



- 0 0000

42614 11

Int. Cl. B 21 B

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una Patente de Invención que se solicita en España, por Veinte años, a favor de D. Yves Contini, residente en 56 Avenue de Rochetaillée, 42100 SAINT-ETIENNE (LOIRE) FRANCIA, por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LLAVES DE TUBO ACODADAS O RECTAS".

Con prioridad de la solicitud francesa de Patente Nº 73.17428, del 9 de Mayo de 1973.

El presente invento concierne a un procedimiento de fabricación de llaves de tubo acodadas ó rectas.

El objeto del invento está relacionado con el sector técnico de las herramientas manuales, y más especialmente a su procedimiento de fabricación.

5.-



Hasta la fecha, las llaves de tubo obtenidas por estampado u otros medios análogos se fabrican de una sola pieza, lo que exige una pluralidad de operaciones y de mecanizado, con el consiguiente costo elevado.

5.- Para corresponder a las necesidades imperiosas de rapidez y economía en la fabricación de llaves de tubo acodadas, resultó que era necesario concebir un procedimiento nuevo de fabricación de dichas llaves, objeto del invento.

10.- Una de las características de este procedimiento de fabricación de las llaves de tubo, reside en el hecho de que dichas llaves se fabrican en dos elementos iguales y rigurosamente simétricos.

15.- Estos dos elementos iguales tienen una longitud correspondiente a la mitad de la deseada para la llave de tubo acodada. Después de la obtención por estampado en frío ó en caliente, ó por otro medio, de estos elementos, basta con unirlos entre sí por soldadura eléctrica, por puntos, por resistencia ó por fricción del metal para obtener una llave recta. Una vez que se han terminado estas operaciones, el exceso de soldadura se elimina por pulido en muela ó por otro método de abrasión conocido. La llave de tubo acodada se obtiene por curvado y por todo otro medio ya conocido y utilizado.

25.- Estas características y otras resaltarán de la descripción siguiente:



- 3 -

Para fijar el objeto del invento, sin toda vez limitarlo en el dibujo anejo:

La Figura 1 muestra una vista de frente de una llave de tubo acodada ya existente.

5.- La Figura 2 muestra en vista de frente, dos elementos simétricos objetos del invento para constituir una llave recta.

10.- La Figura 3 muestra por medio de una vista de frente, una llave recta después de la unión por medio de soldadura de los dos elementos simétricos.

La Figura 4 es una vista similar a la figura 3 después del rectificado de la soldadura para eliminar sus rebabas.

15.- La Figura 5 es una vista en planta de la llave recta correspondiente a la Figura 3.

La Figura 6 muestra por vista de frente, una llave de tubo acodada según el procedimiento del invento y después de la operación de curvado.

20.- Según este procedimiento de fabricación, las llaves de tubo, llamadas "acodadas" están formadas por el ensamblaje de dos elementos simétricos (1 y 2) (Figura 2). Estos elementos (1 y 2) obtenidos por todo medio conocido, tales como estampado en frío, estampado en caliente, etc., presentan cada uno, un tubo hueco de doce lados ó hexagonal (1¹ - 2¹) según se muestra en las figuras de los dibujos, y un cuerpo de sección circular de preferencia (1²-2²)

25.-



la longitud (1) de estos elementos (1 y 2) es igual a la mitad de la longitud (L) obtenida por el ensamblaje de dichos elementos.

5.- En la Figura 3 se ve que el ensamblaje de los elementos simétricos (1 y 2) por soldadura eléctrica ó por puntos, por resistencia, por fricción del metal ó por todo otro medio conocido (3), forma una llave recta. El exceso de soldadura (3¹) se elimina por pulido en muela ó por medio de todo otro método análogo. Así realizada, la llave recta (Figura 4) se acoda para obtener una llave de tubo acodada según se muestra en la Figura 6. Este curvado se hace a las dimensiones deseadas y establecidas según las normas dimensionales.

