

127839



127839

MODELO DE UTILIDAD

que por veinte años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de DON GUIDO CREMONESE, de nacionalidad italiana, residente en CINISELLO BALSAMO (Milán) (ITALIA), Via Tonale, 14, por: - "DISCO DOTADO DE ELEMENTOS PARA LA RETENCION Y FIJACION ORDENADA DE SOPORTES ABRASIVOS ESTRATIFICADOS".-

Memoria descriptiva

El presente modelo de utilidad se refiere a un disco provisto de soportes abrasivos estratificados que cubren en forma de abanico una cara del referido disco. Seguidamente bajo el nombre de soporte abrasivo se entiende una hoja o lámina, por ejemplo, de papel tejido sobre la cual, y aplicado mediante adhesivo o bien incorporado en la masa se halla el abrasivo, verdadero y propio, en forma de gránulos.

El presente modelo tiene por objeto simplificar notablemente la realización de un disco abrasivo y garantizar la unión y retención de los elementos o soportes abrasivos al propio disco.

El disco según este modelo se caracteriza por una serie de aberturas radiales o sustancialmente radiales en cada una de las cuales se inserta parte del borde de por lo menos un soporte

127339



15 abrasivo elemental que resulta de esta forma superpuesto en forma de abanico y con parte de su superficie abrasiva sobresaliendo de los soportes contiguos y cuyo borde es retenido mediante oportuno adhesivo.

20 Según este modelo, los soportes abrasivos elementales preveen en correspondencia a sus bordes de anclaje unas aletas insertables en las aberturas radiales del disco donde puede ser fijados mediante adhesivo.

25 En una forma ventajosa de realización del disco, las aberturas radiales son pasantes y desembocan en correspondencia de por lo menos, una acanaladura anular presentada por la cara opuesta del disco, de forma que la superficie abrasiva resulte plana y prácticamente continua.

30 Con el fin de asegurar la retención de los soportes abrasivos al disco por lo menos parte de las paredes de las aberturas radiales están inclinadas de forma que éstas se dirijan divergentes entre sí, hacia la cara posterior del disco para recibir el adhesivo que al estado flúido o líquido es vertido en la acanaladura del disco en la que se hallan dispuestas las lengüetas de los soportes abrasivos.

35 El modelo se describe a continuación a puro título de ejemplo y con referencia a las adjuntas láminas de dibujos, en las que:

-la fig. 1 es una sección radial del disco con los soportes abrasivos;

40 -la fig. 2 es una vista parcial del disco con los soportes abrasivos, y

-la fig. 3 muestra en escala ampliada una sección parcial efectuada en correspondencia de las aberturas.

45 Según el presente modelo, el disco A en correspondencia a su parte central radial prevee unas aberturas radiales  $C_1$  de oportuna dimensión para recibir unas aletas  $D_1$  presentadas por uno de los lados de los soportes abrasivos elementales D. Obvia-



mente en cada una de estas aberturas podrán ser introducidas las aletas de uno o más soportes abrasivos.

50 Como ilustra la figura 3, las paredes longitudinales de las aberturas  $C_1$  están inclinadas en direcciones opuestas, de forma que resulten divergentes a partir de la cara anterior (que presenta el abrasivo) hacia la cara posterior del disco.

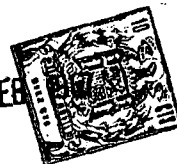
55 Las aberturas  $C_1$  en correspondencia a la cara posterior del disco, desembocan en una o más acanaladuras anulares  $C$  cuya anchura puede ser menor o sustancialmente igual a la anchura radial de las mencionadas aberturas  $C_1$ .

60 El disco puede estar fabricado de cualquier material y ventajosamente moldeado por troquelado de resinas sintéticas tales, que hacia su periferia presente una cierta flexibilidad, lo cual es muy útil durante el uso del disco. Además, la realización del disco en resina resulta muy económica, tanto, que dicho disco cuando el estrato abrasivo se ha gastado puede ser descartado. -  
65 Por otra parte, cuando las exigencias así lo requieren, es posible incorporar durante el estampado del disco partes metálicas, como casquillos o similares para el refuerzo del disco y especialmente el alojamiento del eje B. El montaje de los soportes abrasivos D al disco A, se realiza de la forma siguiente o forma similar.

70 En las aberturas  $C_1$  ya mencionadas, se insertan las aletas  $D_1$  de los soportes abrasivos D, de forma, que tales aletas cierran sustancialmente dichas aberturas.

Los soportes elementales D se doblan seguidamente hacia un lado, a fin de que se sobrepongan entre sí en forma de abanico y se adosan a la cara del disco según se ilustra en la figura 2.

