

126673



126673

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de introducción por diez años, por "PEINE PARA FILETEAR O ROSCAR POR PROCEDIMIENTO TANGENCIAL, TODA CLASE DE ROSCAS" (segundo grupo, clase 15), a favor de Don Federico KRUTWIG y BARTHOLOME, súbdito alemán, residente en Bilbao, c/ R. Arias N° 1.

=====

Hasta la fecha no existe en territorio nacional establecimiento alguno para la fabricación de peines para filetear o roscar por procedimiento tangencial, roscas para usos industriales, de modo que todo el consumo de peines para filetear es introducido desde Estados Unidos, Alemania, Francia y algunos otros países extranjeros.

En virtud de lo que antecede, el que suscribe ha pensado en la conveniencia de establecer una industria nacional, a base de los procedimientos ya conocidos en el extranjero, tanto para los peines en ejecución corriente y de tipo original "Landis", así como para todos los demás tipos de peines, basados en el procedimiento tangencial.

La circunstancia de que hasta la fecha no se haya pensado en España en la fabricación de peines para filetear estriba, por una parte, en las dificultades que presenta la fabricación de los mismos, ya que los aceros necesitan un tratamiento sumamente cuidadoso para alcanzar los rendimientos máximos y, por otra parte, no existen en nuestra nación, las herramientas adecuadas ni las máquinas especiales para tal fabricación, todo ello, en unión de la fal-



ta de obreros especializados en dicho ramo, hace que todo el con-  
20 sumo de peines para filetear haya sido hasta la fecha, y lo es  
todavía en la actualidad, introducido en España desde los países  
arriba expresados.

La solicitud de esta patente de introducción comprende,  
por lo tanto, la construcción de peines para filetear en todos  
25 sus aspectos técnicos, con aceros endurecidos de todas clases y  
en sus ejecuciones corrientes, para la fabricación de filetes  
Whitworth, métricos de gas, así como todas las roscas especiales  
tales como de trapecio, redondas, planas, triangulares, etc., pu-  
diendo ejecutarse dichos filetes con corte entallado y alargado,  
30 normal, corto y en otras distintas formas, según se desée.

Aparte de la fabricación corriente de peines para file-  
tear, comprende esta patente asimismo otras ejecuciones nuevas y  
de construcción muy esmerada a base de aceros de máximo rendimien-  
to. Como se sabe toda clase de acero tiende a deformarse y aún se  
35 deforma en mayor o menor grado, por causa de su tratamiento térmi-  
co (temple y revenido), constituyendo ello una gran desventaja pa-  
ra la fabricación de peines para roscar, ya que éstos, forzosamen-  
te, han de guardar su forma primitiva, teniendo en cuenta los per-  
juicios que causan las deformaciones en el roscado o fileteado del  
40 acero.

En el presente sistema se ha previsto la introducción  
de los peines de filetear o roscar ya mecanizados dentro de un dis-  
positivo de ajuste durante la primera fase de su tratamiento tér-  
mico y en estado aún caliente, con objeto de terminar el proceso  
45 del temple dentro de estas condiciones arriba señaladas.

Asimismo se someten los peines de filetear por procedi-  
mientos tangenciales, después de su completo acabado, a una ulte-  
rior rectificación aplicada no sólo sobre la superficie del corte,



sino en los propios flancos de la superficie roscada o fileteada,  
50 con lo que se obtiene una exactitud extramada en toda la longitud  
de la parte cortante del peine.

Gracias a estas mejoras en la fabricación de los repe-  
tidos peines de roscar o filetear por procedimiento tangencial, se  
consigue que, tanto el paso, como también el ángulo de los flancos  
55 resulten absolutamente exactos y en su consecuencia también la  
rosca que se produce con los peines así fabricados, necesariamen-  
te tiene que resultar de idéntica exactitud.

En los dibujos se ilustran unos peines para roscar por  
procedimiento tangencial, siendo

60 La figura 1 una vista de un peine de este sistema sin  
entalladura;

la figura 2 representa otra vista del peine con enta-  
lladura corta;

La figura 3 es una vista del peine con entalladura lar-  
65 ga, y

las figuras 4 a 10 muestran diversas ejecuciones co-  
rrientes de filetes de trapecio, redondos y con entalladura de fi-  
lete triangular.

Se sobrentiende que la construcción de peines no se  
70 limita a las ejecuciones ilustradas en los dibujos, sino éstos sir-  
ven tan sólo a título de ejemplo.

#### NOTA

Se declara que el objeto de esta patente de introducción es cono-  
cido en los Estados Unidos, por la Casa "Landis Machine Company"  
y asimismo por casas alemanas, francesas y otras, pero no prac-  
ticado en territorio español, con las siguientes



## Reivindicaciones

1.- Peine para filetear o roscar por procedimiento tangencial toda clase de roscas, caracterizado porque comprende la ejecución de peines de tipo corriente y original "Landis", así como toda clase de tipos de peines, basados en el procedimiento tangencial tales como filetes de trapecio, roscas redondas y filetes o roscas triangulares, pudiendo ejecutarse dichos filetes con corte entallado y alargado, normal, corto y en otras distintas formas.

