 1, carac-  
terizadas porque para el apriete y muelleo de la corredera  
están dispuestos un muelle situado entre las superficies  
guadoras que ataca perpendicularmente a la superficie de  
la varilla de la regla corrediza, y un tornillo que aprie-  
ta el muelle.

25 6.- Mejoras en la construcción de reglas corre-  
dizas.



7

1966

1

Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

Se detalla e ilustra con el planos que a la misma se acompaña.

5

Y cuya memoria descriptiva consta de 7 hojas de texto, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a **24 AGO. 1966**  
CARLOS ROEB

10

15

20

25

Bat.-

1958

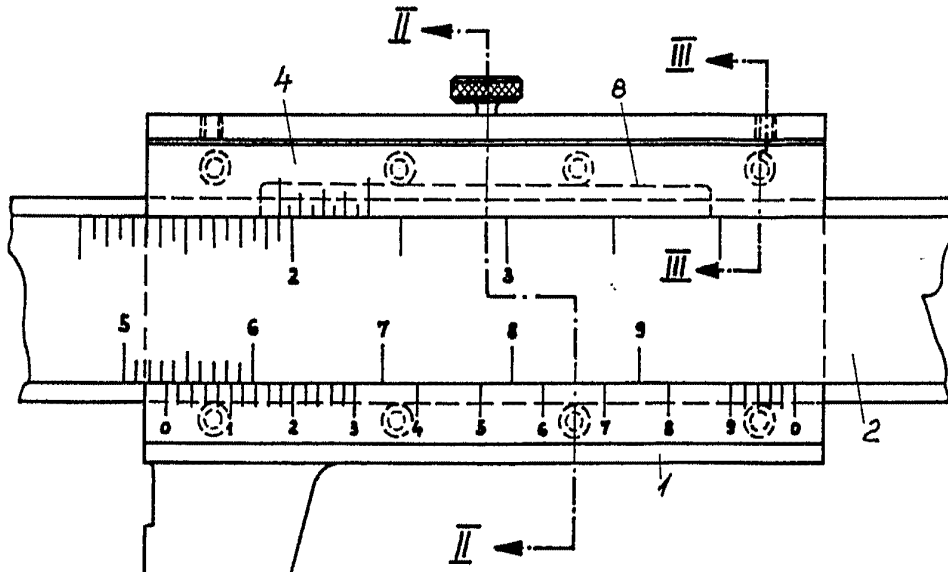


Fig. 1

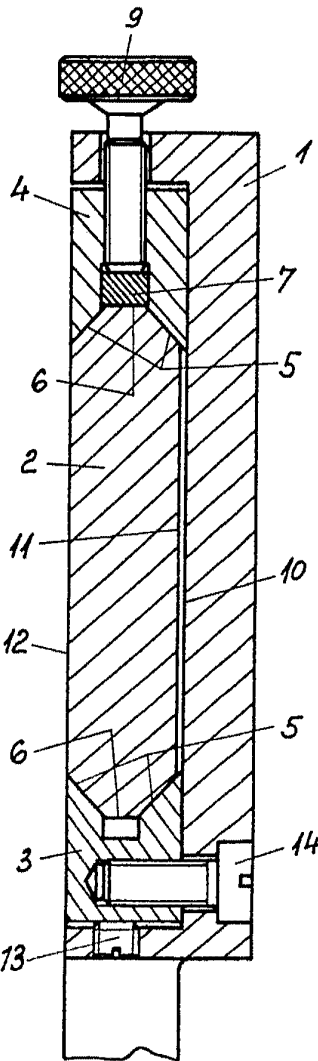


Fig. 2

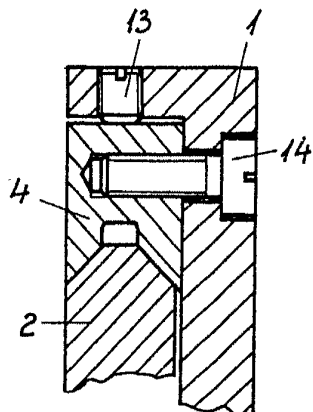


Fig. 3

**ESCALA VARIABLE**  
**CON LOS ROES**



1366

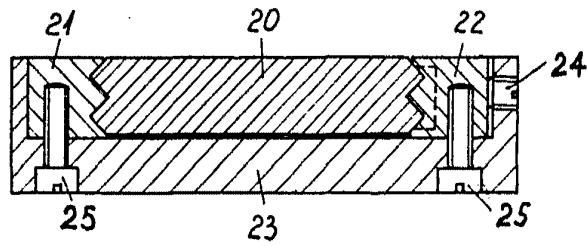


Fig. 4

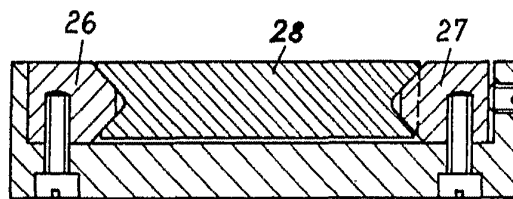


Fig. 5

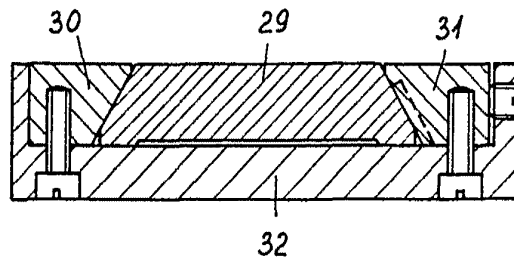


Fig. 6

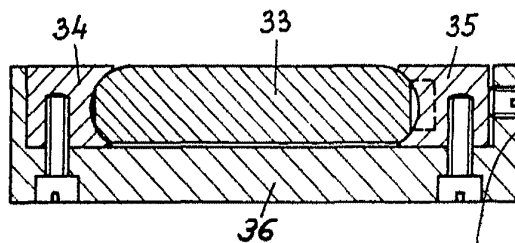


Fig. 7

ESCALA VARIABLE

LOS ROES