75 Después que el disco se ha vuelto, a fin de dejar hacia arriba la acanaladura  $C$  y en esta acanaladura se haya vertido un adhesivo G tal que en estado líquido entrando en las aberturas  $C_1$  cubra y aprisione fuertemente en estas últimas las aletas  $D_1$  de los soportes abrasivos D y rellenando la o las acanaladuras  $C$ , -



80 forma una o más coronas que retienen de forma efectiva los sopor-  
tes abrasivos D y cuando el adhesivo G se haya solidificado, el  
disco se halla listo para su utilización. Eventualmente, la aca-  
naladura C o mejor, la superficie en contacto del adhesivo G se  
recubre con una guarnición H de material oportuno, como por ejem-  
85 plo, papel.

Debe hacerse notar, que las dimensiones de las abertu-  
ras se efectúan teniendo presentes las características del adhe-  
sivo que debe usarse y de las dimensiones de las aletas  $D_1$ . DE  
todas formas, es importante a los fines de un trabajo eficiente,  
90 que el adhesivo usado presente una oportuna densidad tal, que cuan-  
do se vierta en la acanaladura C penetre por una cierta profundi-  
dad en las aberturas  $C_1$ , a fin de rellenarlas sin, empero, salir  
por la cara anterior del disco A. Esta condición es fácilmente -  
conseguida en la práctica, dimensionando las aberturas  $C_1$  en co-  
95 rrespondencia a la cara anterior del disco A, de forma que las -  
aletas  $D_1$  entren ajustadas y dejando hacia la parte posterior --  
del disco una mayor anchura en las mismas, a fin de que el adhesi-  
vo G pueda entrar en contacto y adherirse completamente a la o -  
a las aletas  $D_1$  pasantes por las aberturas  $C_1$ .

100 Modificaciones y variaciones pueden ser introducidas  
en la fabricación del disco que nos ocupa, por ejemplo, los so-  
portes abrasivos D podrán ser fijados al disco A durante la fabri-  
cación de este último, cuando es ejecutada con materiales termo-  
plásticos troquelados o estampados. Además, este disco A podrá -  
105 estar dotado de varias series de aberturas  $C_1$  en el caso de que  
los soportes abrasivos D presenten cada uno dos o más aletas  $D_1$ .  
Finalmente, la cara anterior del disco A podrá ser inclinada o  
convenientemente moldeada, a fin de poder disponer los soportes  
abrasivos D según una superficie cónica.

110 En la práctica, los detalles de realización y montaje  
podrán variarse, sin por ello salir del ámbito de la invención  
y por lo tanto del dominio de la presente patente.



115        Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la presente invención, se hace constar que en la misma, podrán ser variables los materiales, dimensiones y en general aquellos otros detalles accesorios o secundarios que no alteren cambien ni modifiquen la esencialidad propuesta.

120        Los términos en que queda redactada esta memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar en un sentido más amplio y nunca en forma limitativa.

#### REIVINDICACIONES

Se reivindica como de la propia y nueva invención, la propiedad y explotación exclusiva de:

125        1ª.-Disco dotado de elementos para la retención y fijación ordenada de soportes abrasivos estratificados, caracterizado por el hecho de estar dotado de una serie de aberturas radiales o sustancialmente radiales, en cada una de las cuales se inserta el borde de de, por lo menos, un soporte abrasivo elemental superpuesto en forma de abanico y con la parte de su superficie abrasiva sobresaliente de los soportes adyacentes y cuyo borde se fija al mencionado disco mediante el conveniente adhesivo.

130        2ª.-Disco dotado de elementos para la retención y fijación ordenada de soportes abrasivos estratificados, según reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que el soporte abrasivo elemental presenta, en correspondencia de su borde de fijación, por lo menos, una aleta insertable en una de las aberturas del disco al que se fija mediante adhesivo.

140        3ª.-Disco dotado de elementos para la retención y fijación ordenada de soportes abrasivos estratificados, según reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado por el hecho, de que por lo menos, parte de las paredes de las aberturas radiales está inclinada en direcciones opuestas, de forma que resulte convergente en dirección de los soportes abrasivos.

4ª.-Disco dotado de elementos para la retención y fijación ordena

127 23



145 da de soportes abrasivos estratificados, según las reivindicaciones 1ª á 3ª, caracterizado por el hecho, de que las aberturas radiales son pasantes y, en correspondencia de la cara posterior -- del disco, desembocan en, por lo menos, una acanaladura anular.

5ª.-Disco dotado de elementos para la retención y fijación ordena  
150 da de soportes abrasivos estratificados, según las reivindicaciones 1ª á 4ª, caracterizado por el hecho de que por lo menos su -- superficie periférica es de material elásticamente deformable, -- como por ejemplo, de material plástico.

6ª.-Disco dotado de elementos para la retención y fijación ordena  
155 da de soportes abrasivos estratificados, según reivindicaciones 1ª á 5ª, caracterizado, por llevar insertados en cada una de las aberturas radiales uno o más soportes abrasivos elementales, llevando vertido en la acanaladura presentada en la cara posterior del disco, un adhesivo flúido que penetra en las aberturas radiales al objeto de retener e incorporar las aletas presentadas --  
160 por dichos soportes abrasivos, en donde se seca y solidifica dicho adhesivo.

