



197515

197512

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION por VEINTE AÑOS en ESPAÑA
a favor de LABORDE HERMANOS, S.A, residente en ANDOAIN
(Guipúzcoa), Fábrica de Brocas,

p o r

" PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CABEZAS DE PER-
CUSION ".

Inventores: Don Manuel y Don Enrique Laborde Werlinden,
de nacionalidad española.

////

197515



5 La invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1.930.

10 Hasta el presente las cabezas de percusión aplanadas, son fabricadas de forma que la plaquita insertada que sirve de corte de la barrena es de una pieza y sus dos planos destinados para el desahogo del material o roca a barrenar, paralelos a la plaquita de corte (ver plano fig. 2 según puntos) cuyos dos orificios de refrigeración están situados perpendicularmente o diametralmente opuestos al corte de la cabeza.

15 La finalidad del presente invento consiste en colocar los planos de desahogo con una inclinación α de 15° respecto a la línea de corte de la cabeza de percusión (ver plano fig. 1). De esta forma se logra una mayor robustez de la cabeza, permitiéndonos gracias al desplazamiento axial de 20 15°, colocar siempre los orificios de refrigeración en sentido opuesto, conservando de esta manera como hemos indicado en líneas precedentes, mayor robustez que las fabricadas hasta la fecha.

25 La plaquita de metal duro insertada que sirve de corte de la cabeza, es fabricada en dos piezas.

30 Como hemos indicado anteriormente, las cabezas fabricadas hasta la fecha llevan la inserción en una sola pieza, de esta manera la presión específica ejercida sobre su corte es recibida por la plaquita en su punto medio, favoreciendo de esta manera, debido a las reacciones interiores

197515

21



del metal, a su rotura.

35

Sin embargo, las cabezas de percusión que nos ocupan, son fabricadas con la plaquita de metal duro insertada en dos piezas (ver plano fig. 2) y colocadas sin espacio alguno entre ellas, de esta forma la presión específica ejercida sobre su corte y en su punto medio, es repartida entre las dos medias piezas, compensando mediante la ranura las reacciones interiores del metal duro, lo cual da a la cabeza de percusión una máxima seguridad contra la rotura.

40

Las ventajas que se obtienen con la cabeza de percusión son las siguientes:

45

Debido al desplazamiento axial de 15°, logra mayor robustez y los orificios de refrigeración; son colocados siempre diametralmente opuestos.

50

La cabeza de percusión fabricada en dos piezas y colocadas sin espacio alguno entre ellas, la presión específica ejercida queda repartida sobre ellas, compensándose mediante la ranura de las reacciones internas del metal, lo cual da a la cabeza una máxima seguridad contra la rotura.

55

Hecha la descripción que antecede, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

NOTA

En resumen: La Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

60

1ª - Perfeccionamientos en la fabricación de cabezas de percusión, caracterizado porque los planos de desboga tienen un desplazamiento axial de 15° con la línea de corte y sirve para robustecer la cabeza de percusión, permitiéndolo-

1975



nos colocar siempre los orificios de refrigeración diametralmente opuestos al corte de la cabeza.

65

2ª - Perfeccionamientos, según reivindicación primera, caracterizados por llevar la inserción de metal duro en dos piezas y colocadas sin espacio alguno entre ellas, de forma que la presión específica ejercida en el punto medio de su corte es repartida entre las dos medias piezas, compensando mediante la ranura, las reacciones interiores del metal duro, lo cual da a la cabeza de percusión una máxima seguridad contra la rotura.

70

3ª - Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CABEZAS DE PERCUSION".

75

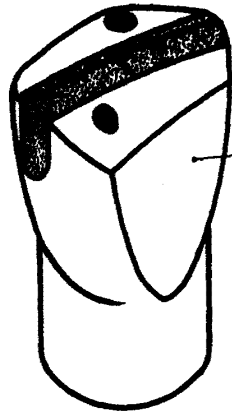
Todo conforme se indica en la presente Memoria, que consta de cuatro páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

80

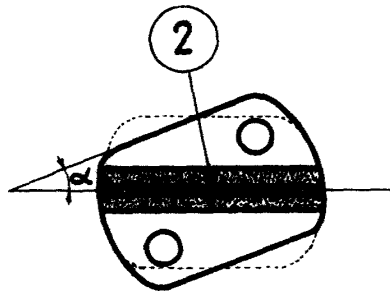
Madrid, 21 abril de 1.951.

ALFONSO UNGRIA

A handwritten signature in dark ink, appearing to be "Alfonso Ungria", written over a horizontal line.



1 97510



Escala variable
Madrid, 21 abril 1.951
ALFONSO UNGRIA