

175846

25



C E R T I F I C A D O

D E

A D I C I O

175846

por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL, N^o 173.586, por "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LOS HERRETES DE LOS CIERRES DE CORREDERA", a favor de Don Alberto Camprubí Planas, de nacionalidad española, residente en Sabadell (Barcelona).

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la patente principal, Núm. 173.586, por "Un nuevo procedimiento para la fabricación de los herretes de los cierres de corredera", se reivindicaba la obtención de dichos herretes por la operación conjunta de corte y doblado contra punzón, de un alambre calibrado, el cual sufría después operaciones de troquelado, que le convertían en herrete, sin necesitar ninguna operación ulterior de acabado.

5.

Cabe, sin embargo, perfeccionar el objeto de la mencionada patente para tener previsto el caso de fabricación de los herretes, cuando éstos han de presentar, en la zona transversal, una mayor anchura o sección que en las zonas correspondientes a cada brazo del mismo.

10.

El proceso operatorio que sigue este nuevo procedimiento es exactamente igual al ya descrito en la patente principal, o sea el corte del alambre y su doblado contra punzón.

15.

175046



1946

Ahora bien, la herramienta cortante móvil tiene, en esta mejora, una doble función, pues no solo produce el corte y doblado del alambre contra el punzón, sino que efectúa sobre los flancos de los brazos doblados, un trabajo de desbaste de los cantos de los mismos a manera de un garlopado o limado.

5.

Esta operación tiene por causa que, siendo el alambre de grueso adecuado a su sección y esta sección ha de mantenerse en el tramo transversal del herrete, es preciso que los lados de éste sean reducidos en su sección respectiva, y a éllo contribuye el trabajo que se ha indicado.

10.

Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la cual se ha representado un caso de ejecución, que se cita solamente a título de ejemplo.

15.

En el dibujo:

la figura 1ª representa, en proyección horizontal, la boca cortante de la nueva herramienta móvil,

la figura 2ª indica la nueva disposición del punzón, representado en su sección transversal, proyectada horizontalmente,

20.

la figura 3ª indica en (I) la vista lateral del punzón en alzado, en (II) la sección A-B de la vista anterior, proyectada horizontalmente y vista desde la parte inferior del mismo, y

25.

la figura 4ª manifiesta el conjunto funcional descrito en disposición de trabajar.

Consiste la invención en dotar a la boca cortante de la herramienta móvil -1-, de dos filos a y b, a' y b', dos exteriores para cortar el alambre y dos interiores para el desbastado del grueso de los respectivos brazos del herrete H.

30.

175046



El grueso del alambre A, según se aprecia en la zona transversal del herrete H, es mayor que el espacio que resulta entre los filos b y b' y el cuerpo C del punzón, por lo cual produce el arrancado del material, (Fig. 4^a).

5. La vitura resultante queda cortada merced a las aristas -2- del cuerpo C del punzón.

Como este punzón es una barra larga, dotada de movimiento de vaivén axial, su trabajo consiste en salir y ocultarse oportunamente para dar paso a la barra cortante -1-

10. por encima de él. Esta circunstancia, indicada en la patente principal, permite dotar al punzón, (Fig. 3^a), de unos tejadillos o aletas -3-, situados a ambos lados del mismo, los cuales cubren a los correspondientes agujeros -4- y -4'- (Fig. 4^a) practicados en la placa de la máquina. El objeto de esto es,

15. que la viruta sacada al avanzar la herramienta -1- y cortada por las aristas -2-, quede o caiga en su respectivo agujero -4-, y la que pudiese quedar retenida o aglomerada, sea arrastrada a él por las aletas -3- del punzón cuando éste descende, evitándose así la presencia en la superficie de la máquina de viruta alguna.

20. La Fig. 4^a manifiesta, sin necesidad de más detalles explicativos, esta sencilla maniobra, representándose en ella, con los mismos números, cuantos elementos se han descrito y, además, las placas cortadoras P-P', propias de la parte fija de la máquina.

25. El herrete H resultante, tiene ahora más espesor en su zona transversal mn, que en los brazos r-r, muy propio para muchas aplicaciones.

30. El invento, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras variaciones, a las cuales alcan-

1,5046



zará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño, acoplado a los mecanismos que se crea más conveniente; por entrar todo dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

5. Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

10. 1ª.- Mejoras en el objeto de la patente principal, Núm. 173.586, por "Un nuevo procedimiento para la fabricación de los herretes de los cierres de corredera", caracterizado esencialmente por el hecho de que la operación de cortado y doblado simultáneo del alambre sobre punzón, se complementa por otra simultánea de desbaste lateral de los brazos del herrete resultante, a fin de que dichos brazos resulten con menor sección que la zona transversa que los une, cuya zona ha de tener la misma sección que el alambre, primera materia de partida.

20. 2ª.- Mejoras según la anterior reivindicación, en las cuales la herramienta cortante móvil tiene su boca de trabajo formada por dos filos, unos exteriores para el corte del alambre y otros interiores para el desbastado de los brazos del herrete.

25. 3ª.- Mejoras según la reivindicación 2ª, en las que, el desbastado de los brazos del herrete, da lugar a una viruta, la cual es cortada por dos aristas adecuadas de que va



17
173346

provisto el punzón.

