

143496

Memoria Descriptiva

en apoyo de



DIC 1936

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de "LA METALURGICA ESPAÑOLA, S.A." residente en
Barcelona, Paris, 84, por:

"PROCEDIMIENTO MEJORADO PARA GARFILAR Y FORMAR FRANJAS
Y REBORDES EN DEDALES" (Clase 48ª).-

Para la ejecución del procedimiento a que hace referencia esta patente los dedales se obtienen primero por cortado y embutido de plancha metálica. Luego el dedal o casquillo formado se dispone en un mandril cónico, simplemente enchufado

5. en el mismo, apretado por su extremo y simultáneamente se aprietan lateralmente contra el dedal dos rodillos que constituyen las moletas o garfilas mediante las cuales se obtiene el reborde de la base mediante el aplastamiento de la pestaña embutida y también las fajas y el garfilado de la porción
10. cónica lateral, con la ventaja de que siendo una de las moletas de superficie grabada esférica, cónica-o bien simétrica con respecto a un plano perpendicular al eje de rotación y que pase por el centro de curvatura-el garfilado lateral del dedal se hace de modo que el grandor de los hoyos y su distancia mutua
15. disminuyen con el diámetro del dedal en cuestión.



Para dar una idea bien clara del objeto de esta patente se acompañan los dibujos de la hoja adjunta que muestran un caso de realización práctica.

En dichos dibujos:

20. Fig. 1 es una vista transversal del conjunto y disposición de los rodillos o garfilas y del dedal en su soporte.

Fig. 2 es un detalle mostrando también la colocación y actuación de los elementos citados.

25. En dichas figuras (1) es un soporte o mandril cónico que gira convenientemente apoyado. Sobre el mismo se coloca, enchufado, el dedal (2) que lleva la pestaña (3). El expulsor central (4) servirá para hacer saltar el dedal del mandril.

30. El dedal en cuestión además se mantiene acoplado al mandril por la presión de la barra (5), la cual puede ser fija o llevar una punta o cabeza giratoria sobre cojinetos de débil rozamiento para seguir al dedal en su movimiento de rotación y disminuir dicho rozamiento.

El rodillo (6) aplasta la pestaña (3) y puede producir las fajas, lisas o rayadas, que convenga mediante los diversos
35. Y resaltes anulares, lisos o rayados, que presente en su superficie.

Por el otro lado la garfila (7) produce el grabado en el resto del contorno del dedal, siendo dicha garfila de superficie curva que se apoya sucesivamente a lo largo del cono del dedal, rodando sobre el mismo, en el sentido de su eje de modo que solo trabaja una estrecha faja de la moleta en un solo punto del dedal y así es posible variar el grabado a lo largo del cono de aquel. Para lograr el movimiento de referencia del rodillo (7) este va montado en un soporte que se desplaza en arco
40.



para que según se ha dicho sucesivamente se vaya apoyando la superficie grabada sobre el dedal, avanzando el grabado en cuestión hacia la cabeza o extremo menor del cono de aquel.
45.

El dedal arrastrado por su soporte tiene un movimiento de rotación el cual se comunica a los rodillos (6) y (7) que siguen dicho movimiento arrastrados por el mismo dedal al ser apretados contra el mismo.
50.

En la presente patente variará cuanto no altere, cambio o modifique las características esenciales del procedimiento descrito.

55.

N O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

Se reivindica como objeto de esta patente:

1º- Procedimiento mejorado para garfilar y formar franjas y rebordes en dedales, en el cual el dedal obtenido en prensas de embutir, se monta enchufado en un mandril cónico mantenido en el mismo por la presión de un tope o barra frontal fija o con una cabeza giratoria en cojinetes de débil frotamiento, axiales, apretándose contra el dedal, lateralmente
60.

dos rodillos, de los cuales, uno de ellos aplasta la pestaña
65. de la base del dedal formando un pequeño reborde, y las fajas
y lisas o rayadas cerca de dicha base, en tanto que el otro
graba el cono del dedal a partir de aquellas hasta la cabeza
o extremo del dedal, siendo esta ultima garfila o moleta, de
superficie esférica cónica o simétrica, cuya moleta se despla-
70. za en arco de modo que solo entre en contacto con un punto
del dedal, rodando sucesivamente sobre el cono de este en el
sentido del ojo, y así sucesivamente fajas contiguas de grabado
van grabando las sucesivas fajas del dedal.

con cuales fueren las circunstancias que concurren
75. con la esencialidad del objeto de la patente descrita que recaerá
sobre:

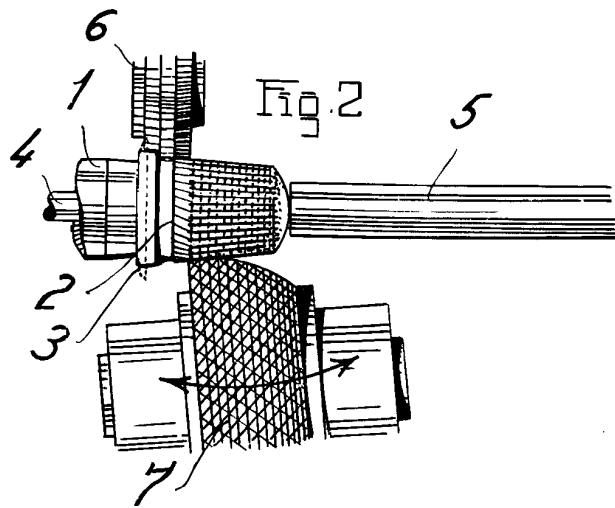
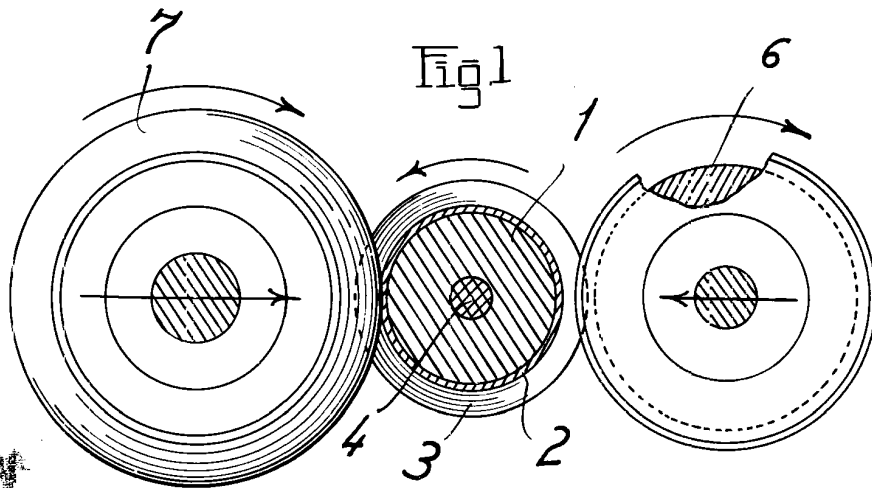
«PROCEDIMIENTO MEJORADO PARA CARFILAR Y FORMAR
FRANJAS Y REBORDES EN DEDALES»

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro
80. hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acom-
pañada de dibujos aclarativos en una hoja.

Barcelona 30 de Diciembre de 1936.-

P.A.





Barcelona 30 Dicbre. 1936.

P.A.

Vlaayv

Escala variable