





10 obligados a cambiar frecuentemente de banda en la lijado-  
ra, o manipular varias veces la misma pieza cuando ésta  
necesite primero un tratamiento de desbaste y otro de afi-  
nado o pulido.

15 La nueva banda sin-fin objeto del presente Mode-  
lo, resuelve eficientemente el citado problema, dado que  
hace innecesario el cambiar de banda o de pieza en las -  
operaciones de lijado, con el consiguiente ahorro de tiem-  
po y de rendimiento industrial que necesariamente se ha  
de traducir en una reducción de los costes de fabricación.  
Se consigue pues con esta nueva banda sin-fin, el nuevo  
20 efecto utilitario y mejora industrial que es necesario pa-  
ra que pueda otorgarse a su creador el privilegio de ex-  
clusiva explotación en España, que implica el presente Mo-  
delo.

25 La característica esencial de esta nueva banda  
sin-fin reside en que su superficie está dividida en dos  
o mas franjas circulares alrededor de toda su extensión,  
cada una de las cuales está recubierta de grano abrasivo  
de diferente grosor, de tal modo que en una sola banda, y  
sin cambiar de banda ni de pieza, pueden tratarse piezas  
30 en las distintas fases de lijado en orden gradual desde  
el basto hasta el mas fino.

35 Para facilitar la comprensión de las caracterís-  
ticas generales anteriormente expuestas, se acompaña una  
lámina de dibujos en cuya única figura representamos una  
vista en perspectiva de una banda o cinta sin-fin, en la  
que se aprecia claramente que su superficie tiene una zona  
o franja señalada con -1- de grano gordo, para un lijado  
b<sup>u</sup>sto, mientras que el resto de la banda tiene la otra zo



40 na -2- constituyendo otra franja de grano abrasivo mas fi-  
no, con lo cual pueden tratarse con esta cinta las piezas  
primero con la franja -1- para desbastar las superficies  
y luego con la franja -2- para afinarlas o pulirlas, todo  
ello sin soltar la pieza de la mano.

45 Aunque en el ejemplo de los dibujos se han re-  
presentado solo dos franjas de diferente tamaño de grano  
abrasivo porque realmente son dos tipos de grano lo que mas  
frecuentemente se emplea en los talleres, ésto no quiere  
decir que si en casos especiales se precisaran tres, cua-  
tro o mas clases distintas de granulosis abrasiva, no  
50 se pudieran fabricar con tres, cuatro o mas franjas, en -  
lugar de las dos citadas, pues a fin de cuentas se basaría  
en el mismo principio constitutivo.

Tambien debe hacerse constar que no alterará las  
particularidades de la invención la anchura y longitud o  
55 diámetro de la banda, la clase de grano empleado y otros  
detalles secundarios, siempre que persista lo esencial y  
caracteristico que se especifica en la siguiente

N O T A

60 Los puntos no conocidos ni practicados en Espa-  
ña que se presentan para su reivindicación en este Modelo  
de Utilidad, son:

65 1º.- Nueva banda sin-fin lijadora, caracteriza-  
da porque su superficie está dividida en varias zonas en  
sentido longitudinal, constituyendo cada una, una franja  
circular alrededor de toda su extensión, estando recubier-  
ta cada franja por grano abrasivo de diferente grosor, de  
tal modo que sin cambiar de pieza ni de banda permite tra-



70

tar piezas en distintas fases de lijado en un orden gradual desde el basto al mas fino, con evidente ahorro de tiempo en las manipulaciones. Y

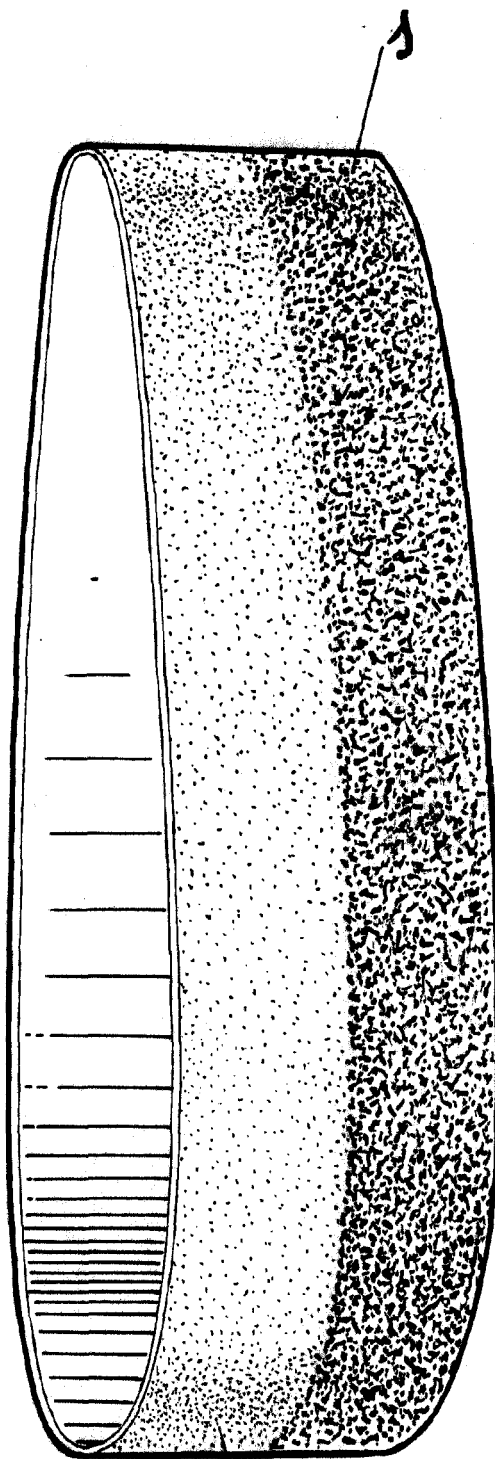
75

2ª.- "NUEVA BANDA SIN-FIN LIJADORA", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de CUATRO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 75 líneas.

Madrid, 28 de abril de 1961

Por autorización del interesado.-



87259

20 M



ESCALA VARIABLE  
Madrid, 12 Mayo  
1961. P.A.

*[Handwritten signature]*