

227942



14 APR 1914
227942

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

que, por diez años, se solicita a favor de la entidad española SOCIEDAD ANONIMA CONSTRUCTORA ESPAÑOLA DE MAQUINAS-HERRAMIENTAS "S.A.C.F.M.", domiciliada en Villabona (Guipuzcoa), y que ha de recaer sobre:

"" UN APARATO PARA HACER EL ROMPEVIRUTAS Y LAPEADO DE HERRAMIENTAS DE CORTE ""

=====

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

-o-o-o-o-o-o-o-o-

El presente registro de Patente de Introducción, tiene por objeto garantizar la explotación exclusiva en todo el Territorio Nacional, Colonias y Protectorado de Marruecos, de un aparato para hacer el rompevirutas y lapeado de herramientas de corte, conforme se desarrolla a continuación y se representa en forma grafica, a

5.



título exclusivo de ejemplo, en el plano adjunto.

En el mencionado plano, que se presenta, en tamaño y forma reglamentarios, se ha dibujado el aparato

10. para hacer el rompevirutas y lapeado de herramientas de corte, en forma esquemática, y se han marcado los elementos que se indican a continuación, señalados a base de números encerrados en círculos y líneas:

- N^o 1.- Motor eléctrico de accionamiento.
- 15. N^o 2.- Caja de velocidades para el movimiento de la muela de diamante.
- N^o 3.- Muela de diamante.
- N^o 4.- Freno de fijación de la herramienta.
- N^o 5.- Soporte de herramienta.
- 20. N^o 6.- Tuerca elevadora para dar la carga.
- N^o 7.- Soporte orientable hasta 45°.
- N^o 8.- Freno del soporte de la herramienta.
- N^o 9.- Mando de avance transversal.
- N^o 10.- Carro longitudinal.
- 25. N^o 11.- Soporte de sujeción al pedestal.
- N^o 12.- Disco de lapeado.
- N^o 13.- Mesa orientable de colocación de herramienta.
- N^o 14.- Sector graduado.
- 30. N^o 15.- Soporte de mesa orientable.
- N^o 16.- Mando de regulación para obtención del ángulo superior.
- N^o 17.- Carro transversal.
- N^o 18.- Mando del movimiento longitudinal.
- 35. N^o 19.- Pedestal.
- N^o 20.- Tuerca de fijación del soporte de herramienta.
- N^o 21.- Placa soporte de porta-herramientas.



FUNCIONAMIENTO DEL APARATO:

40. Colocada la herramienta en el soporte -5- se fija por el freno -4- y una vez hecho esto se procede a reglar en el aparato los ángulos convenientes para el rompevirutas que se desea en la herramienta.- Para obtener el ángulo de corte correspondiente del rompevirutas, se
45. orienta el soporte -5- a los grados deseados que se leen directamente por medio de un sector graduado y una vez llevado a la posición requerida se fija mediante la tuerca -20-. La inclinación normalizada del rompevirutas se regula mediante el soporte orientable -7- fijándose en
50. el punto deseado convenientemente para lo cual lleva la base graduada. El ancho del rompevirutas se obtiene por medio del mando -9- accionado el cual se lleva el carro -17- al punto deseado. La carga de profundidad del rompevirutas se obtiene por la tuerca moleteada -6-, fijándose en el punto deseado por el tornillo freno -8-.
- 55.

Para la obtención del ángulo superior, se le da la inclinación precisa a la placa soporte-herramientas -21- mediante el mando de regulación -16-.

- Una vez colocada la herramienta y dados todos los
60. ángulos precisos que requiere el rompevirutas que se trata de obtener, se acciona el carro longitudinal -10- a mano, haciendo un movimiento de vaiven, mediante el mando -18- y según va trabajando la musla diamantada sobre la herramienta, se le dá mayor carga mediante la tuerca -6-
65. que eleva el soporte porta-herramienta. La musla diamantada gira a la velocidad requerida, mediante el movimiento que le transmite el motor eléctrico -1- a través de la caja de velocidades -2-.

Para el lapeado de las herramientas, se apoyan



70. estas en la mesa orientable, aproximandose el figo de las mismas al disco de lapeado -12- que vá aceitado y recubierto con una ligerisima capa de polvo de diamante. La mesa de orienta con los grados precisos que se leen en el sector graduado -14- girando sobre el soporte -15- hasta hacer coincidir la inclinación con la de herramien-
 75. ta. Basta una ligerísima presión de la herramienta sobre el disco de lapear para hacer esta operación.

