

27383



27383

MODELO DE UTILIDAD

que por veinte años, se solicita, en España
a favor de FERRETERIA INDUSTRIAL CASIN, S.L.
con domicilio en San Sebastian, que ha de re
caer sobre "PUNTO CON CORONA AUTOMATICA DE
ARRASTRE".-----

Memoria descriptiva.

Este Modelo, consiste en un punto con
corona automatica, de arrastre, que tambien podria
denominarse punto con portadiscos de entallas de
arrastre.

5

La fig. I representa una vista en alzado y
su correspondiente punto de centrado y en la figu-
ra II, otra vista en alzado de varios discos de
arrastre o transporte.

10

Es de señalar que los mencionados discos de
arrastre o transporte, son presentados con diame



las entallas de distinto diametro.

15

Este disco de arrastre o transporte, esta ideado para eliminar totalmente los corrazones o perros de arrastre que se emplean vulgarmente en los tomos mecanicos para poder hacer girar la pieza y especialmente los ejes o barras que se desean mecanizar o tornear, por lo tanto son los mencionados discos, se puede tornear la pieza en toda su longitud sin necesidad de dar la vuelta ala pieza para trabajarla por el otro extremo y tambien permite colocar o quitar la pieza durante la operación de mecanizado y durante la marcha de la máquina.

20

25.

Los mencionados discos, van colocados en el cuerpo porta-discos debidamente sujetos y arriestrados para que queden solidarios, con el propio cuerpo porta-discos.

30

Al colocar o quitar la pieza a trabajar, la punta central esta soportada elasticamente, es decir que la presión que ejerce la pieza al ser colocada contra este punto está soportada elasticamente o sea que esta punta sobresale a su exterior la longitud necesaria para que quede centrada la pieza y al mismo tiempo las entallas o dientes del disco de transporte agarroten fuertemente a la misma, por lo tanto despues de la colocación queda clavada automaticamente, la punta central y corresponde por tanto a las exigencias de una punta fija de torno, así que la diferencia inevitables de las perforaciones centrales son niveladas automaticamente de modo que siempre la pieza de trabajo tiene una posición igual entre puntos de esta forma, y es posible un torneado calculado entre puntos y de una manera precisa gracias al arreglo automatico del punto central y de las entallas o dientes de arrastre.

35

40

45



58.

El tiempo que se ahorra es sumamente grande ya que con este aparato se puede trabajar simultaneamente los dos extremos del eje o pieza a mecanizar, sin necesidad de darle la vuelta y no tiene pérdida alguna de energía, aun con revoluciones altas y sin peligro para el obrero por causa de no emplear el corazon o perro de arrastre, como se usa actualmente.

59.

Este aparato lleva en su parte inferior un cono Morse o Metrico, segun la demanda del cliente y segun para el torno a que éste va destinado y se acopla directamente en la caña o eje principal del cabezal del torno. Cada aparato lleva seis o mas discos de arrastre facilmente intercambiables y de diferentes diámetros el cerco de sus dientes o entallas y debe emplearse discos de menor diametro que la pieza a mecanizar para lograr torneear, alisar o desbaratar las piezas en toda su longitud.

60.

Las entallas asi como los puntos de centrado estan templadas y pulidas, en todas sus partes para que estas tengan una seguridad absoluta contra las piezas y momentos causados al tomear o desbaratar.

61.

En el citado plano, el punto de centrado (1), las entallas o dientes (2), el disco de transporte o de arrastre (3), el cuerpo porta-discos (4), y el orificio para regular el punto y sujeción de dichos discos (5), el tronco (6), y el orificio para guía y alojamiento del punto de centrado (7).

70.

Como ventajas se detallan, el que puede trabajar ojos de mucha graduación ahorrando, por lo tanto, un tiempo de trabajo, hasta de un sesenta por ciento. El de que no necesita el llamado carazos o perros de arrastre, ya que el aparato se coloca directamente en la caña o eje principal del torno mecanico debido al cono Morse o Metrico, y que se aloja en el interior de

78.

80.



la caña así que el transporte o arrastre de las piezas a trabajar, esta garantizada con proporciones desfavorables de trabajo.

85

Con el arreglo automatico del punto de centro permite un torneado exacto y preciso entre puntos, se ahorra un sesenta por ciento de tiempo.

