

193622

26 JUN 1973



IN. CL. 030 B

memoria descriptiva

CLASE DE
REGISTRO

Un Modelo de Utilidad, por veinte años en España.

NOMBRE Y
NACIONA-
LIDAD DEL
SOLICITANTE

Bessey Española, S.A.
- sociedad española -

RESIDENCIA
Y DOMICILIO

Carretera Vergara, 30.
VITORIA, (España)

OBJETO

"Mejoras en la fabricación de prensas de tornillo".

193622

26 JUL 1973



- 1 -

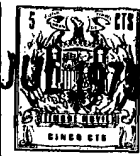
1 En prensas de tornillo, cuyos estribos transver-
sales se componen de fundición templada, el carril guiador
tiene que absorber elásticamente todo el trabajo de varia-
ción de forma, que se produce al apretar el husillo tensor.
5 La sollicitación del carril guiador en la proximidad inme-
diata del estribo transversal, situada fijamente sobre el
mismo, corresponde a la sollicitación a flexión de una viga
tensada unilateralmente, de modo que el momento de resisten-
10 cia del perfil de sección transversal del carril guiador de-
be medirse o dimensionarse según la máxima sollicitación a
flexión, que allí se manifiesta. Teniendo en cuenta que sobre
el carril guiador tiene que ser corrido longitudinalmente
el estribo transversal, que lleva el husillo tensor, el per-
15 fil de sección transversal del carril guiador tiene que ser
invariable por toda la longitud de extensión, lo que tiene
por consecuencia una esencial participación de peso del ca-
rril guiador en el peso total de la prensa de tornillo.

20 Para poder rebajar el momento de resistencia del
perfil de sección transversal y por ello la proporción de
peso del carril guiador, se utilizan aceros de alta alea-
ción, que poseen una elevada resistencia a la flexión.

25 Para poder alcanzar una ulterior reducción del
momento de resistencia y por ello de la proporción de peso
del carril guiador, se sometieron a un proceso de estirado
las varillas de acero de alta aleación, empleadas para la
fabricación del carril guiador, que confiere al carril gua-
30 dor un perfil rectangular de sección transversal con estre-
chamientos situados en ambos lados anchos, que están dimen-

193622

26



- 2 -

1 sionados de tal modo que por la totalidad del perfil de sección transversal se produzca una dureza uniforme, que aumenta la resistencia a la flexión.

5 En proximidad inmediata del estribo transversal, situado fijamente sobre el carril guiador -es decir en el lugar de la máxima sollicitación a flexión- puede alcanzarse un aumento local adicional de la resistencia a la flexión, según la patente, porque el carril guiador, en proximidad
10 inmediata del estribo transversal fijo, posee un acodamiento producido en el troquel por un proceso de recalcamiento y estiramiento condensador de la estructura del carril guiador, en un ángulo de inclinación α de aproximadamente 6° , que engrana en la escotadura, prevista en el estribo transversal fijo, también inclinada en el mismo ángulo. El estribo
15 transversal, que debe fijarse sobre el carril guiador, obtiene, por consiguiente, una escotadura inclinada por este ángulo α , para que el carril guiador permanezca alineado perpendicularmente al estribo transversal fijo.

20 Como muestra el dibujo, que ilustra un ejemplo de ejecución del modelo, experimenta el carril guiador 1 en estos procesos de estiramiento y recalcamiento en el troquel, que condensan la estructura, en un extremo, una flexión 2, que está inclinada en un ángulo α de aproximadamente 6° respecto al carril guiador. El lugar de la máxima sollicitación
25 a flexión, está situado en la zona 3, en proximidad inmediata del estribo transversal 4, situado fijamente sobre la flexión 2. En esta zona 3, tiene que tener lugar la condensación de la estructura por el proceso de prensado por per-

30



26 JUN 1965



1 3622

- 3 -

1

cusión. Correspondiendo al ángulo de inclinación de la flexión 2 de aproximadamente 6° , la escotadura en el estribo transversal fijo también tiene que estar en este ángulo de inclinación α . Sobre el carril guiador 1 es corredizo el estribo transversal 5 que lleva el husillo tensor.

5

10

N O T A.

El presente modelo de utilidad, comprende las siguientes reivindicaciones:

15

1.- Mejoras en la fabricación de prensas de tornillo, con un estribo transversal fijo, situado sobre el carril guiador de alta resistencia, de fundición templada y con un estribo transversal corredizo, que lleva el husillo tensor, de fundición templada, caracterizadas porque el carril guiador, en proximidad inmediata del estribo transversal fijo posee, bajo un ángulo de inclinación de aproximadamente 6° , un acodamiento producido en el troquel por proceso de recalcamiento y estiramiento, que condensa la estructura del carril guiador, que engrana en la escotadura prevista en el estribo transversal fijo, también inclinada bajo el mismo ángulo.

20

25

2.- "Mejoras en la fabricación de prensas de tornillo".

30

193622

26



- 4 -

1

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, ilustrada en los planos adjuntos, la cual consta de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

5

Madrid, a

26 JUL 1973

CARLOS ROEB
P. P.

Fdo.: Francisco del Peze

10

15

20

25

30

26 JUN 1954
CINCO CIE

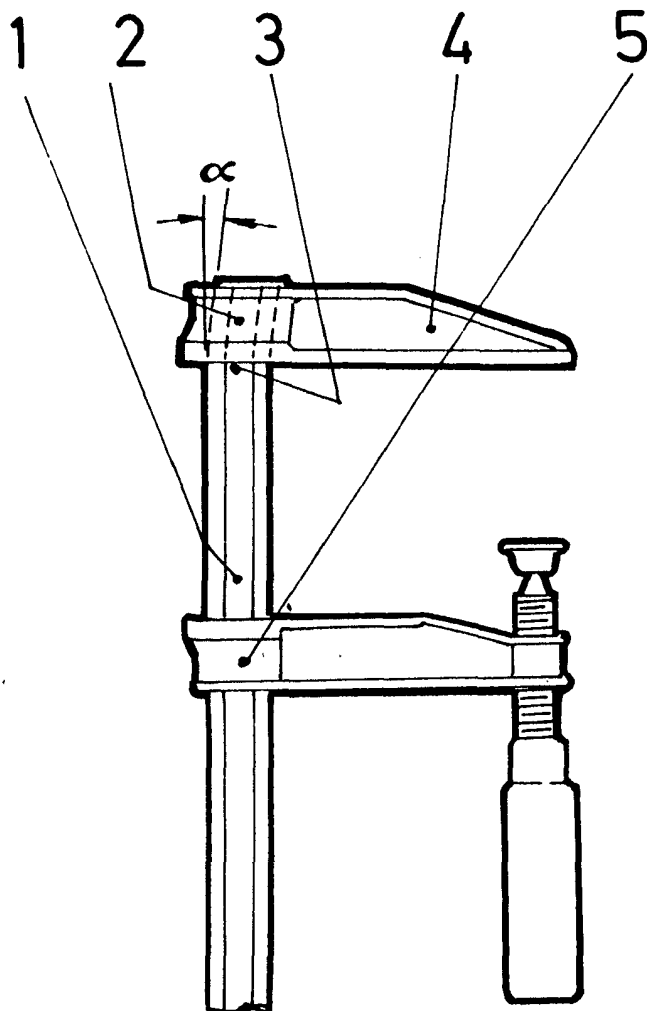


FIG. UNICA.

25992

OSCAR
CARLOS
F. P.

Fdo.: Francisco del Pozo