

mc/

198717



198717

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

=====

a favor de

PRODUCTOS CO-BO, S.A. - de nacionalidad española - do-
miciliada en BARCELONA, Pelayo, 11,

por:

"Mejoras en la fabricación de muelas abrasivas".

=====:oOo:=====

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

La presente patente se refiere a la fabricación de muelas abrasivas en general y de un modo particular a ciertos perfeccionamientos introducidos en los procedimientos usuales de fabricación mediante los cuales se consigue que las muelas no se rompan tan fácilmente ni salten



en pedazos durante el uso aunque se trate de muelas relativamente delgadas.

5 Ya es sabido el peligro que representan las muelas usualmente empleadas en la industria para el desbastado y pulido de objetos de metal, pues con mucha frecuencia se resquebrajan desprendiéndose pedazos que pueden causar averías o lesiones y ello ocurre a veces, tanto en las muelas relativamente delgadas como en las más gruesas.

10 Con los perfeccionamientos objeto de esta patente, se evitan estos inconvenientes, dando a la muela una resistencia y una elasticidad que evita al máximo las roturas y que se desprendan trozos de muela que podrían causar serios perjuicios.

15 Otra ventaja que se obtiene con los perfeccionamientos objeto de esta patente, es que las muelas pueden girar a una mayor velocidad, sin que sufran ninguna clase de desperfectos, aumentando, por lo tanto, la producción y el rendimiento.

20 Según la presente patente, las mejoras objeto de la misma consisten, esencialmente, en formar del modo conocido la mezcla de un material abrasivo, sea corindón, carborundum, esmeril u otro conveniente, con un aglutinante adecuado, tal como resinas sintéticas o naturales, caucho sintético o natural, goma laca u otros que convengan,
25 y una vez obtenida la pasta deseada, proceder al moldeado de la misma, intercalando en el bloque que constituye la muela, uno o más discos de cualquier clase de tela o tejido, papel, fibra u otro material adecuado, que se disponen, según planos paralelos a las caras de la muela quedando
30 dichos discos completamente cubiertos por ambas caras



por el material abrasivo y constituyendo como un refuerzo interior del bloque o masa de abrasivo que forma la muela.

En estas condiciones, se procede al moldeado y prensado de la masa, en frío o en caliente, en aquellos casos que así lo requieran, obteniéndose la muela formada
5 alternativamente por capas de abrasivo y discos de tela u otro material escogido, pudiendo emplearse dichos discos en número conveniente según el grueso de la muela y comprendiendo siempre, por lo menos, un disco interior de
10 refuerzo cubierto por ambas caras por un cierto grueso de material abrasivo que forma un bloque o pieza única.

Ordinariamente los discos interiores de refuerzo son de diámetro algo menor que el diámetro exterior de la muela quedando en la periferia de esta, una capa
15 exclusivamente de abrasivo que mejora la presentación, pero no hay ningún inconveniente en que los discos interiores, ya sean de tela o de otro material alcancen a la periferia, pues tratándose de material relativamente blando y desmenuzable, se desgasta por sí solo, por el uso.

Estos perfeccionamientos son especialmente aplicables a la fabricación de muelas relativamente delgadas, puesto que por su poco grueso son las más propensas a roturas, con el resultado de que fabricándolas de acuerdo con
20 esta patente se impide cualquier rotura, asegurándose la duración y aprovechamiento de la muela en toda su capacidad.

La descripción que antecede se refiere únicamente a una forma preferida de ejecución industrial de los perfeccionamientos objeto de esta patente, y se comprenderá que pueden introducirse todas aquellas variaciones de
30 detalle o de procedimiento, que no alteren las caracterís-



ticas esenciales que quedan resumidas a continuación:

-----: N O T A :-----

5 Se reivindica como objeto de esta patente:

1.- Mejoras en la fabricación de muelas abra-
sivas, que consisten esencialmente en moldear el bloque
de composición abrasiva que constituye la muela, inter-
calando en la masa de dicho material una o más capas cons-
tituidas por discos de tela o tejido de cualquier clase,
10 papel, fibra u otro material adecuado, que quedan exten-
didos en el interior del bloque, según planos paralelos
a sus caras laterales y constituyen capas de un material
de refuerzo que dá consistencia a la masa abrasiva, for-
mando el conjunto un bloque único y compacto, en el que
15 se combinan una mayor elasticidad y una extremada resis-
tencia durante el trabajo, que evitan posibles roturas.

2.- Mejoras según la reivindicación anterior,
caracterizados en que la intercalación del o de los dis-
cos del material interno de refuerzo, puede efectuarse en
20 combinación con cualquier clase de masa abrasiva, forma-
da por la mezcla de un material abrasivo tal como corindón,
carborundum, esmeril u otro conveniente, con un aglutinan-
te tal como resinas sintéticas o naturales, caucho en
cualquiera de sus formas, goma laca u otros adecuados, dis-
poniendo en los moldes como mínimo, una capa de abrasivo
de un cierto espesor y un disco de refuerzo cubierto por
otra capa de abrasivo y repitiéndose alternativamente la
colocación de capas de abrasivo y discos, hasta alcanzar
25 el grosor deseado, después de lo cual se prensa el con-
junto para obtener la compacidad necesaria pudiendo some-

198717

3/16



terse el bloque a tratamiento térmico en los casos que así lo requieran.

3.- Mejoras en la fabricación de muelas abrasivas.

5

Esta memoria consta de cinco páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 21 de Julio de 1951

P.A.

JOSE M. BOLIBAS

J. M. Bolibas