

anterior, los clavos se estampan una sola vez en la prensa ordinaria de cuatro matrices de la máquina; pero en lugar de acortar la pirámide de cabeza formada por la prensa primera, exponiendo el bloque de cabeza así obtenido a la acción de otra prensa de cuatro matrices, la operación correspondiente, conforme al presente invento, se efectúa por medio de un aparato auxiliar o preparatorio de recalcar. Con esta operación, la cabeza pierde en longitud y aumenta en espesor de tal modo que al pasar al aparato corriente de recalcar, éste podrá producir una cabeza perfecta.

La ventaja obtenida por este invento, comparado con el procedimiento de la patente principal y con el método anterior, consiste en parte en que un aparato de recalcar es en sí mismo una herramienta más sencilla y de más fácil manejo que una prensa de cuatro matrices, pero principalmente en la consecución de un producto mejor. Cuando se trabaja del modo habitual, estampando dos veces, la espiga del clavo puede salir en ocasiones algo desigual, a causa de estamparse por separado su parte final y la que forma el cuello.

Así se comprende fácilmente, examinando las figuras 1 a 4, como la pirámide larga de cabeza K se reduce a la longitud k por medio de una segunda prensa. La espiga s, en la figura 2, al salir de la segunda prensa tiene una longitud definitiva S, siendo el punto y el intermedio entre la primera y la segunda estampación de la espiga. Este punto está expuesto a constituir un punto débil, porque las matrices, en ambas estampaciones, no han ejercido una presión prolongada sobre él, lo que se advierte en el clavo por una pequeña mancha en la superficie.

En la figura 5 se representa el procedimiento perfeccionado. La rueda T, trazada en líneas de



puntos, es el transportador, que sirve para llevar la pieza de labor de un puesto a otro de la máquina. Naturalmente, puede montarse en sentido horizontal o vertical. Las cifras I, II, III y IV representan los cuatro puestos.

En la prensa de cuatro matrices, se estampa el extremo de la barra para formar un bloque de clavo K' , que, una vez separado de la barra, se lleva mediante la rueda T a la posición II, donde la parte de la cabeza del bloque se encierra en una forma o molde F (marcado en líneas de puntos); seguidamente, un troquel de recalcar penetra en el molde en la dirección de la flecha, comprimiendo la cabeza K' , a la que da la forma K^2 , es decir, que el bloque de cabeza se acorta y ensancha.



Procediendo de este modo, la espiga del clavo obtendrá en longitud definitiva en la prensa, esto es, en la fase I del procedimiento, sin que haya posibilidad de que quede un punto débil como el y del procedimiento antiguo.

Del puesto II, el bloque de clavo pasa al puesto III, donde la cabeza recibe, como de ordinario, la forma final K^3 , merced a una herramienta de recalcar, indicada en el dibujo con líneas de puntos. Por último, el clavo así terminado pasa al puesto IV, de donde se extrae de la máquina.

Es evidente que la rueda de transporte T pudiera tener ocho brazos en vez de cuatro, para que su movimiento de rotación sea lento, aun cuando la máquina funcione a gran velocidad.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Alemania, el 30 de Mayo de 1928, bajo el número M.104.992, se acoge a los beneficios del artículo 16 de la Ley de Propiedad Industrial.

Los puntos de invención propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de este Certificado de Adición, son los siguientes:

1º. - Una modificación del procedimiento de fabricar clavos, especialmente de herradura, partiendo de una barra continua, por medio de una prensa de cuatro matrices, conforme a lo descrito en la Patente principal Nº. 107.394, caracterizado porque, después de estampado una vez el bloque en la prensa de cuatro matrices, de tal modo que la espiga quede formada en su longitud total, las operaciones complementarias sucesivas se efectúan con ayuda de herramientas de recalcar, que comprimen la cabeza en dirección longitudinal.



2º. - Un aparato para ejecutar el procedimiento reivindicado en el punto 1º, caracterizado por la combinación de una prensa de cuatro matrices y un transportador, con una serie de herramientas de recalcar, mediante las cuales la pirámide de cabeza se va acortando gradualmente hasta llegar a su forma definitiva.

3º. - Modificaciones introducidas en el objeto de la Patente de Invención número 107.394, expedida el 23 de Agosto de 1928, que recae sobre "Mejoras en la fabricación de clavos de herraduras"

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cuatro hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 11 de mayo de 1929.

P. A.

Fig. 1.

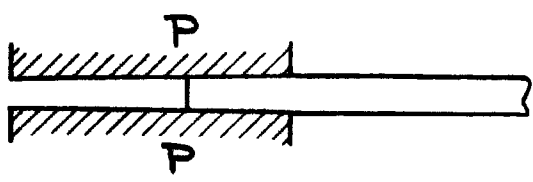


Fig. 2.

