

384457



384457

SECCION TECNICA

CLASIFICACION N.º C.

CLASE B.23

SUBCLASE P

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: D. JAVIER ELORRIAGA BILBAO, de nacionalidad española.

RESIDENCIA: Avda. Madariaga 31.- Bilbao.

ENUNCIADO: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS
EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION
DE ABRAZADERAS PORTAELEMENTOS PRO-
VISTAS DE CASQUILLO ROSCADO".

Prioridad: Patente _____ n.º _____ del _____

384457



1

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio nacional, de una Patente de Invención, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial, que como el enunciado indica se trata de una Patente de Invención por "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ABRAZADERAS PORTAELEMENTOS PROVISTA DE CASQUILLO ROSCADO".

5

10

Nuestro invento está relacionado con el procedimiento de obtención de abrazaderas empleadas en la sustentación de elementos, las cuales son obtenidas tradicionalmente por sucesivos golpes de estampado que la conforma gradualmente, obteniéndose de la misma pieza base el casquillo roscado.

15

20

El proceso de fabricación de las citadas abrazaderas por nosotros inventado, elimina todos los golpes de estampa necesarios para la obtención del casquillo roscado, ya que en el citado procedimiento, se obtienen por separado la abrazadera propiamente dicha, del casquillo los cuales son posteriormente unidos mediante una operación de soldadura que los une íntimamente.

25

En primer lugar se obtiene por estampación la media abrazadera portadora del casquillo roscado, a la cual se da su forma de media circunferencia en una primera operación, en una operación posterior se le practican tres orificios uno de ellos en el punto medio de la abrazadera y los otros dos uno en cada pantalla; estos últimos son roscados a continuación en una nueva operación.

30

El casquillo roscado interiormente se obtiene en operación aparte, mediante cizalladura de un tubo.

384457



1 Obtenido de esta forma el casquillo roscado, se
posiciona de modo que su orificio interno quede posicionado
frente al orificio central de la media abrazadera y por la
parte exterior de la misma, así dispuestas ambas piezas se
5 le somete a una operación de soldadura, mediante la que que-
darán íntimamente unidas entre sí, con lo cual queda comple-
tamente conformada la citada abrazadera.

10 Para comprender mejor la naturaleza del invento,
en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de
su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible
por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las
características esenciales.

15 La figura 1, es una vista en alzado de la media
abrazadera portadora del casquillo, obtenida por el proceso
clásico, en ésta misma vista, se ha representado la otra me-
dia abrazadera en trozo fino y discontinuo.

 La figura 2, es una vista de perfil de la abraza-
dera obtenida por el procedimiento clásico.

20 Las figuras 3,4,5 y 6, son vistas de perfil de la
abrazadera en las cuales se aprecian como se obtiene el
casquillo roscado partiendo de la pletina de la media abraza-
dera tras sucesivos golpes de estampa:

25 La figura 7, es una vista en alzado de la media
abrazadera obtenida por el nuevo procedimiento en la cual se
ven los orificios ya practicados.

 La figura 8, es una vista en planta de la media
abrazadera propiamente dicha.

 La figura 9, es una vista de perfil de la media
abrazadera.

30 La figura 10, es una vista del tubo interiormen-
te, del cual por cizalladura, se obtienen los casquillos, como

384457



1

se aprecia en la referida figura que serán posteriormente soldados y roscados.

5

La figura 11, es una vista de perfil seccionada transversalmente y aumentada, de la media abrazadera y del casquillo roscado posicionados frente a frente.

La figura 12, es una vista de perfil de la abrazadera con el casquillo roscado unido solidariamente por medio de una soldadura.

10

En ellas se anotan las siguientes particularidades:

15

Nº 1.- Media abrazadera.

Nº 2.- Casquillo roscado.

Nº 3.- Patilla.

Nº 4.- Orificio.

Nº 5.- Media abrazadera.

Nº 6.- Orificio central.

Nº 7.- Orificios roscados.

Nº 8.- Patillas.

Nº 9.- Tubo.

20

Nº 10.-Casquillo.

25

En los procedimientos actuales en una primera operación, se obtiene la pieza base que es sometida a continuación a un proceso de estampación; en una primera operación, la conforman dándole forma de media circunferencia provista de sendos patillas (3) con lo que queda formada la media abrazadera (1). En una segunda operación se efectúan un orificio (4) en cada una de las patillas (3), seguidamente se somete a la citada media abrazadera (1) a una nueva operación de estampado con el fin de obtener el cuerpo del casquillo (2) para lo cual es necesario un determinado número de golpes de estampa. Así

30

384457



1 obtenida la mencionada abrazadera (1) en otra operación que se efectúa a continuación, se rosca el casquillo (2) y los orificios (4) de las patillas (3).

