

18 ENE



Instituto Electroquímico, S.A., de nacionalidad española, establecida en Barcelona, calle Córcega, 56-58, solicita registrar un Modelo de Utilidad, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a: "DISCO PARA PULIR METALES, COMPUESTO DE TIRAS DE TELA CORTADAS AL BIES".-

-----

Los cepillos circulares, destinados a la pulimentación de metales, se fabrican generalmente a base de tampico o esparto y de otras fibras vegetales, distribuidas radialmente alrededor de un núcleo circular. También se emplean discos compuestos de trozos de tela, cortados directamente en forma circular, formando capas superpuestas y unidas sobre un núcleo central, que se monta sobre el eje de la pulidora.-

Para la fabricación de los cepillos formados a base de discos de tela, se invierte mucho género, resultando elevado el precio, por los desperdicios que quedan al cortar los discos.-

Los cepillos circulares así formados, se desgastan desigualmente por el uso, ya que en la periferia del disco, que es la que está en contacto directo con la pieza a pulir, quedan trozos de tejido cortados al bies y trozos cortados normalmente a la trama del mismo.-

En vista de los defectos e inconvenientes expuestos, se ha recurrido, para subsanarlos, a la creación de un cepillo circular, cuyo disco está constituido por varias tiras de tela rectangulares, cortadas al bies y dobladas longitudinalmente sobre sí mismas, las cuales son arrolladas en hélice, formando varias



25

capas superpuestas, con los bordes de la tela limitando la zona periférica, mientras que las aristas, por donde han sido dobladas las tiras, forman la parte del eje central.- Con ello se logra que en toda la zona periférica del disco pulidor, las capas de tela presenten su trama cortada al bias, ofreciendo mayor resistencia al desgaste y produciéndose éste uniformemente. Además, no hay desperdicios de material en la fabricación del disco, puesto que la tela es aprovechada íntegramente.-

30

Las capas superpuestas de tiras de tela, arrolladas en hélice, están unidas sobre un núcleo central, por clavado o cosido metálico, reforzando la unión del conjunto mediante planchas exteriores al disco, las cuales comprimen entre sí las diversas capas de tela, para formar un cuerpo compacto, adecuado para montarlo sobre el eje de la pulidora, que pasa a través de un taladro practicado al efecto en el centro del disco de pulir.-

35

En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se representa, a título de ejemplo, una realización práctica del disco para pulir metales, compuesto de tiras de tela cortadas al bias y dobladas longitudinalmente.-

40

Dichos dibujos muestran:

Fig.1. Vista lateral del disco para pulir metales, parcialmente seccionado.-

45

Fig.2.- Vista en perspectiva de las tiras de tela, arrolladas en hélice y del núcleo central, sobre el que se monta el cepillo circular.-

Fig.3.- Vista en planta del disco para pulir metales, cortado radialmente, para que pueda apreciarse su constitución.-

50

Refiriéndonos concretamente a los citados dibujos, pasamos a detallar las partes que integran el disco para pulir metales, objeto del modelo que se registra.-



55 Según se demuestra gráficamente en los citados dibujos, el disco está constituido por una tira continua de tela -1-, formada por varios trozos unidos en sucesión rectangular, cada uno de los cuales está cortado al bias.- Dicha tira de tela - está doblada sobre sí misma y después es arrollada en hélice, con los cantos -2- de la tira doble dirigidos hacia la zona - periférica, mientras que la arista -3-, por donde ha sido doblada, forma la parte correspondiente al eje central. Al adap-  
60 tar una tira rectangular, como es la que forma la tela doblada, para que constituya una corona radial, se producen las ondulaciones radiales -4- que en la zona interior, son más pronunciadas, por ser menor su distancia al centro.- Dichas ondulaciones o fruncidos están cosidos con un bramante -5-. Las  
65 distintas capas de tela -1-, superpuestas en hélice, están unidas a un núcleo central -6-, constituido por discos de cartón, mediante las grapas metálicas -7-, reforzándose la unión del conjunto mediante planchas -8-, exteriores al disco, las cuales comprimen la parte central de las capas de tela -1-.  
70 El núcleo central -6- y las planchas -8-, colocadas a cada lado del mismo, presentan, en su centro, un taladro -9-, practicado para el paso del eje de la pulidora.-

75 Los detalles constructivos a que hemos hecho referencia en el transcurso de la presente memoria descriptiva, no son en ningún caso limitativos, en cuanto a la forma, clase de material, disposición y arreglo del conjunto del cepillo circular y podrán variar según convenga a las exigencias de cada caso, manteniendo no obstante, el principio básico de su constitución funcional.-

80 El Modelo de Utilidad por: "DISCO PARA PULIR METALES, - COMPUESTO DE TIRAS DE TELA CORTADAS AL BIAS", cuyo privilegio de explotación en España y sus Colonias, se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades



que se concretan en las siguientes,

85

REIVINDICACIONES

90

1ª.- "DISCO PARA PULIR METALES, COMPUESTO DE TIRAS DE TELA CORTADAS AL BIES" caracterizado por el hecho de que está constituido por una sucesión de tiras de tela, de forma rectangular, cortadas al bies y dobladas sobre sí mismas, las cuales son enrolladas en hélice alrededor de un núcleo central, formando varias capas superpuestas, unidas al núcleo mediante grapas metálicas, reforzándose dicha unión con dos planchas exteriores al disco, dispuestas una a cada lado del mismo, que comprimen la parte central de las capas de tela superpuestas, - las cuales están cosidas con un bramante, para dar solidez a las ondulaciones radiales que determinan la formación de la corona o disco pulidor.-

95

100

2ª.- "DISCO PARA PULIR METALES, COMPUESTO DE TIRAS DE TELA CORTADAS AL BIES".- Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

Consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 18 de Enero de 1958.-

P.A. de Instituto Electroquímico, S.A.