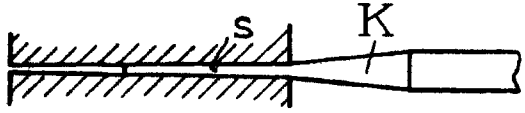


Fig. 3.

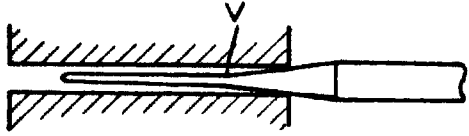


Fig. 4.

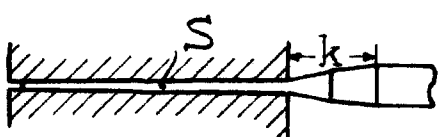
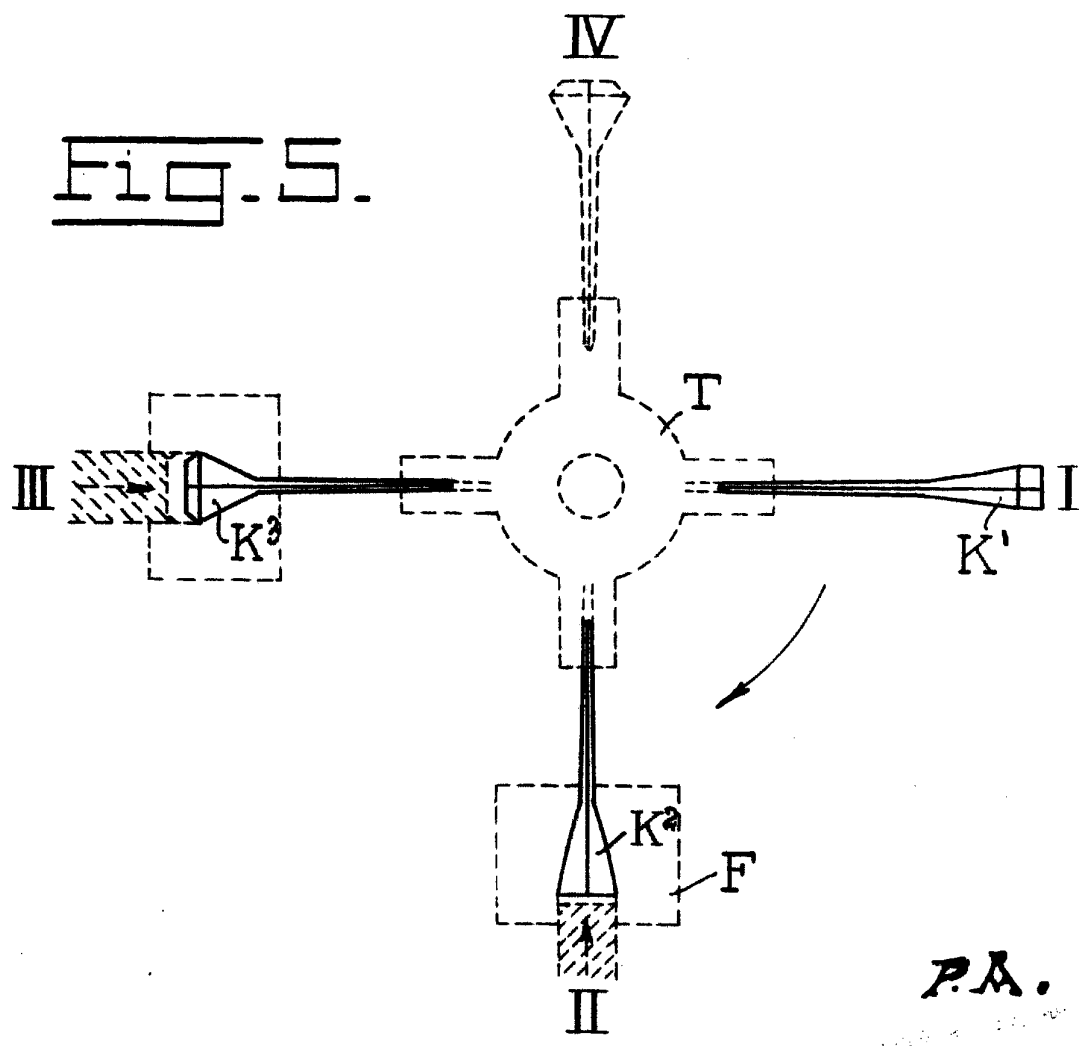


Fig. 5.



P.A.

Handwritten signature or text at the bottom right of the page.