



168648

168648

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de la Razón Social INDUSTRIAS DEL TUNGSTENO VANADIO Y MOLIBDENO, S. A., Sociedad constituida con arreglo a las Leyes Españolas, residente en Barcelona, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CONTRA-PUNTOS DE TORNO ".

La Patente de Invención a que se refiere la presente memoria descriptiva está destinada a garantizar la propiedad y el derechos a la explotación exclusiva de un nuevo procedimiento para la fabricación de contra-puntos de torno.

5 Tal como en la actualidad se fabrican los contra-puntos de torno se produce rapidamente el desgaste de su punta y si bien se puede rectificar el cono cuyo vértice constituye el punto en que se monta la pieza que se ha de tornearse ocurre que si ha de mantenerse el ángulo normal del referido
10 do cono el desgaste de aquellos es sumamente rápido y su duración por tanto muy limitada; y si no se rectifica la parte util de punta o sea la que penetra en el centro marcado en la barra o pieza que se ha de tornearse se acorta gradualmente y llega un momento en que pueda correrse el
15 riesgo de que la pieza montada en dicho punto salte con



todas las consecuencias a que puede dar lugar un accidente de esta clase.

La característica esencial del procedimiento de que se trata estriba en el hecho de que los contra-puntos fabricados de acuerdo con el mismo van provistos de una punta de un metal duro que puede ser entre otros un carburo de tungsteno, tántalo, titanio o molibdeno aglomerado con cobalto u otro aglomerante similar y debidamente tratado por la acción combinada de la presión y el calor. De esta manera el punto de fácil desgaste de dichos contra-puntos presenta excepcionales condiciones de resistencia al roce por lo que su duración de trabajo puede considerarse prácticamente ilimitada.

A continuación se describe el procedimiento de que se trata con el auxilio de los dibujos de la hoja adjunta en cuyas cuatro figuras se representan cuatro fases de las que comprende el propio procedimiento.

De acuerdo con el mismo cortada y cilindrada la porción -1- de barra de que se ha de fabricar el contra-punto (figura 1) se procede a la formación de los troncos de cono -2- y -4- el primero de acuerdo con los tipos de cono Morse y el segundo según un ángulo adecuado preferentemente de 60°. Al propio tiempo por el extremo opuesto al cono -4- o sea en el que el cono -2- es de menor diámetro, presenta un saliente plano -3- de menor diámetro que el extremo del propio cono.

Luego se practica en el extremo del cono -4- o sea en la base menor del mismo un refundido cilíndrico -5- en el que se inserta a presión una pieza -6- del metal duro que al efecto se adopte que puede presentar ya la punta que se precisa pero que en todos los casos se acabará o rectificará a la muela una vez colocada en el alojamiento -5-. Con



50 ello queda terminada la elaboración de este contra-punto
cuyas dimensiones podrán ser variables como lo sera la
clase de metal de que se fabrique el cuerpo del mismo.

Las máquinas y aparatos que se requieran para la rea-
lización de este procedimiento serán también variables
como lo serán los medios de obtención de la pieza de metal
duro que se prevea para la punta del mismo.

55 Por ultimo será variable cuanto no altere, cambie o
modifique la esencialidad del objeto de la Patente descrita.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

1^a.-Un procedimiento para la fabricación de contra-puntos
60 de torno caracterizado por el hecho de disponer en el extre-
mo del mismo correspondiente a la punta o vértice de tra-
bajo una pieza entrada a presión en una cavidad practicada
al efecto en aquel siendo dicha pieza de un metal duro entre
los que pueden citarse los carburos de tungsteno, tántalo,
65 titanio y molibdeno entre otros, aglomerados con cobalto u
otro aglomerante similar.

2^a.-El propio procedimiento en el que la porción de barra
de que se fabrique el contra-punto se torneará en forma que
presente la porción troncocónica generalmente según como
70 tipo Morse seguida en su extremo de un disco cilíndrico
de menor diámetro que aquel/^{en} tanto que por el extremo opuesto
o base de mayor diámetro se prolonga en una porción tronco-
cónica en sentido opuesto en cuya base menor se practica
un agujero en el que se introduce a presión una pieza de
75 un metal duro que termina en una punta cónica que una vez



- 4 -

168648
168648

acabado y rectificado el propio contra-punto es continuación de la porción troncoconica mencionada.

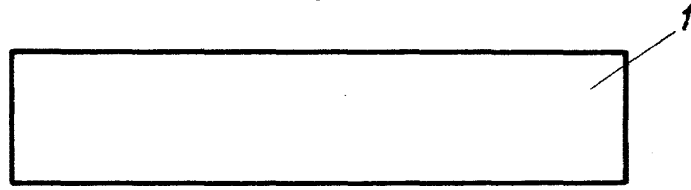
3º.-El propio procedimiento en el que la punta de metal duro a que se hace referencia en la reivindicación anterior estará constituido preferentemente por un carburo de tungsteno, tántalo, titanio o molibdeno entre otros aglomerados con cobalto u otro aglomerante similar y sometido el conjunto a la acción simultánea de la presión y el calor en las condiciones previstas en cada caso.

80 4º.-Un procedimiento para la fabricación de contra-puntos
85 de torno.
86 Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas folia-
88 das escritas por una sola cara.

Barcelona, 5 de Enero de 1944.

P. A.

Fig. 1



168648

Fig. 2

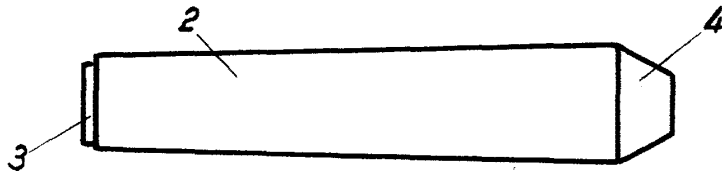


Fig. 3

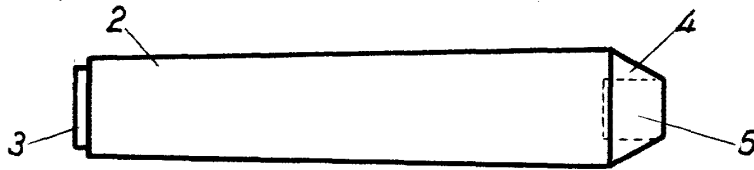
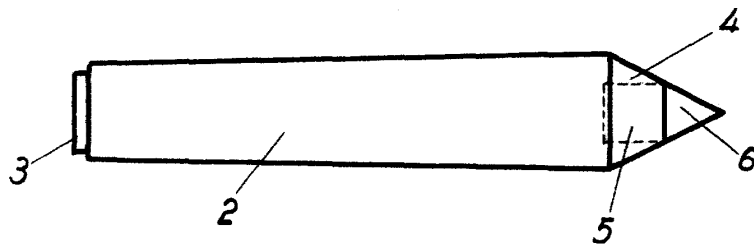


Fig. 4



5 Enero DE 1954

Handwritten signature

ESCALA VARIABLE