80. "a. for, a dimensiones, materiales, pueden ser variables y en general, cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie, modifique la especialidad del invento que queda descrito, cuyos términos deben ser tomados con caracter amplio y nunca en forma limitativa.

=====

N O T A D E

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

-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-

Se reivindica como de propio y nuevo, a favor de la entidad española Sociedad Anonima Constructora Española de Maquinas-herramientas "S.A.C.F.M.", residente en Villabona (Guipuzcoa) por los extremos siguientes:
 90.

PRIMERO.- Por un aparato para hacer el rompevá-rutas y lapeado de herramientas de corte, caracterizado porque todos los ángulos de las herramientas de corte se obtienen de forma sencilla con lectura directa sobre sectores graduados.
 95.

SEGUNDO.- Por un aparato para hacer el rompevirutas y lapeado de herramientas de corte, según la reivindicación anteriores, caracterizado porque permite por su singular disposición, además de la obtención del rompevi-

227942



100. rutas de herramientas de corte el lapeado de las mismas.

TERCERO.- Por un aparato para hacer el rompevirutas y lapeado de herramientas de corte, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por la sencillez de su manejo y tener todos los mandos dispuestos de forma tal que la colocación de herramientas y obtención de los distintos ángulos pueden hacerse en forma rapidísima y simultáneamente.

105.

CUARTO.- Por "UN APARATO PARA HACER EL ROMPEVIRUTAS Y LAPEADO DE HERRAMIENTAS DE CORTE"

110.

Tal y como queda descrito en la presente memoria descriptiva, la cual consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara a la cual se la adjunta obra de planos, en forma y tamaño reglamentarios para la mayor comprensión del invento.

115.

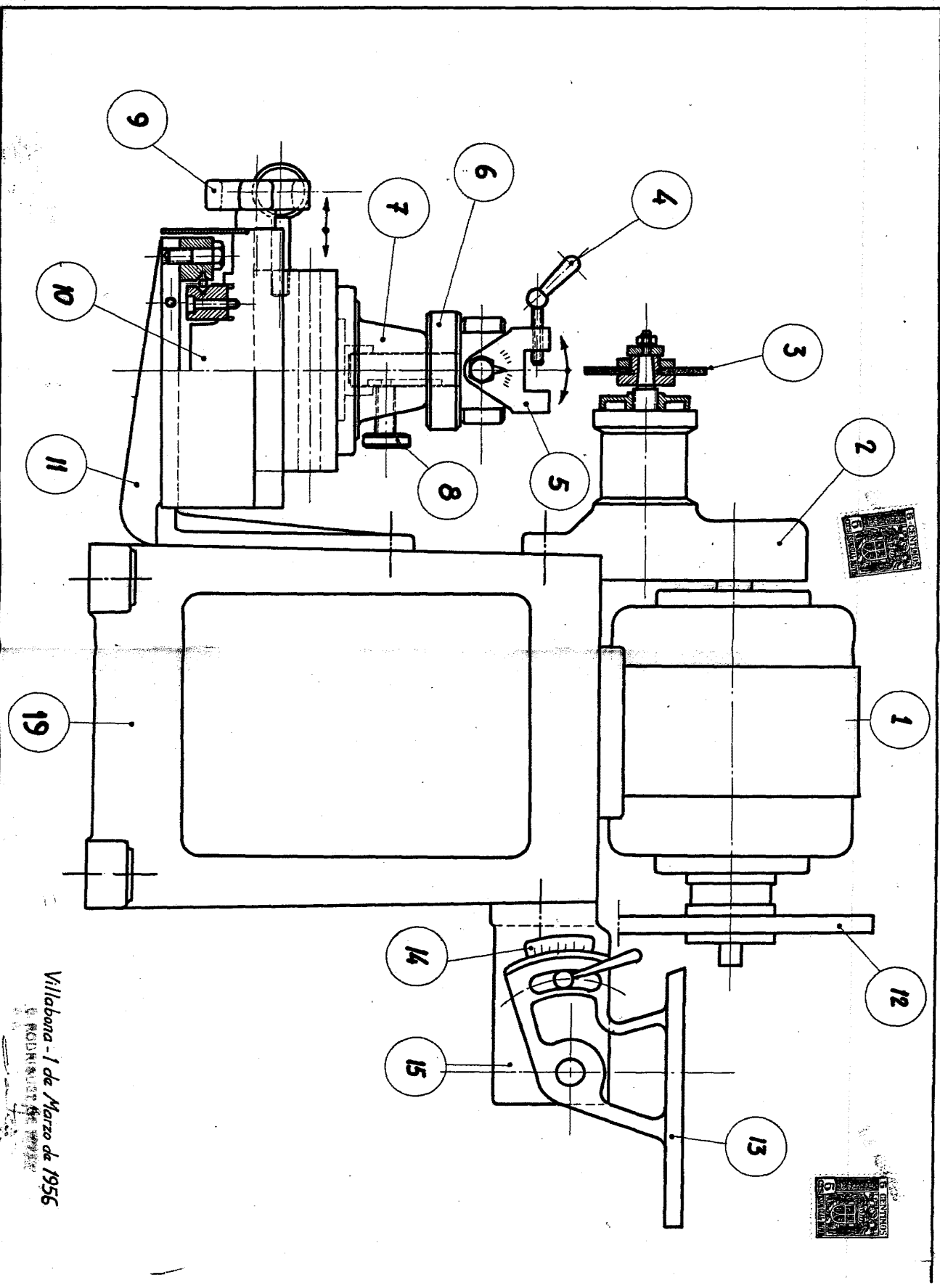
Madrid, a catorce de abril de mil novecientos cincuenta y seis.