5 En el procedimiento de fabricación objeto de nuestro invento, se obtiene en primer lugar la pieza base, a continuación se le somete a una operación de estampado mediante el cual queda conformada la media abrazadera (5), a la que se le da la forma de media circunferencia, dotada de sendas patillas (8), a la vez que se le efectúa los orificios central (6) y los orificios (7), Posteriormente se le someterá a otra
10 operación en la cual se roscan los citados orificios (7) junto con el casquillo (10).

Separadamente se obtiene el casquillo (10) como coste parcial del tubo (9).

15 Obtenidos la media abrazadera (5) y el casquillo roscado (10), se posiciona éste frente al orificio central (6) de la citada abrazadera (5) y por el exterior de ésta, de este modo posicionadas ambas piezas, se les somete a una operación de soldadura mediante la que se unen íntimamente entre sí, quedando de éste modo completamente conformada la abra
20 zadera.

25 Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir que su conjunto y partes constitutivas es posible introducir cambios de forma, materia y disposición en cuanto tales alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

30 El solicitante al amparo de los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posible, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.



384457

NOTA

1
Igualmente el solicitante se reserva el derecho
de introducir en la presente invención, cuantos perfecciona-
mientos se deriven del mismo mediante la solicitud de los
5 correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada
por la Ley.

La Patente de Invención que se solicita por vein-
te años para España, de acuerdo con la vigente Legislación
sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "PERFECCIONA-
10 MIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE
ABRAZADERAS PORTAELEMENTOS PROVISTAS DE CASQUILLO ROSCADO",
en todo de acuerdo con las siguientes,

REIVINDICACIONES :

15 1ª.- Perfeccionamientos introducidos en el proce-
dimiento de fabricación de abrazaderas portaelementos provis-
tas de casquillo roscado, caracterizados porque la media abra-
zadera portadora del casquillo roscado, se obtiene por estam-
pación a partir de una pletina; en una primera operación se
obtiene la pieza base, la cual a continuación es sometida a
20 otro proceso de estampación, mediante el cual, se conforma la
citada pieza base, dándole la forma de una semicircunferencia
dotada de sendas patillas diametralmente dispuestas; seguida-
mente y por medio de otra operación se le efectúan tres per-
foraciones, una de ellas en el punto medio de la abrazadera
25 y los otros dos orificios uno en cada patilla, éstos son de
diámetro menor que el del anterior.

30 2ª.- Perfeccionamientos introducidos en el proce-
dimiento de fabricación de abrazaderas portaelementos provis-
tas de casquillo roscado, en todo de acuerdo con la reivindi-
cación anterior, caracterizados porque el casquillo roscado

384457



1 interiormente, se obtiene por cizalladura partiendo de un tu-
bo; el citado casquillo roscado, se posiciona a continuación
sobre la cúspide de la media abrazadera y de modo que su ori-
ficio interior se posiciona frente al orificio de la menciona-
5 da abrazadera, segundamente se somete a ambos elementos a un
proceso de soldadura, mediante el que se unirán íntimamente,
roscándose posteriormente un orificio a la vez que los de las
patillas, quedando de éste modo conformada la media abrazade-
ra provista de casquillo roscado, a la que se unirá mediante
10 tornillos la otra media abrazadera obtenida por estampación.

3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCE-
DIMIENTO DE FABRICACIÓN DE ABRAZADERAS PORTAELEMENTOS PROVIS-
TAS DE CASQUILLO ROSCADO".

15 Según queda sustancialmente descrito en la pre-
sente memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por
una sola cara, acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid,