5. 4^a.- Mejoras según las precedentes reivindicaciones, en las que, en la mesa o placa de la máquina, a ambos lados del punzón, se practican dos agujeros o desahogos para la salida de las virutas arrancadas, cuya salida o expulsión se efectúa cada vez que desciende el punzón.

10. 5^a.- Mejoras según la reivindicación 4^a, en las que, las partes laterales superior del punzón, van dotadas de aletas o saledizos adecuados para provocar el arrastre y empuje de las virutas hacia los agujeros o desahogos indicados.

6^a.- Mejoras en el objeto de la patente principal, Núm. 173.586, por "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LOS HERRETES DE LOS CIERRES DE CORREDERA".

15. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 25 de Noviembre de 1946.

ALBERTO CAMPRUBI PLANAS.

p.a.

ALBERTO CAMPRUBI PLANAS

475846

O. Alberto Camprubi Planas 145846 Hoja única



Fig. 1º

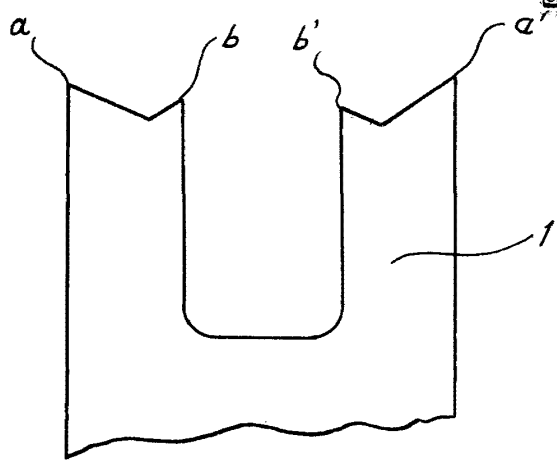


Fig. 2º

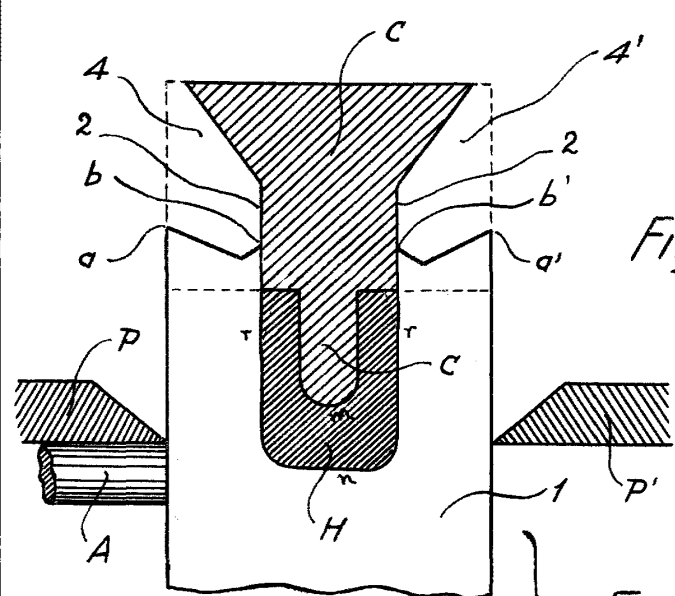
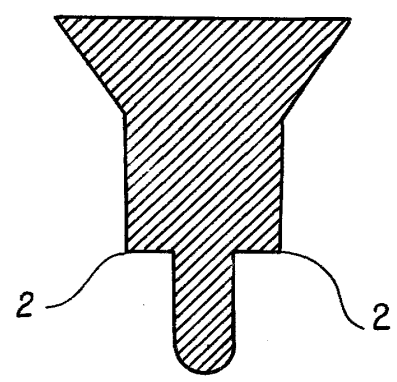


Fig. 3º

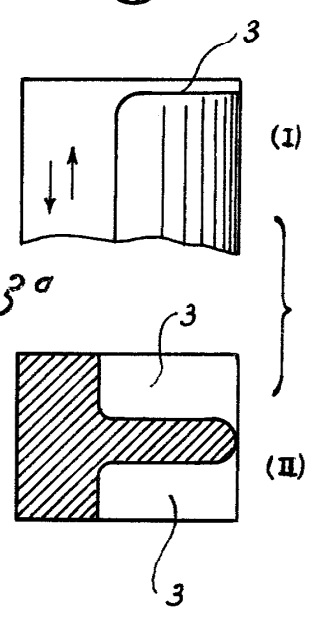
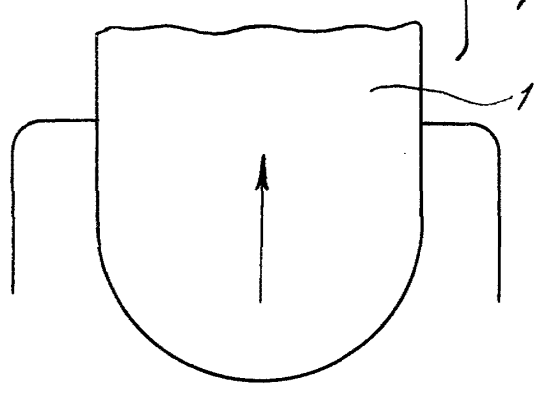


Fig. 4º



Madrid, 26 Noviembre 1946
pp. Jaime Isern
[Signature]