

162763

162763

16



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

16 AGOS. 1943

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de Johannes Grossfuss, Metall-und Lackierwaren-
fabrik, entidad alemana, establecida en Döbeln, (Sajonia),
Alemania, por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA FRESAR UNA RANURA EN
PIEZAS MATRIZADAS DE CHAPA DE ACERO DE ESPE-
CIAL EXACTITUD".

-0-

El invento se refiere a un procedimien-
to de fabricar sencillamente en grandes series piezas

16 AGOS. 1943



162763

de chapa de acero con rigurosa observancia de las medidas. El empleo de chapa de acero en la construcción de máquinas y armas tiene por objeto el ahorro de material y de tiempo, así como de herramientas y máquinas levantadoras de virutas. Por eso las partes de instrumentos se hacen sin levantar virutas del recorte de chapa plano, por flexión, matrizado y estirado. Por consiguiente resulta como carácter peculiar de la pieza de chapa matrizada el grueso de pared uniforme en todos los lugares, incluso, como es natural, en aquellos en que sería de desear un mayor grueso de pared. Por tanto esta característica del material de partida para construcciones de chapa de acero debe en ciertos casos tenerse en cuenta especialmente, para suprimir sus inconvenientes con medidas especiales.

El problema que aquí se quiere resolver consiste en fresar en una pared de chapa de acero una ranura de tal profundidad que la solidez de la pieza no sería ya suficiente. Este problema se resuelve, según el invento, porque en la pieza de trabajo se matrizan prominencias en el trayecto de la ranura antes del fresado. La distribución de las prominencias se hace de manera que aún se consiga el objeto de la ranura. En los lugares prominentes se conserva todo el grueso de pared, de manera que la solidez de la misma es suficiente.

El invento se representa en los dibujos.

La figura 1 es una vista por encima de



162763

la pared por el lado de la ranura.

La figura 2 es un corte dado por la línea II-II de la figura 1.

La figura 3 es un corte dado por la línea III-III de la figura 1.

La figura 4 es un corte longitudinal dado por la línea IV-IV de la figura 1, y

La figura 5 es una vista por encima del lado con prominencias de la pared de chapa de acero.

10 En detalle se ve en las figuras 1, 2 y 3 que la ranura tiene su curso en el lugar de las prominencias. El fondo de la ranura está más alto que el cuerpo de la prominencia matrizada. Por otra parte, en las figuras 1, 3 y 4 se ve el curso de la ranura en los
15 lugares en que no está interrumpida por las prominencias matrizadas.

Las prominencias se hacen ventajosamente en forma de verdaderas jorobas, o sea con costados siempre curvos.

20 Es adecuado hacer las prominencias de igual tamaño. La distancia entre ellas es determinada adecuadamente por el constructor según las propiedades de sujeción o de guía que en cada caso se pidan a la ranura. Si ésta sirve de guía para partes movidas que
25 necesitan lubricación, en el funcionamiento natural se acumularán restos de aceite en el fondo de la prominencia, debajo de la concha de la ranura, de donde pueden



162783

5 quitarse sencillamente rotando a las prominencias en el fondo o vértice de interrupciones pequeñas que no influyen en la solidez de la pared. La sección de las ranuras se puede acomodar a voluntad al fin de aplicación.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Alemania el 7 de Noviembre de 1942, bajo el nº G. 106.403 I b/49 i, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

- O - N O T A - O -

15 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1º. - Un procedimiento de fresar una ranura en piezas matrizadas de chapa de acero de especial exactitud, que se debilitarían excesivamente por la ranura, caracterizado porque en el trayecto de la ranura se matrizan prominencias en la pieza de trabajo antes de fresar la ranura.

2º. - Un procedimiento de fresar una ranura según se reivindica en el punto 1º, caracterizado



162763

porque se matrizan en la chapa de acero en grandes filas prominencias de igual tamaño y de costados siempre curvados.

5 3ª. - Un procedimiento para fresar una ranura en piezas matrizadas de chapa de acero de especial exactitud.

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.

10 Esta Memoria consta de cinco hojas escritas por una sola cara.

Madrid,

16 AGOS. 1943
P. A.

Alberto de Eizaburu
Por Poder

