



P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I O N

---

a favor de

Don M. A B A D   R I B E R A, - domiciliado en T a r r a s a.

por:

”Perfeccionamientos en la fabricación de puntas o clavos”

=====

M e m o r i a   D e s c r i p t i v a.

Esta patente se refiere a la fabricación de puntas o  
 clavos y tiene por objeto un perfeccionamiento introducido  
 en la preparación del alambre empleado como primera materia  
 5 para fabricar dichos productos, mediante el que se obtiene  
 un tipo de clavos o puntas que comparados con los fabricados  
 con el mismo alambre preparado del modo usual, resultan a  
 igualdad de longitud, de un peso mas reducido y de mayor  
 resistencia y rigidez.



alambre después del último paso por la hilera, es decir, cuando está completamente trefilado, a un laminado que le dá una sección ligeramente cruciforme o de contorno mas o menos estrellado.

15 A este efecto, se hace pasar el alambre por un juego de rodillos laminadores convergentes que dejan impresas en el alambre sendas ranuras o canales longitudinales, de manera que la sección del alambre queda modificada en su forma del modo expresado.

20 Preferiblemente, esta operación de laminado se efectúa simultáneamente con la del trefilado, disponiendo para ello el juego de rodillos laminadores interpuesto entre la hilera que dá el último trefilado y la devanadora tractora del alambre. De esta manera se economiza tiempo y mano de obra en la preparación del alambre.

25 Con el alambre laminado del modo expresado se forman luego por los medios y procedimientos usuales los clavos o puntas.

30 Estos clavos por su rigidez se clavan con mas facilidad que los de sección circular usuales, pues no están tan propensos como estos a doblarse al ser golpeados con el martillo y además no rajan o astillan la madera al clavarse. Por otra parte su menor peso por unidad de longitud representa una importante economía en el precio de coste de este artículo.

35 En los planos adjuntos se representa como ejemplo la manera de preparar el alambre en la fabricación de clavos o puntas según los perfeccionamientos objeto de esta patente.

La figura 1 muestra en perspectiva una instalación con los elementos necesarios para esta preparación.

40 La figura 2 representa visto en alzado, un juego de rodillos apropiado para laminar el alambre.

La figura 3 es una sección vertical por la línea III-III



de la figura 2.

La figura 4 es una vista de una punta o clavo fabricado con este perfeccionamiento y

45 La figura 5 es una sección por la línea V-V de la figura 4.

Comprende dicha instalación, una mesa o banco -1- en la que vá montada la devanadora -2- que accionada mediante engranajes -3- por un eje motor -4- dá tracción al alambre -5- en operación; la hilera -6- que dá al alambre el último tre-  
50 filado y emplazado entre esta hilera -6- y la devanadora -2-, un juego o mecanismo -7- de rodillos que de acuerdo con los perfeccionamientos objeto de esta patente, lamina el alambre modificando su sección.

55 El alambre que se ha de preparar, se toma de un rollo sostenido por un soporte alimentador -8- giratorio loco sobre su eje.

El mecanismo laminador -7- comprende un bloque vertical -8- que forma cuatro guias dispuestas en cruz en las cuales  
60 pueden deslizarse sendas piezas correderas -9- en las que ván montados respectivamente cuatro rodillos -10- que laminan el alambre -5- al avanzar entre ellos tirado por la devanadora -2-.

Dichos soportes porta rodillos -9- están acoplados cada uno con un tornillo sin fin -11- de regulación que permite  
65 acercarlos o alejarlos del punto de convergencia según el calibre de alambre que se ha de laminar y la acción mas o menos enérgica que deban efectuar en cada caso los rodillos laminadores.

El bloque -8- lleva una tapa protectora -12- fijada con tornillos -13- y dispuesta con una abertura central que  
70 deja aseguibles los rodillos.

Al pasar forzado, por entre los rodillos el alambre



-5- es deformado o laminado por estos, de manera que dejan impresas a todo el largo del alambre cuatro ranuras o pequeñas canales diametralmente opuestas que le dán una sección cruciforme, como se vé claramente en las figuras 4 y 5.

75 De manera similar puede darse a la sección del alambre un contorno estrellado variando el número de rodillos convergentes.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

80 1) En la fabricación de puntas o clavos el perfeccionamiento que consiste en laminar previamente el alambre que ha de servir para fabricar los clavos, haciéndolos pasar después de trefilado, por entre dos o mas rodillos estrechos que trazan en el alambre sendas ranuras longitudinales y le dán una  
85 sección en forma de cruz o de estrella.

2) En la fabricación de puntas o clavos según la reivindicación anterior, la combinación del laminado del alambre con el último paso de trefilado, disponiendo el juego de rodillos laminadores entre la hilera y la devanadora de arrollamiento del alambre, de modo que la misma tracción de esta devanadora obligue al alambre a pasar por los rodillos lamina-  
90 dores.

3) Perfeccionamientos en la fabricación de puntas o clavos.

95

Barcelona 22 de agosto de 1934.

P. A.

735567

M. ABAD A. MEXI. HOJA UNICA.

FIG. 1.

