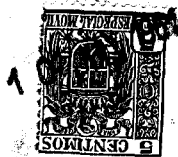


88155



88155

MEMORIA DESCRIPCION
DE UNA PATENTE DE MODELO DE UTILIDAD POR VEINTE AÑOS EN ES-
PAÑA A FAVOR DE DON MODESTO OLARRA AMUNARRIZ, DE NACIONALI-
DAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BILBAO, Licenciado Poza 79
sobre:
NUEVO PLATO GIRATORIO CON MATRICES PARA EL FORJADO DE TUER-
CAS EN CALIENTE.



Con la presente solicitud se trata de proteger un nuevo plato giratorio con matrices para el forjado de tuercas en caliente, con el cual se consiguen grandes ventajas, ventajas éstas que se irán desprendiendo a lo largo de la presente descripción.

5.-

El plato objeto de la invención consta de seis matrices exagonales mediante las cuales se verifican diversas operaciones que más adelante nos ocuparemos.

10.-

Como principal ventaja hemos de citar que el sistema de corte se realiza, sin más utensilios que la misma matriz molde y movimiento del plato revolver, accionado por una rueda dentada, mediante un sector conteniendo la sexta parte dentada procediendo así al movimiento exacto de dicho plato revolver.

15.-

Para mejor comprensión, de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

20.-

La única figura representada es un detalle frontal del plato objeto de la invención.

25.-

Consiste la presente invención en un nuevo plato giratorio con matrices para el forjado de tuercas en calientes, caracterizado porque el mismo consta de seis matrices exagonales (1), mediante las cuales se dá el corte exacto al material correspondiente a cada tuerca que entra por (2), o sea una de las matrices exagonales.

30.-

Asimismo las mencionadas matrices sirven para contención o molde del periodo de estampación y punzonado de las tuercas.

Dicho plato revolver está accionado por una rueda dentada (3) distribuida en seis partes, accionando a la misma rueda (4) con un sector de dientes (5), de forma que por ca-



da vuelta entera del séctor, acciona la sexta parte del plato revolver, estando previsto en este intervalo de tiempo para estampar, perforar y biselar ambas caras de la tuerca.

5.- En la parte superior del plato y sobre un bastidor (6) se dispone un dispositivo de bloqueo (7) del plato objeto de la invención.

10.- Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello se altere la esencialidad de la misma que se reivindica en la siguiente

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

15.- 1ª.- Nuevo plato giratorio con matrices para el forjado de tuercas en caliente, caracterizado porque el mismo consta de seis matrices exagonales mediante las cuales se dá el corte exacto al material correspondiente a cada tuerca, al entrar por una de las matrices, efectuando las mismas la función de contención durante el periodo de estampación y punzado de las tuercas.

20.- 2ª.- Nuevo plato giratorio con matrices para el forjado de tuercas en caliente, según la reivindicación anterior caracterizado porque el plato está accionado por una rueda dentada distribuida en seis partes, accionando a la misma una rueda con un sector de dientes, de forma que por cada vuelta entera del séctor, acciona la sexta parte del plato, estando previsto en este intervalo de tiempo para estampar, perforar y biselar ambas caras de la tuerca.

30.- 3ª.- Nuevo plato giratorio con matrices para el forjado de tuercas en caliente, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque en la parte superior del plato y



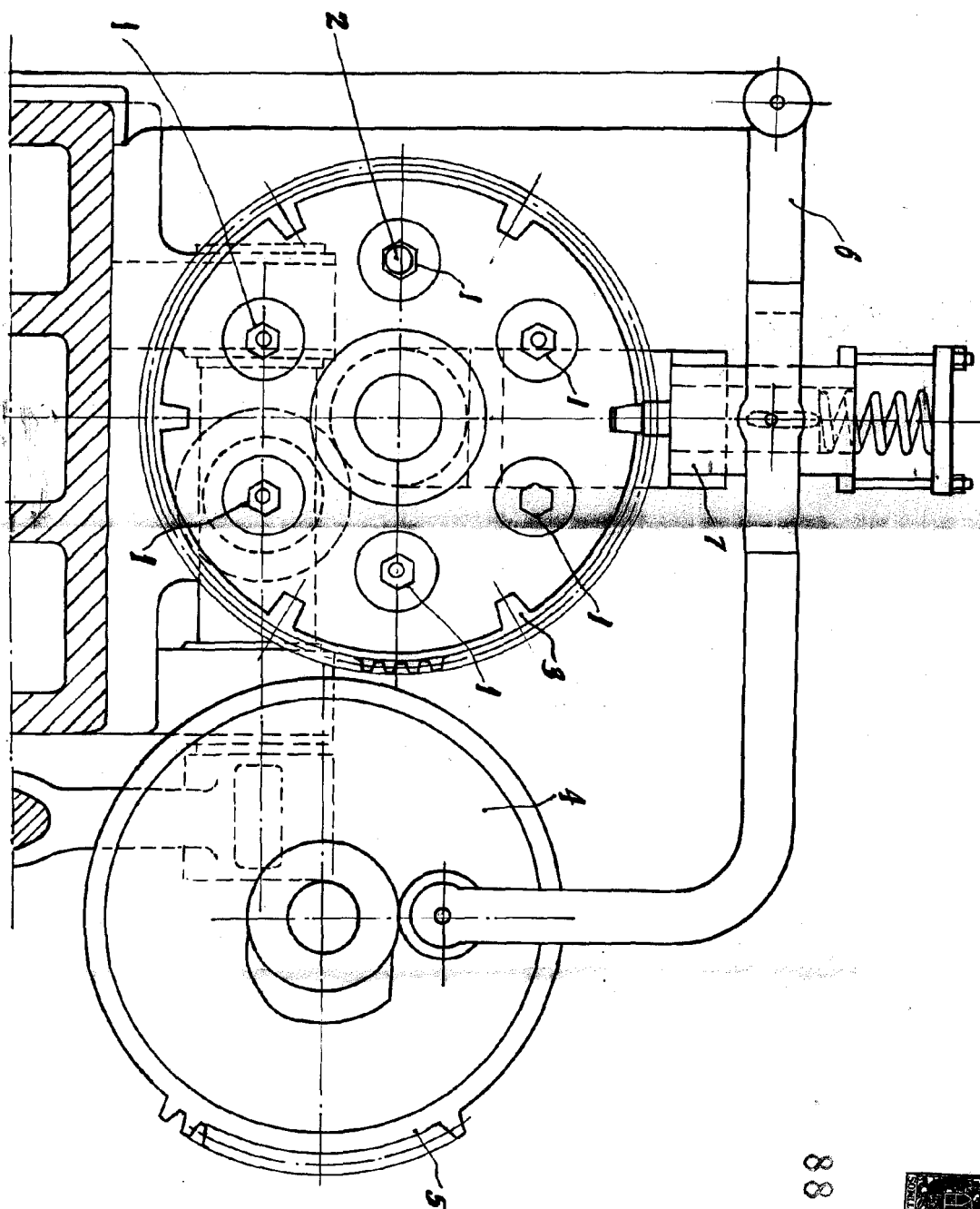
88 155

sobre un bastidor se dispone un dispositivo de bloqueo del plato.

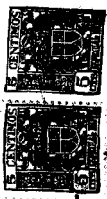
4a.- NUEVO PLATO GIRATORIO CON MATRICES PARA EL FORJADO DE TUERCAS EN CALIENTE.

5.- Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 10 de julio de 1961



88155



PROYECTO DE
1900
M.A.