



191624

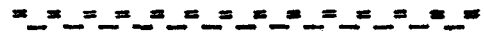
191624

EB..

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

MEMORIA DESCRIPTIVA

Para una patente de Invención, por veinte años, por: "Proce -
dimiento mecánico para embolar la extremidad de las puas de
horcas " a favor de la firma, FORJAS DE ZUBILLAGA, S. A.,
residente en San Sebastian - calle, Zabaleta, número 55, 2ª.



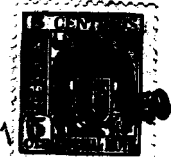
5 La presente patente de Invención, se refiere a un
procedimiento mecánico para embolar la extremidad de las puas
de horcas para la remolacha, por el cual se consigue mejores
resultados que por los conocidos tanto en lo que se refiere
a la producción como a la calidad de las bolas, ya que como
es sabido en los actuales procedimientos muchas de esas bo -
las al ser estampadas se agrietan por no haberse unido bien
en el caldeo.

10 Hasta ahora las bolas de las horcas para remolacha
se hacían por dos procedimientos:

- doblando a mano, con ayuda del martillo, pua por

191624

2. -



pua para darla forma de caracol, caldearla y después estamparla.

5 - encajar en cada pua un anillo circular, que al ser caldeado juntamente con la pua se adhiere a ella, procediendo a continuación al estampado de la bola.

Ambos procedimientos anticuados son de una producción diaria insignificante, además de tener el inconveniente antes indicado del gran número de herramientas que se inutiliza y de las que algunas son aprovechables en maraganchos para la remolacha de cuatro puas siempre que no se estropee más de dos al trabajar cada pieza.

10 Esencialmente el procedimiento mecánico para embolar la extremidad de las puas de horca que se reivindica consiste en lo siguiente:

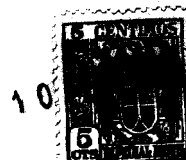
15 - una vez estiradas las puas de las horcas, como en la fabricación de las de cualquier tipo, se las calienta a la temperatura normal en tales procesos y se introduce en un dispositivo apropiado para someterlas al golpe del recalado, durante cuya operación se la sostendrá por los elementos auxiliares del dispositivo de modo adecuado.

20 - una vez dado este primer golpe de recalado, en el que solo se inicia la forma de la bola, aprovechando el mismo calor, se dá un segundo golpe, en forma análoga que la primera vez y de modo que se aproxima más la forma conseguida a la de la bola.

25 - a continuación de este segundo golpe de recalado y aprovechando el mismo calor anterior, se efectúa la estampación en la que se logra ya la forma deseada de bola pero con una rebaba.

191624

3. -



- se deja enfriar la bola, después de la anterior estampación y se corta la rebaba que se haya producido en la operación anterior. El estampado se realiza como en los procedimientos antiguos.

5 Es decir, el procedimiento que se reivindica consta de tres operaciones: recalado en dos golpes sucesivos; estampado y corte de la rebaba.

10 Para mayor claridad, concretaremos las operaciones de que consta el procedimiento, con referencia a las adjuntas figuras referentes a las puas de una horca del tipo indicado y a las formas que los extremos de las mismas van tomando en la sucesión de las operaciones. Pero sin que tales representaciones tengan carácter alguno limitativo, ya que el procedimiento puede aplicarse a cualquier clase de herramientas
15 similares, utilizando en su realización los elementos auxiliares que se estimen convenientes, y mientras con cualquiera de tales modificaciones no se afecte a la esencialidad reivindicada, los distintos procesos operatorios que así se sigan estarán igualmente comprendidos y protegidos por el presente
20 registro.

Las figuras 1 y 2, muestran dos proyecciones complementarias de una horca de las utilizadas para la remolacha.

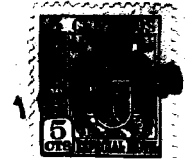
25 Las figuras 3 y 4 presentan respectivamente el aspecto que toma el extremo de la pua en los dos golpes que sufre en la operación del recalado.

La figura 5 se refiere a la bola después de la segunda operación, es decir, del estampado. En ella la parte A es la rebaba que queda después de tal operación.

30 La figura 6 corresponde al detalle de la bola una vez terminada después de que con elemento cortante apropiado

1 9 1 6 2 4

4. -



se le ha quitado la rebaba A -figura 5--.

De cuanto antecede se desprende que realizando las operaciones que caracterizan el procedimiento que se reivindica se obtiene con sencillez y mejores resultados que por los procedimientos actuales las bolas que en los extremos de sus
5 puas llevan las horcas para la remolacha.

N O T A

La presente patente, consta de las reivindicaciones siguientes:

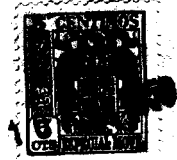
10 1. - Procedimiento mecánico para embolar la extremidad de las puas de horcas, caracterizado porque en una primera fase se estiran las puas de las horcas en la forma usual, calentandola a la temperatura que se utiliza en tales procesos y se la introduce en un dispositivo apropiado para someterla
15 a un primer golpe de recalado, en el que se inicia la forma de la bola, sujetando durante la operación la horca de modo adecuado en los elementos auxiliares de tal dispositivo.

