

220543



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

220543

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

en España, a favor de Don Marcelino Rodiño Fernandez, de nacionalidad española y domiciliado en Bilbao, c/ Meros 18 por:

5.- «NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PUNTOS DE SUJECION PARA LUNETAS DE TORNOS».

MEMORIA DESCRIPTIVA.

10.- La presente invención, tiene por objeto garantizar a su concesionario la explotación exclusiva en todo el territorio nacional, de un nuevo procedimiento como su enunciado indica para la fabricación de puntos de sujeción para lunetas de tornos.

15.- Como es sabido hasta la fecha son conocidos en el mercado así como en la industria, un tipo de lunetas para tornos, pero las mismas si bien prestan a la industria una finalidad practica, a los fines para lo que han sido creados, no es



20.- menos cierto, que los mismos adolecen de varios inconvenientes, los cuales han quedado demostrados en la practica. Entre ellos cabe destacar el hecho de que la parte "luneta" se halla constituida de metal, como son bronce y acero metales estos que en la practica resultan blandos por no estar debidamente calculados para resistir las calorías a que en ocasion es preciso someterlos debido al constante roce de las piezas, lo que origina su dilatacion y consiguiente rotura.

25.- Esta clase de piezas y debido al duro trabajo a que son sometidas, precisan de un especial cuidado en su fabricacion, dotandoles de un grado de durezza capaz para poder desarrollar su trabajo en perfectas condiciones para obtener un rendimiento máximo.

30.- Con la practica del invento que se preconiza, todos estos y otros muchos inconvenientes quedan obviados, toda vez que en su concepcion se han previsto los inconvenientes anteriormente enumerados, asi como lo que en la practica han surgido durante las pruebas que a tal efecto se han efectuado.

35.- Otras ventajas muy importantes de éstas piezas, son el rendimiento mucho mayor, teniendo en cuenta que si una maquina desarrolla 3000 r.p.m. y dado que se recalientan los puntos al ser de bronce, haya que reducirlos a 200 o 400 la diferencia es considerable, si tenemos en cuenta que por este procedimiento el rendimiento de toda clase de maquinas donde este metal sea aplicable puede dar hasta 6-7 veces mas de rendimiento que cualquier otro punto de bronce, por buenos que estos sean, durante éstas solo meses

40.-

45.-

220543



y los otros años.

50.-

Las piezas conocidas son simplemente de bronce lo que origina que, cuando una pieza se mecaniza a un cierto numero de revoluciones segun el diámetro llegan a calentarse y al dilatarse oprime el material que sujeta merendolo primero y parando la pieza despues,acurriendo asi por agarrotamiento entre los puntos de bronce y el material a mecanizar, por el contrario con los puntos de metal duro, objeto de la invención, tienen la ventaja de que al ser de metal con la preparacion mas conveniente estudiada a este fin, las revoluciones producidas en cualquiera de los diámetros por grandes que estos sean, no permiten en ningun caso rebalentamiento alguno ni dilatación que ocasione el agarrotamiento de la pieza a mecanizar.

55.-

60.-

En esencia la invencion consiste en practicar a una pieza de configuracion especial, de un rebajo circular o cualquier otra forma geométrica con una profundidad de uno a tres milímetros, donde posteriormente se alberga una pieza de metal duro de iguales características al rebajo y cuya pieza se ha previsto que pueda ser de un solo cuerpo o en dos mitades. Esta ultima características ha demostrado en la practica un mejor rendimiento ya que al dilatarse el metal duro y encontrar la debida holgura hace de todo punto imposible su rotura.

65.-

70.-

La pieza de metal duro, tratada convenientemente para que adquiriera el grado de dureza necesaria, va unida a la pieza soporte mediante soldadura.

75.-

La indicada pieza de metal duro, presenta por su cara exterior plana, pudiendo tener tambien una ligera curvatura en forma concava, en cuyo caso dicha curvatura podrá



tener 80°, a 90°, 100°, 110° o 120° de radio segun para que diámetro se queiera aplicar la pieza.