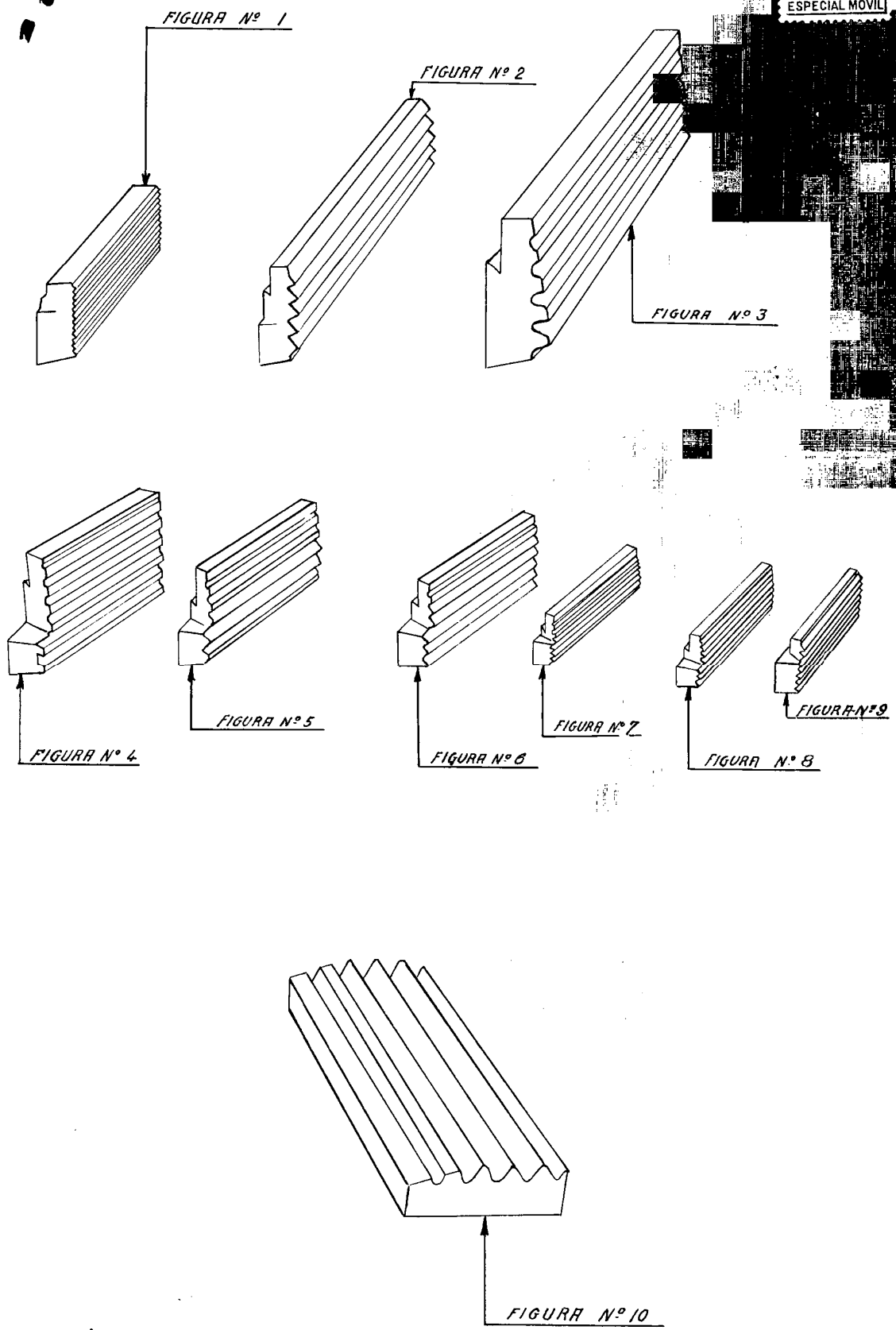
2.- Peine según la reivindicación anterior, caracterizado porque los peines de filetear o roscar ya mecanizados son introducidos en un dispositivo de ajuste durante la primera fase de su tratamiento térmico y en estado aún caliente, terminando su proceso de temple dentro del citado dispositivo.

3.- Peine según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque después de su completo acabado se le somete a una ulterior rectificación tanto sobre la superficie de corte como sobre los flancos de la superficie roscada o fileteada, con objeto de conseguir una exactitud absoluta en los filos del peine.

La patente cuyo privilegio de introducción se solicita por diez años para España y sus dominios, deberá recaer por "PEINE PARA FILETEAR O ROSCAR POR PROCEDIMIENTO TANGENCIAL, TODA CLASE DE ROSCAS" (segundo grupo, clase 15), según se describe y reivindica en la presente memoria y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 18 de Mayo de 1932.

pp: Federico Krutwig y Bartholomé



pp: *[illegible]*

Escala variable

Madrid 18 Mayo 1932