20 2. - Procedimiento, según el punto anterior, caracterizado porque en una segunda fase, después de ese primer golpe de recalado y aprovechando el mismo calor, se dá un segundo golpe, en forma análoga que la primera vez y de modo que se aproxime más la forma conseguida a la de la bola.

25 3. - Procedimiento, según los puntos anteriores, caracterizado porque a continuación de ambas fases de recalado y aprovechando el mismo calor anterior, se efectua la tercera fase consistente en la estampación del extremo de la pua, en

1 9 1 6 2 4

5. -



la que se logre ya la forma deseada para la bola, pero con una rebaba que la circunda según una de sus secciones meridianas.

5 4. - Procedimiento, según los puntos anteriores, caracterizado porque después de tal estampación en una cuarta y última fase del proceso, se deja enfriar la bola y se corta mediante elemento adecuado la rebaba producida en la operación anterior.

5. - Procedimiento mecánico para embolar la extremidad de las puas de horcas. -

10 Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva y se detalla e ilustra con los planos reglamentarios que a la misma se acompañan.

La cual consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 10 de Febrero de 1950. -

191624

Fig. 1.

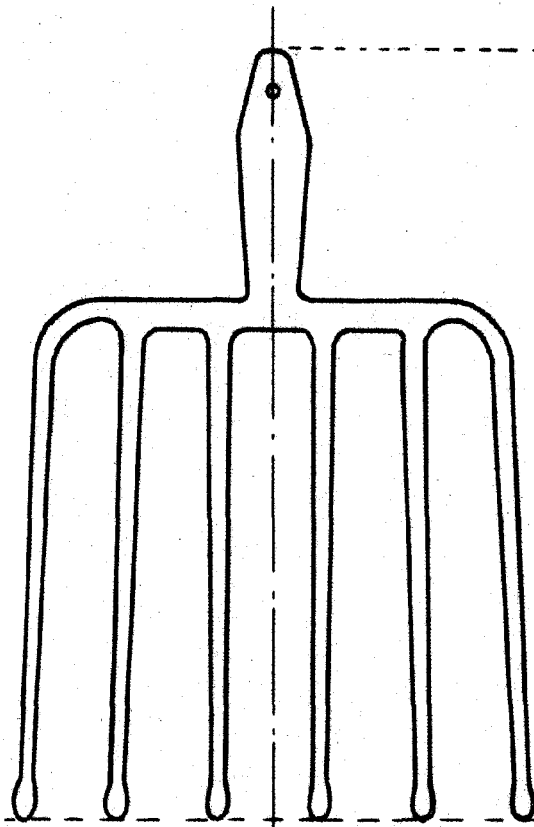
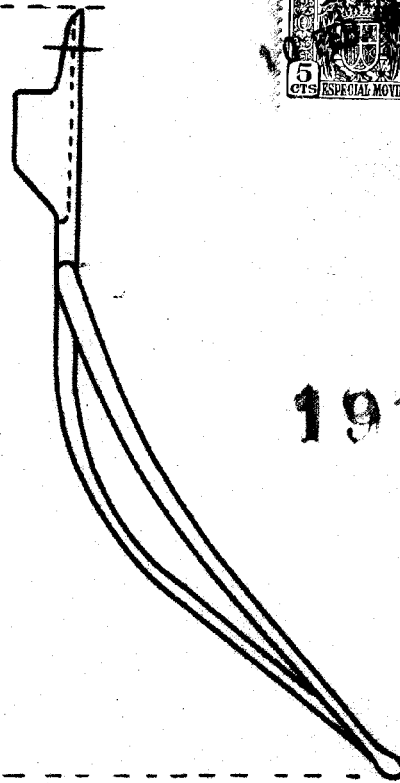


Fig. 2.



191624

ESCALA VARIABLE

[Handwritten signature]

Fig. 5.

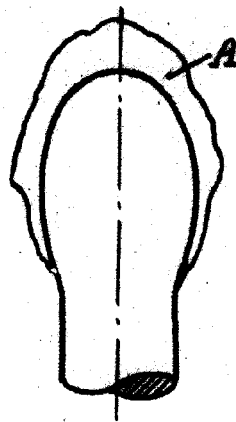


Fig. 3.

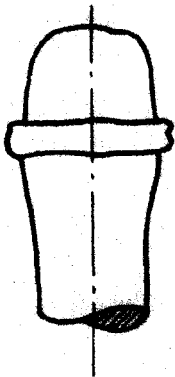


Fig. 4.

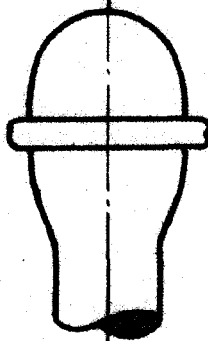


Fig. 6.