10.-
15.- Queda evidente que este ejemplo, no es limitativo y que este procedimiento de fabricación puede aplicarse a toda clase de llaves de apriete, y más especialmente a las llaves de apriete que tengan un cuerpo de sección redonda. Según este procedimiento de fabricación, dichas llaves de apriete pueden tener todas las dimensiones así como impresión variable.

20.- El invento no queda limitado únicamente al de sus modos de aplicación, ni tampoco a los de los modos de realización de sus diversas partes que se hayan especialmente indicado; por el contrario abarca todas las variantes.

25.-

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del objeto



de la presente solicitud, se declara de propia y nueva invención lo contenido en las siguientes:

REIVINDICACIONES

5.- 1º.- Procedimiento de fabricación de llaves de tubo acodadas ó rectas, caracterizado por el hecho de que se realizan en dos elementos iguales y simétricos, ensamblados a tope por soldadura y después curvados.

10.- 2º.- Procedimiento de fabricación según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que los elementos ensamblados se rectifican a la altura de la soldadura de unión para eliminar sus rebabas.

15.- 3º.- Procedimiento de fabricación de las llaves acodadas y rectas, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que la longitud de cada elemento corresponde a la mitad de la longitud deseada para la llave de tubo acodada ó recta.

4º.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LLAVES DE TUBO ACODADAS O RECTAS.

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de la presente Memoria y se reivindica en su Nota.

Esta Memoria consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas a dos espacios por una sola de sus caras.

Madrid, 8 de Mayo de 1974





FIG. 1

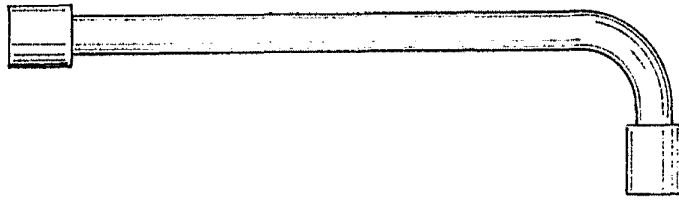


FIG. 2

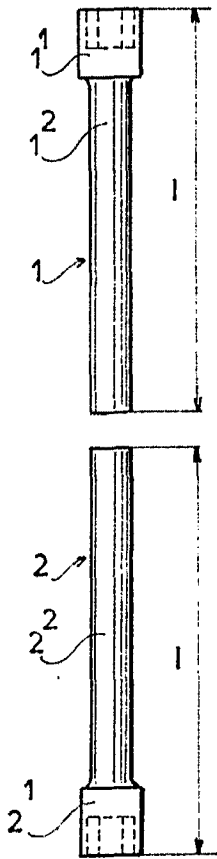


FIG. 3

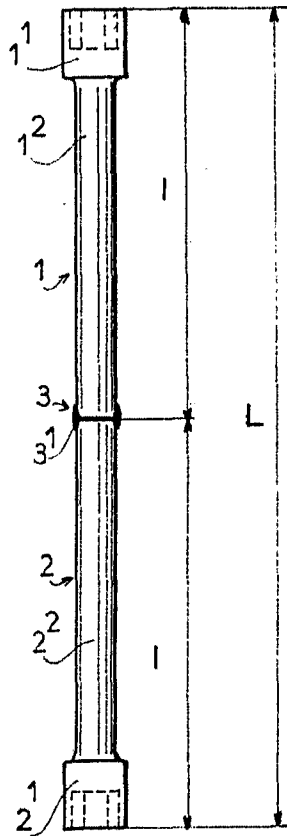


FIG. 4

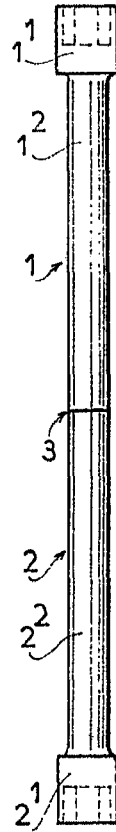



FIG. 5 

FIG. 6