El Agente Oficial

20 MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PATÓN
P. P.

25

30

384457
Fig.1

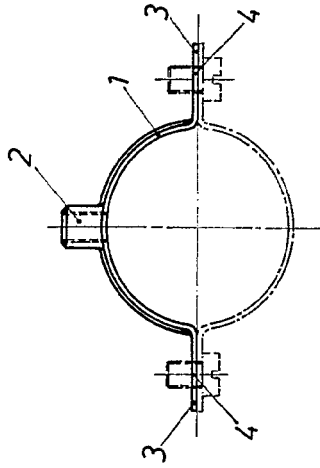


Fig. 2

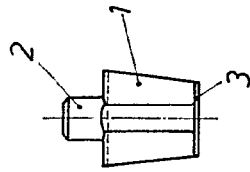


Fig. 3

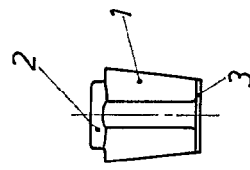


Fig. 4

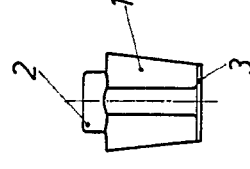


Fig. 5

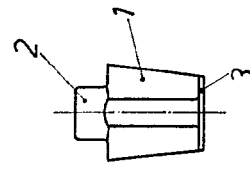


Fig. 6

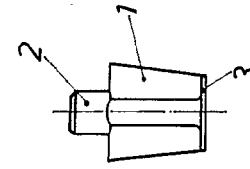


Fig. 11

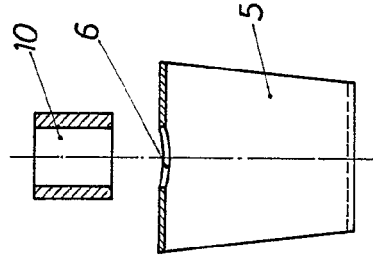


Fig. 9

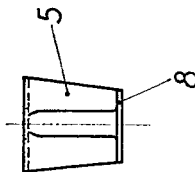


Fig. 7

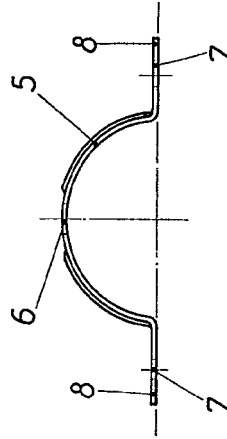


Fig. 8

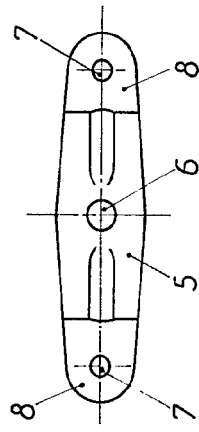


Fig. 10

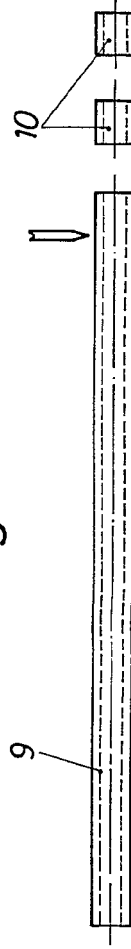
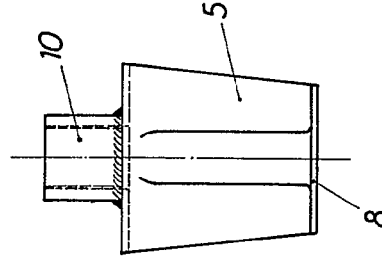


Fig. 12



Escala variable
Madrid
El Agente Oficial
MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PIKZON
P. P.



384457

Fig. 1

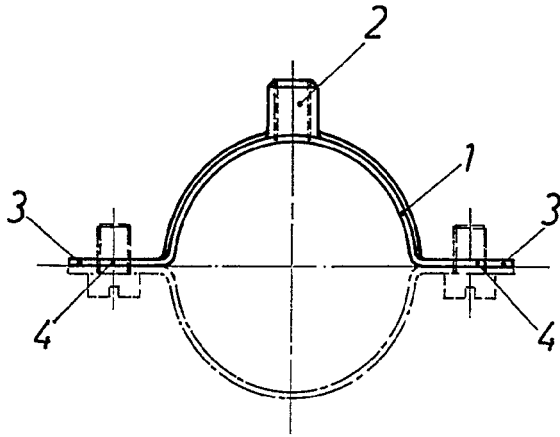


Fig. 2

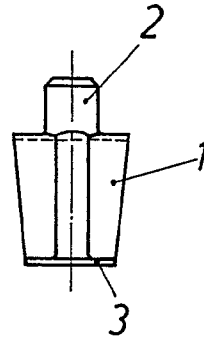
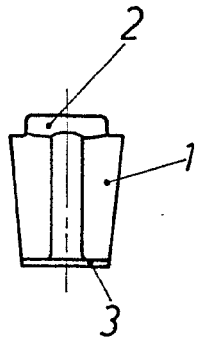