JUAN B. RENTERIA RIVADURA



18 ETC

Fig. 1

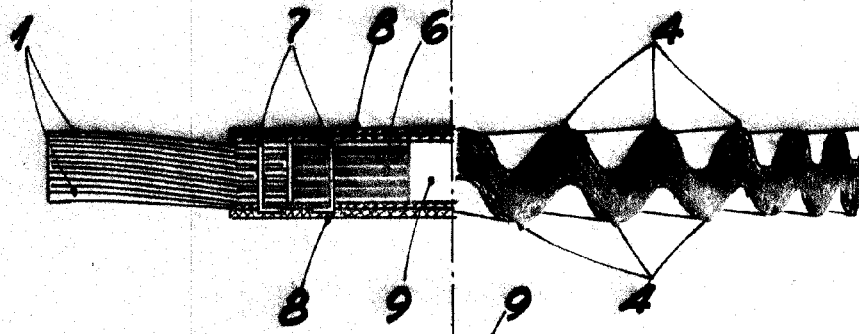


Fig. 2

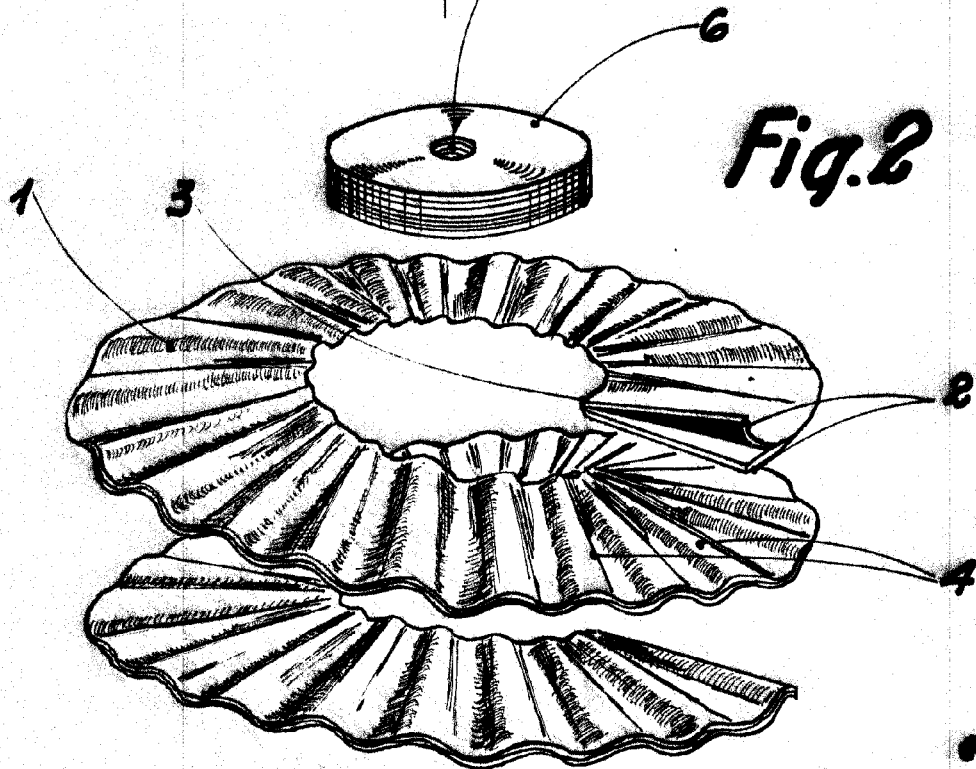
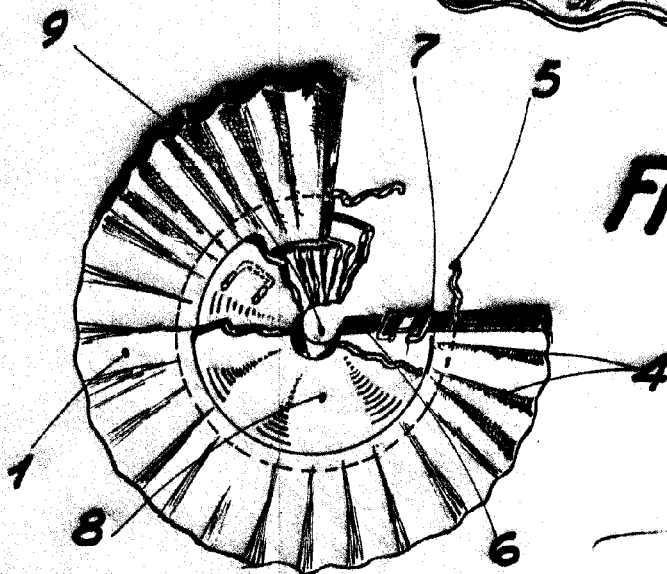


Fig. 3



Escala variable

Barcelona 16 Enero 1958

P. A. *Juan B. Rentería*  
Juan B. Rentería