80.- A fin de facilitar la comprension del invento, se ha dotado a la presente memoria descriptiva de una hoja de dibujos en la que con numeros se han indicado las diferentes partes de que consta.

85.- En los dibujos, la fig., 1ª. muestra una vista en corte parcial en seccion del conjunto en la que -1- y -2- es la pieza soporte, -3- el rebajo y union de las piezas -1- y -2- con la -4- que es de metal duro tratado convenientemente dandole el grado de dureza necesario a la funcion a que se destinan.

90.- Descrietas suficientemente las principales características del invento, se hace constar a los efectos oportunos, que tanto la forma, de las "lunetas" asi como que las mismas sean de una sola pieza o en dos, los materiales a emplear y grados de dureza, asi como la forma de llevarlo a la practica, podran ser objeto de variacion siempre que con ello no se altere, cambie o modifique la idea fundamental del invento.

95.- Se declaran de propiedad y novedad para todo el territorio nacional sus colonias y protectorado, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S.

100.- 1ª.- Nuevo procedimiento de fabricacion de puntos de sujecion para lunetas de tornos, caracterizado por que se ha previsto constituir una "luneta" de acero, previamente sometida a un tratamiento térmico en un horno, a temperatura que oscila entre 100°C y 1100°C dotandole de un grado de dureza de 74-84 dureza Groewel.

105.- 2ª.- Nuevo procedimiento de fabricacion de puntos de sujecion para lunetas de tornos, caracterizado por que la luneta, objeto de la reivindicacion anterior, se alberga posteriormente, sobre



un rebajo que a tal fin lleva un medio soporte, constituido por un ensanchamiento ligeramente cónico-cilíndrico, que se prolonga en un esparrago asimismo cilíndrico y caracterizándose además, por que la "luneta" tiene practicado un corte central formando dos medias piezas a fin de que la holgura de su centro de unión, permita cierta tolerancia, a las dilataciones producidas por la frotación o roce.

110.-

3ª.- Nuevo procedimiento de fabricación de puntos de sujeción para lunetas de tornos, caracterizado por que se ha previsto

115.-

que la "luneta" a que nos venimos refiriendo, forme un solo cuerpo entre ella y el medio soporte por soldadura, caracterizándose además por que la citada pieza, por su cara de roce, presenta una curvatura cóncava con un radio que puede variar entre 80° , 90° , 100° , 110° y 120° según sea el diámetro de la pieza a tratar.

120.-

4ª.- NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PUNTOS DE SUJECION PARA LUNETAS DE TORNOS".

Tal y como queda descrito en la precedente memoria descriptiva que consta de cinco hojas escritas a maquina por una sola de sus caras y otra de dibujos que la ilustran.

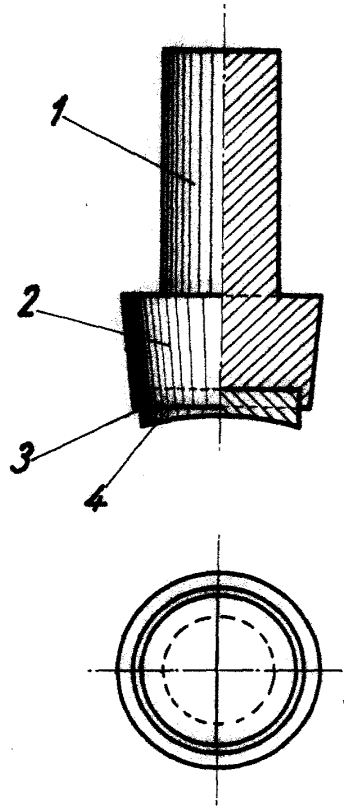
125.-

126.-

Madrid 8 Marzo de 1.955

E. RODRIGUEZ DE RIVAS
P. S.

8



Madrid, [8 MAR. 1955

E. RODRIGUEZ DE RIVAS

P. E.

Escala variable