P.A. SOCIEDAD ANONIMA CONSTRUCTORA ESPAÑOLA DE MAQUINAS-HERRAMIENTAS "S.A.C.F.M."

E. Rodríguez Rivas.

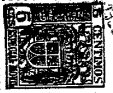
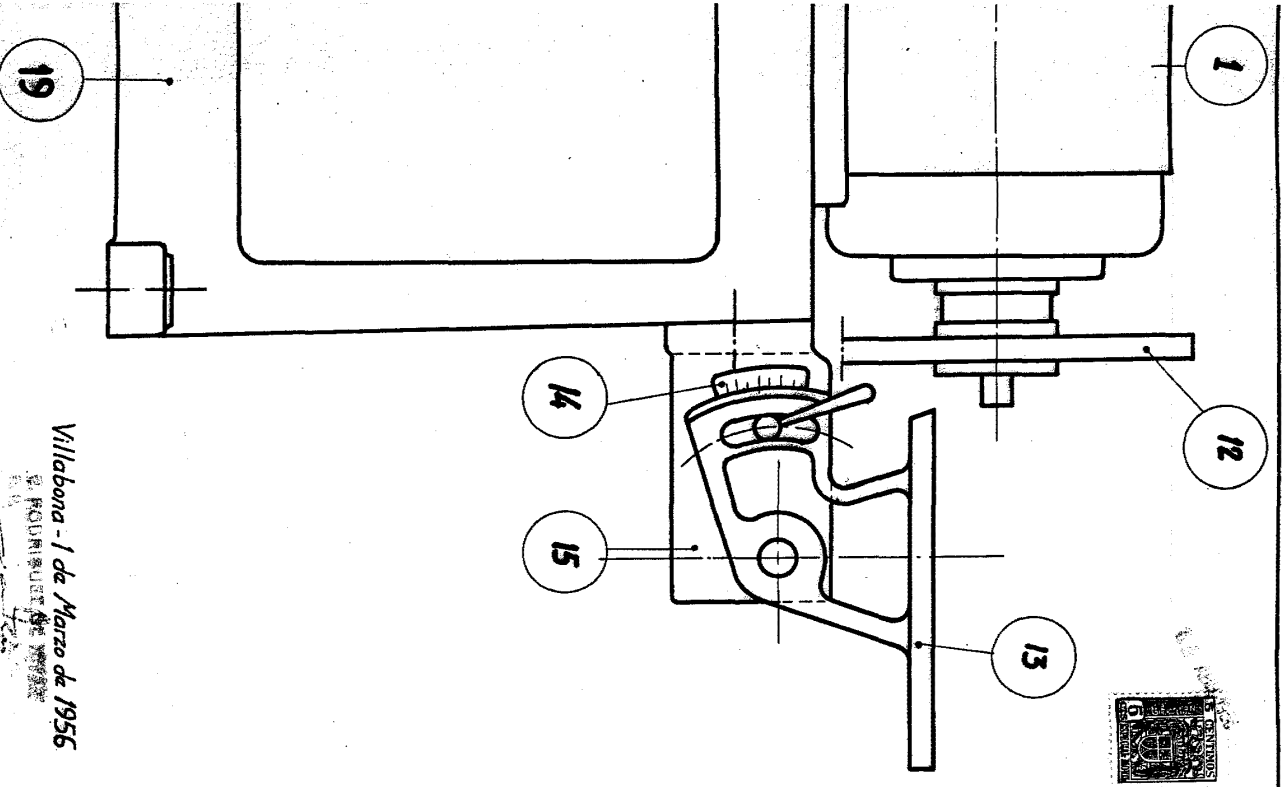
P.P. 