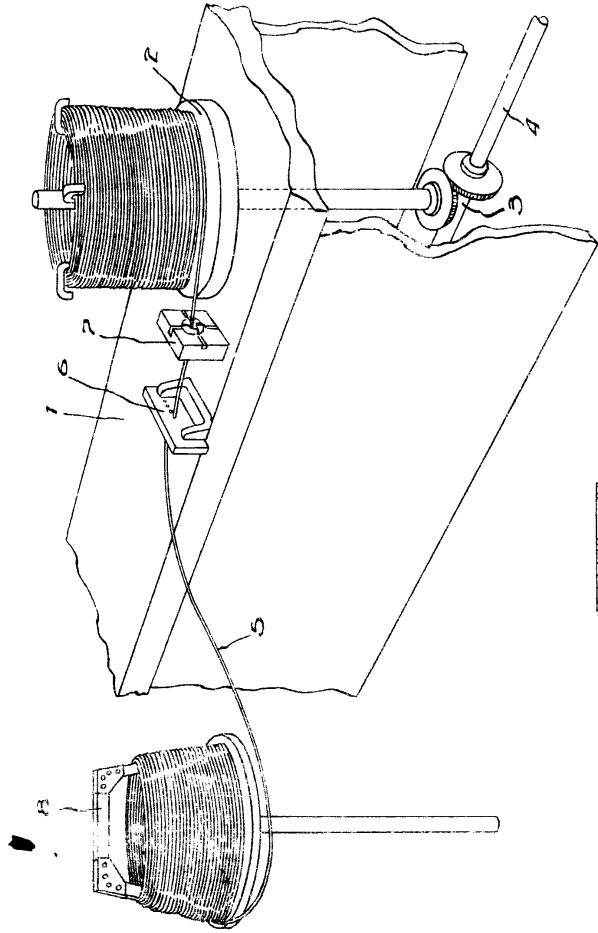


FIG. 2.

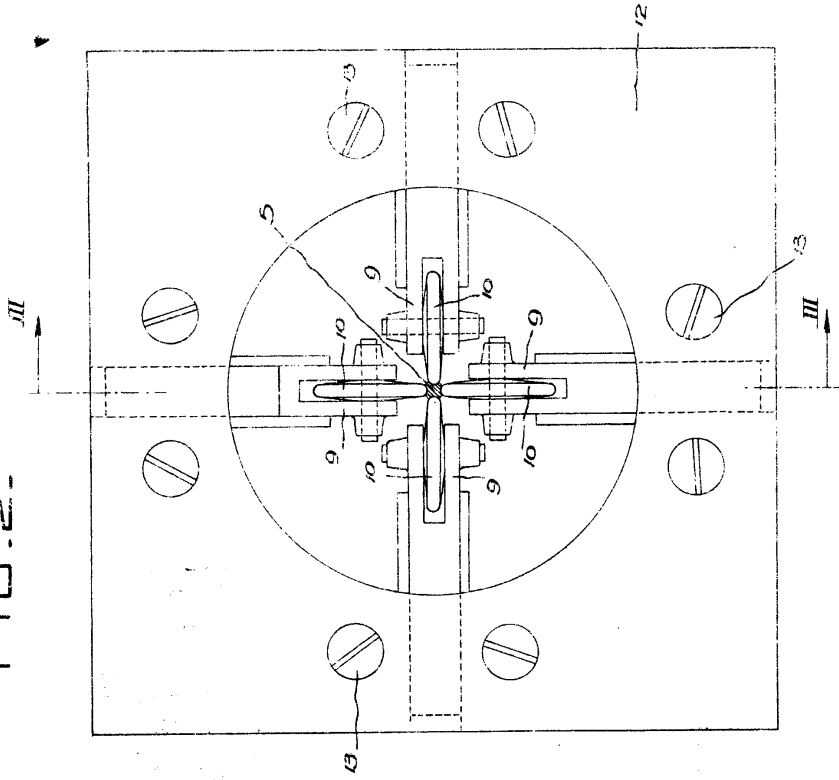


FIG. 4.

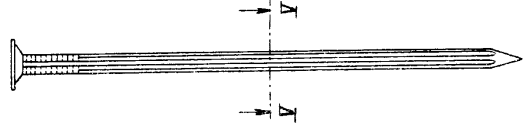


FIG. 3.

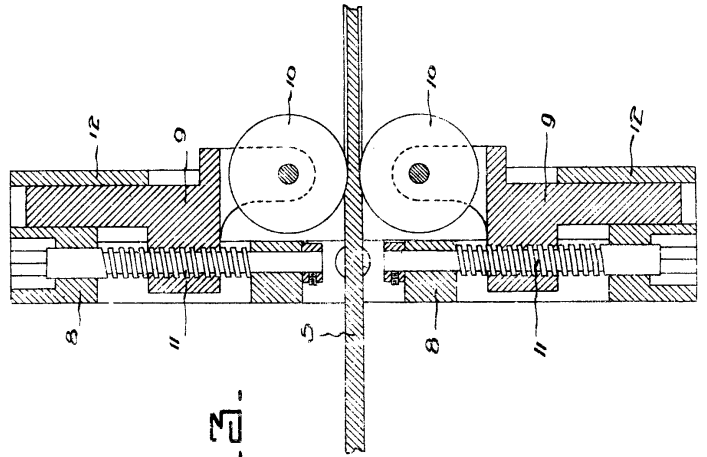


FIG. 5.