90

Los términos, en que queda redactada esta memoria, son ciertos y fiel reflejo del Modelo y deben ser tomados, con caracter amplio y nunca en forma limitativa, siempre que se refieran al mencionado invento.

~~~~~

N O T A de

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

95

Se reivindica, por el Modelo en España, a favor de FERRETERIA INDUSTRIAL CASIN, Sociedad Limitada, por los extremos siguientes:

100

PRIMERO.- Por un punto con corona automatica de arrastre, caracterizado por estar constituido por un cuerpo porta-discos, con sus correspondientes discos de transporte o arrastre intercambiables, acoplados a los ejes principales o cañas de los tornos, para el arrastre de piezas, barras o ejes para ser tomados alisados o rebajados, sin necesidad de empleo de perros o corazones de arrastre, mediante entallas o dientes y su correspondiente punto de centrado, nivelado automaticamente y soportado elasticamente.

105

SEGUNDO.- Por un punto con corona automatica de arrastre, en que los discos de transporte o arrastre son intercambiables, llevando unas entallas o dientes a que se refiere la reivindicación anterior para el arrastre de la pieza y un orificio central para

110



para guía y alojamiento de la punta de centrado.

115

TERCERO.- Por un punto de corona automática de arrastre, en que el punto de centrado soportado elásticamente y su enclavamiento automático que corresponde exactamente a las exigencias de una punta fija de torno.

120

CUARTO.- Por un punto con corona automática de arrastre, en que la punta de centrado con sus correspondientes discos, están nivelados automáticamente de modo que la pieza a trabajar tiene siempre una posición igual entre las puntas y su arriostamiento fije, preciso y hace solidaria la pieza con el eje principal o caña del torno y su arrastre es fuerte y seguro.

125

QUINTO.- Por un punto con corona automática de arrastre, que lleva un orificio para la sujeción de los discos y enclavamiento automático del punto.

130

SEXTO.- Por un PUNTO CON CORONA AUTOMÁTICA DE ARRASTRE.

135

Tal y como queda descrito en la Memoria precedente y para los fines, que en la misma, se dejan especificados, la cual consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas, por una sola cara, y otra de planos, en forma reglamentaria, para la mejor comprensión del invento.

Madrid, a 16 de Abril de 1.951.

P.A. de FERRETERIA INDUSTRIAL CASIN, S.L.

E. Rodríguez de Rivas.

por poder,

140

141

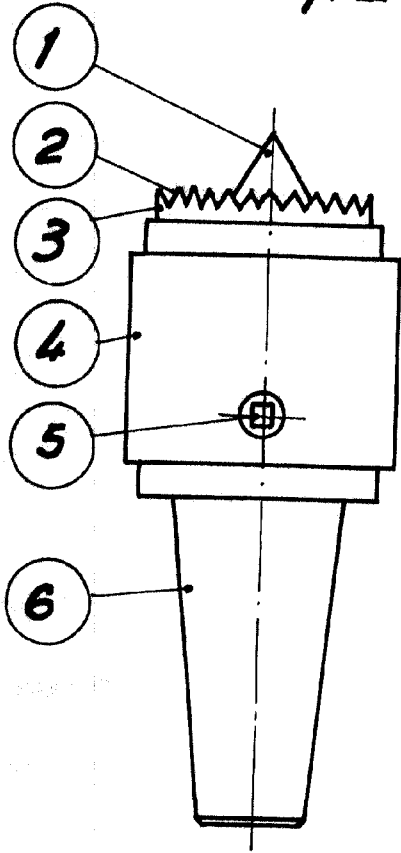
. 27383



FIG. I

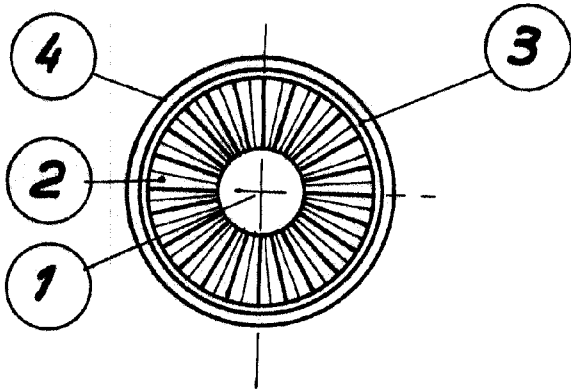
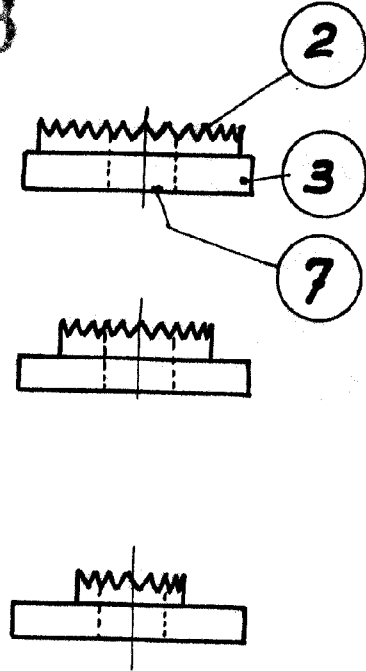
FIG. II

R. invs



97383

197451



San Sebastian 2 Abril 1951

Escala variable