120.

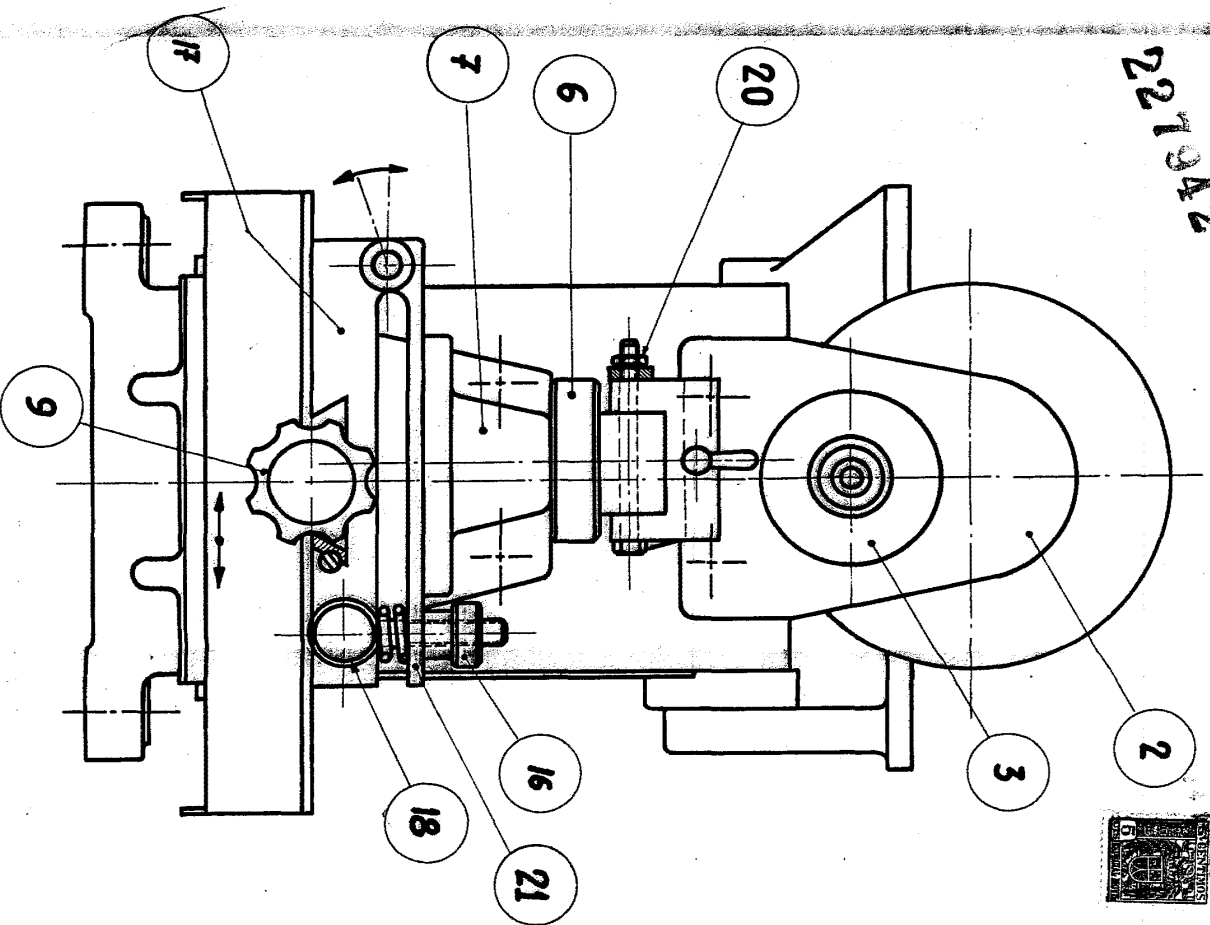


Villabona - 1 de Marzo de 1956
A. RODRIGUEZ DE TORRES

2/2



227942



Haja única

Villabona - 1 de Marzo de 1956

RODRIGUEZ