7ª.-"DISCO DOTADO DE ELEMENTOS PARA LA RETENCION Y FIJACION ORDENADA DE SOPORTES ABRASIVOS ESTRATIFICADOS".-

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas -- numeradas y mecanografiadas por una s3la cara a las que se acompañan un plano para su mejor comprensión.

MADRID, 21 DE FEBRERO DE 1.967.-

BOJLENS DE LA TORRE ROSELLO  
P. P.  
*Emilio García Arceaga*  
Emilio García Arceaga



Fig. 1

Fig. 2

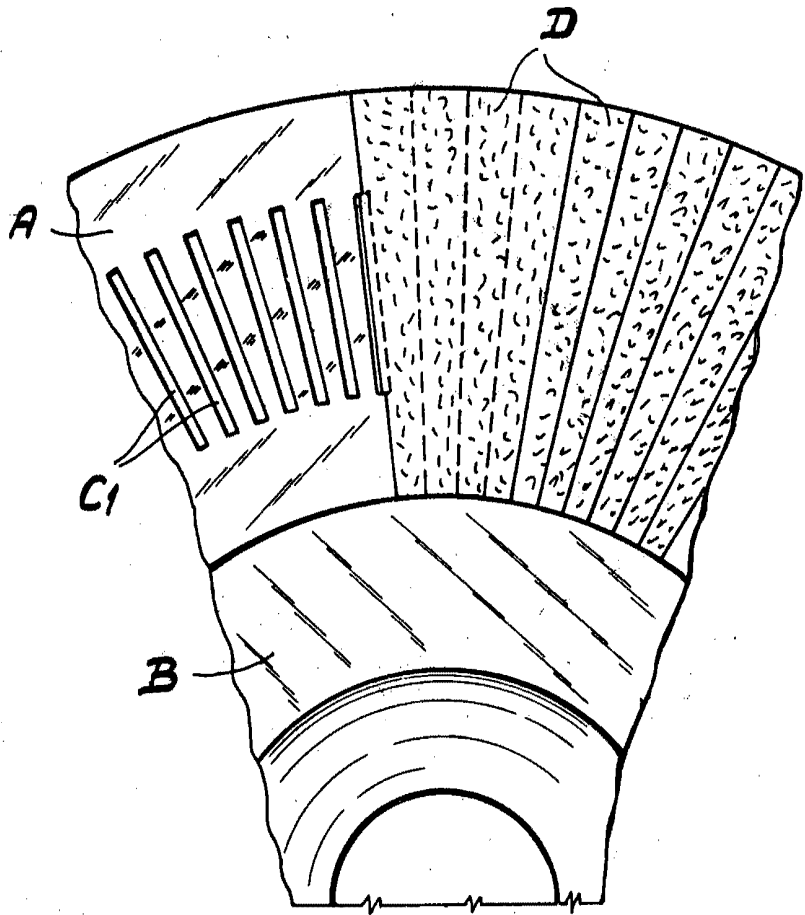
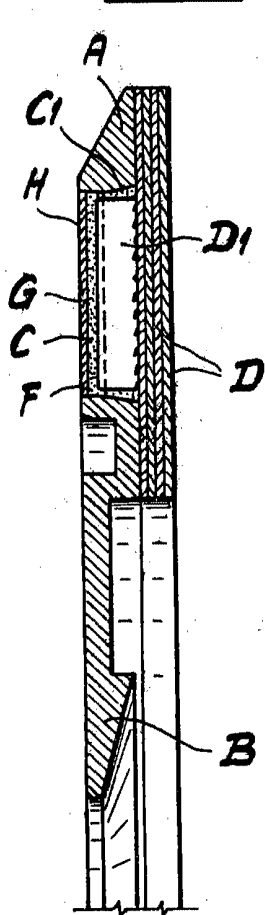
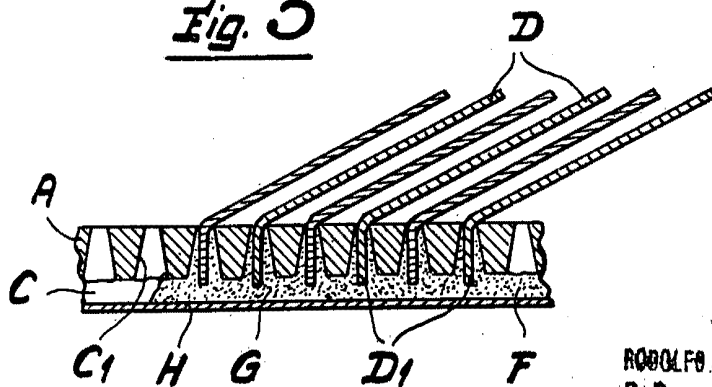


Fig. 3



21 FEB 1907

ESCALA VARIABLE  
RODOLFO DE LA TORRE ROSELLA  
P.P.