



172422

172422

CERTIFICADO DE ADICIÓN

a la patente de invención 163061, a favor de D^a MONTSERRAT MAYMÓ RIPOL y D. JOSÉ GLAPÉS MAYMÓ, de nacionalidad y residencia españolas, por MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL.-----

MEMORIA DESCRIPTIVA

Motiva esta petición de certificado de adición el hecho de haber introducido unas mejoras en el procedimiento perfeccionado para la fabricación de botones de asta y de pezuña objeto de la patente de invención 163061 y certificado de adición 171739.

Las mejoras en cuestión no alteran las características esenciales de los mencionados registros y se describen a continuación haciendo constar que podrá variar cuanto se refiere a las máquinas que se empleen, y en todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de las mejoras en cuestión.

La pezuña es una mercancía sucia en la mayoría de los casos y para su limpieza no se han preocupado mucho los que se dedican a la industrialización de la misma, procediendo a una limpieza muy rudimentaria.

Una de las mejoras que motivan este certificado de adición consiste en lavar las pezuelas en un tambor que tiene las paredes agujereadas y que gira en posición horizontal dentro

172422

- 2 -



de un depósito lleno de agua que cubre una tercera parte de dicho tambor; al girar el tambor el agua entra y sale en abundancia, arrastrando en la corriente que se establece toda la suciedad que contienen las pezúñas.

5 En el agua se pone una disolución jabonosa u otro producto que facilite la operación del lavado.

La pezúña será después seccionada por medio de una sierra de calar; pero ya sea como las descritas en la patente de invención 163061 o en el certificado de adición 10 171739, solo será seccionada en dos trozos, a saber: uno, la planta unida al lado triangular interior; y otro, su lado lateral, curvado, exterior.

Una vez seccionada la pezúña se procederá a su limpieza, por medio de una fresa a modo de escofina algo 15 bombeada, de las partes podridas y malsanas de la planta y también del lado lateral curvado interior donde presenta unas fibras salientes y adheridas a la misma las cuales conviene quitar.

Esto es importante pues al prensarlas resultan unas 20 placas muy sanas y por esta razón pueden producirse mayor número de discos perfectos.

Los discos defectuosos, rayados, agrietados y, en general, los estropeados se aprovechan procediendo a su limpieza y alisamiento en muela de cerámica, carburo de 25 o corindón, a mano, en los lugares que lo requieran, para quitar los defectos que perjudicarían, una vez moldeado, el perfecto estado del botón.

Los soportes giratorios que se utilizan para pulir el disco tienen, como se describe en el certificado de adición 171739, dirección radial pero hay que añadir con 30 alguna inclinación lateral o desplazamiento lateral, para

172422

- 3 -



5 facilitar de esa forma la rotación, al contacto con la pulidora, de los soportes que llevan el disco para su pulido; si son muchos los soportes, podrán sustituirse los brazos por un disco que, de trecho en trecho, tendrá un soporte giratorio montado con las mismas características descritas.

Las herramientas empleadas para las operaciones de corte, fresas y brocas, tendrán todas las aristas en dirección radial.

10 Para obtener una mayor producción en el banco de prensas para el moldeado, se trabajará en la forma siguiente: a cada lado del banco se colocará un operario y se distribuirán los trabajos de extracción del botón ya prensado con los trabajos de llenar los moldes va-
15 sies y su calentamiento, pudiéndose así prensar con mayor número de moldes proveyendo a las prensas con las debidas patas o sin ellas, según la forma en que se coloquen los troqueles, en el lugar donde se ha de presionar sobre los mismos; la manivela para su presión a ma-
20 no tendrá 3 ó 4 brazos para poder dar la presión debida y repartir más el esfuerzo entre los dos operarios.

NOTA

Se reivindica como objeto de este certificado de adición:

25 1.- Mejoras en el objeto de la patente principal N.º 163061, caracterizadas por el hecho de que para el lavado de las pesuñas se introduzcan éstas en un tambor que tenga las paredes agujereadas, cuyo tambor gira en posición horizontal dentro de un depósito lleno de agua
30 que contiene una disolución jabonosa o algo que facilite la operación del lavado; el agua cubrirá aproximada-

172422

- 4 -



mente una tercera parte del tambor.

5 2.- Lo reivindicado en la reivindicación anterior, caracterizado además por el hecho de que la pesuña solo será seccionada, con una sierra de calar, en dos trozos, a saber: uno, la planta unida al lado triangular interior, y el otro, su lado lateral, curvado, exterior.

10 3.- Lo caracterizado en las reivindicaciones anteriores, caracterizado además por el hecho de que los soportes giratorios que se utilizan para pulir el disco tendrán la dirección radial pero con una pequeña inclinación lateral, o desplazamiento lateral, para facilitar la rotación de los soportes. Si son muchos los soportes se sustituirán los brazos por un disco que, de trecho en trecho, tendrá un soporte giratorio montado con las mismas características.

15 4.- Lo caracterizado en las anteriores reivindicaciones, caracterizado además por el hecho de que los discos defectuosos o estropeados se aprovecharán procediendo a su limpieza y alisamiento en muela de cerámica, carborundo o corindón, a mano en los lugares que lo requieran.

20 5.- Lo caracterizado en las reivindicaciones anteriores, caracterizado además por el hecho de que las herramientas empleadas para las operaciones de corte, fresas y brocas, tendrán todas las aristas en dirección radial.

25 6.- Lo caracterizado en las reivindicaciones anteriores, caracterizado además por el hecho de que para obtener una mayor producción en el banco de prensas para el moldeado, se situará un operario a cada lado del banco y se distribuirán los trabajos de extracción del botón ya prensado, con los trabajos de llenar los moldes vacíos y su calentamiento, pudiéndose así prensar con mayor número de moldes provyendo a las prensas con las debidas patas, o sin ellas.

30

172422

- 5 -



según la forma en que se coloquen los troqueles, en el lugar donde se ha de presionar sobre los mismos; la manivela para su presión a mano tendrá 3 ó 4 brazos para poder dar la presión debida y repartir más uniformemente el esfuerzo entre los dos operarios.

7.- Mejoras en el objeto de la patente principal.

Todo tal y conforme a la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas foliadas escritas por una cara.

10

Madrid, - 2 FEB. 1946