Fig. 3



Fig



Fig. 7

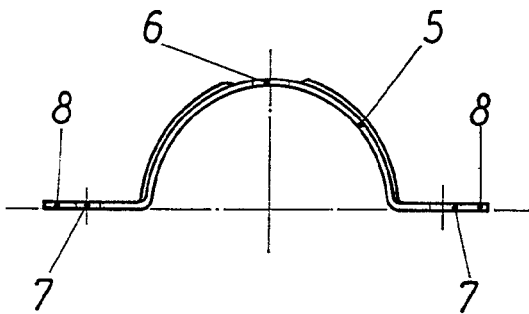


Fig. 9

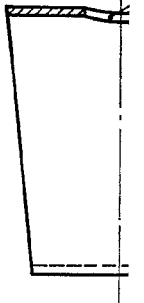
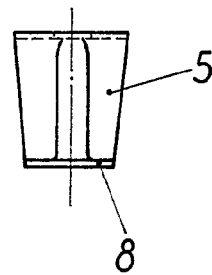
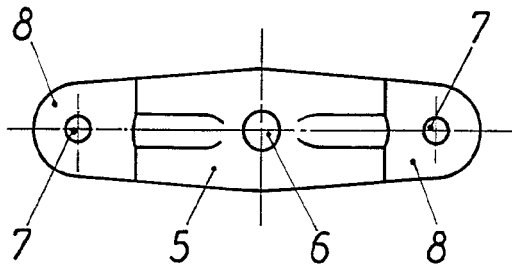
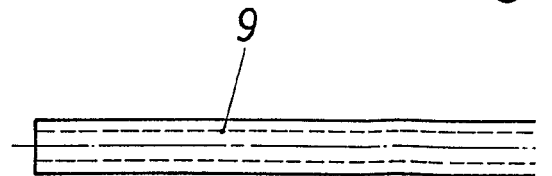


Fig. 8



Fig



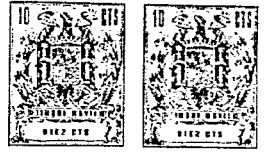


Fig. 3

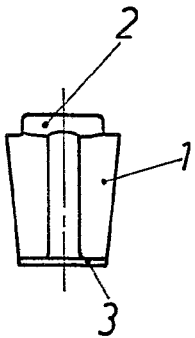


Fig. 4

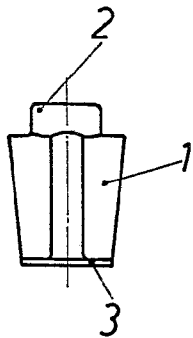


Fig. 5

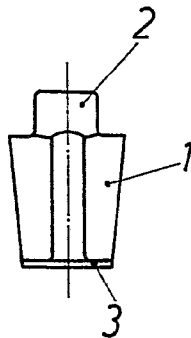


Fig. 6

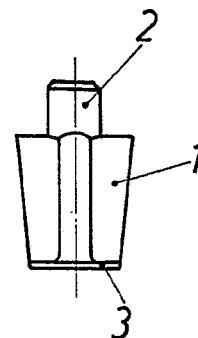


Fig. 11

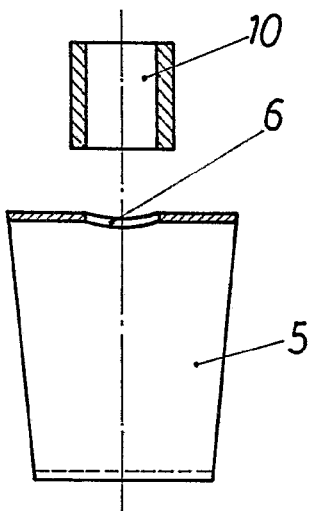


Fig. 12

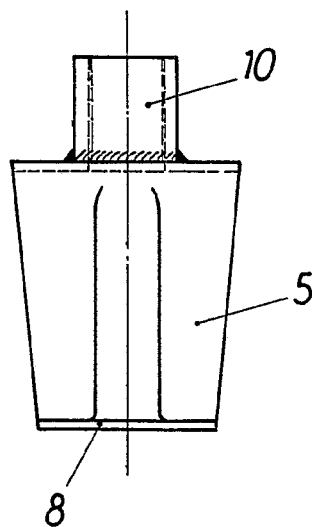
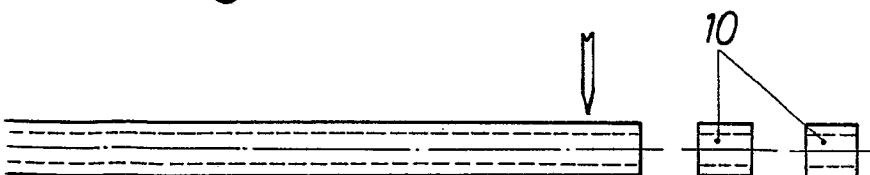


Fig. 10



Escala variable

Madrid

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON
P. P.

