

252245



252245

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION

a favor de Dn. Pedro RUIZ Górdobil, Don Fermín RUA Ramsay y D. Agustín ARECHAVALA Valerio, de nacionalidad española, residentes en CASTREJANA (Bilbao),

por:

“PROCEDIMIENTO PARA TEMPLAR, REVENIR LOS FLEJES DE ACERO Y RECOCIDOS DE LATONES Y COBRES Y DISPOSITIVO PARA SU APLICACION”.

=====  
=====

La presente Memoria se refiere, según su enunciado indica, a nuevo método y dispositivo, correspondiente para templar, revenir flejes de acero y más particularmente las cintas de sierra para la madera y tronzadores. Los latones y cobres recocidos se obtienen con aspecto brillante sin necesidad de decapar.

Como es bien sabido, el templado de dichas sie-



10 rras, tronzadores y flejes, se ha venido realizando hasta la fecha por el sistema de baño de aceite lo que producía las consiguientes deformaciones y oxidaciones, siendo necesarias arduas operaciones posteriores para conseguir la terminación del producto en las debidas condiciones, a pesar de lo cual el mercado rechazaba por imperfecto un elevado tanto por ciento de material.

15 Otro procedimiento conocido, el temple entre placas refrigeradas con agua, no ha sido posible aplicarle con éxito para materiales de cintas de sierra, dándose el caso que, aún en las medidas más pequeñas, no se logra un temple homogéneo y brillante, siendo necesario en todo caso frecuentes rectificaciones en dicho material.

20 La presente invención viene a resolver satisfactoriamente las deficiencias apuntadas mediante el método y dispositivo correspondiente que ha de ser objeto de la patente que se solicita a fin de garantizar a favor del recurrente su derecho a la explotación exclusiva de dicho objeto en toda España, Colonias y Protectorado, conforme al vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

25 Para mejor comprensión de las explicaciones de esta Memoria, se acompañan los planos reglamentarios correspondientes en los cuales se representa esquemática y sencillamente y solo a título de ejemplo no limitativo, una forma de realización del dispositivo preconizado.

30 Según el ejemplo de ejecución representado, el dispositivo de referencia se compone de dos placas (1) de acero especial, tratadas, rectificadas y dotadas de una capa de cromo duro. Dichas placas van dotadas de aletas de refrigeración establecidas longitudinalmente y están montadas sobre cajas de fundición (3) por tornillos de sujeción (2).



40 Se han previsto una, dos o más entradas (4) para líquido refrigerante y una salida (5) del mismo.

Entre ambas placas van dispuestos unos suplementos variables (6) según sea el fleje a tratar, para dejar una holgura conveniente, por ejemplo de una décima, entre -  
45 las placas y el fleje a fin de dejar paso a un gas no oxidante que ha de hacer de medio de enfriamiento.

Las mismas placas constan de un chaflán a la entrada y salida (7) y una junta especial (8) entre placa (1) y caja de fundición (3).

50 La placa lleva además interiormente una película de cromo duro que evita oxidaciones y las roturas consiguientes.

En el procedimiento de templado se inyecta un gas no oxidante que hace de agente de enfriamiento para conseguir un temple uniforme y brillante, cuya inyección se -  
55 realiza a las mismas placas o al horno de calentamiento.

El líquido refrigerante referido consiste en una solución de agua y cloruro sódico o potásico a la temperatura de bajo cero centígrado, realizándose el enfriamiento  
60 con la utilización de un compresor de amoníaco.

Una vez practicado el enfriamiento de las placas con la indicada solución, se realiza el inyectado de gas no oxidante el cual sufre a su vez un enfriamiento conveniente que se transmite al fleje introducido entre las placas lográndose así, después de un tiempo calculado, un temple homogéneo, sin decarburaciones ni deformaciones y de brillante  
65 te aspecto.

En los planos que se acompañan:

70 La fig. 1.- Representa el dispositivo de temple visto en alzado y sección.

La fig. 2.- Es una sección por A-B del mismo dispositivo de la fig. 1ª.



75 La forma, dimensiones y materiales podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe.

80 Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

El inventor se reserva el derecho de obtener los certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pueda aconsejar la práctica.

N O T A

85 Describas suficientemente la naturaleza y alcance de la invención y la manera como la misma se puede llevar a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita.

90 1ª.- Dispositivo para templar, revenir flejes de acero, recocer latones y cobres y dispositivos para su aplicación, caracterizado por comprender dos placas de acero especial, tratadas, rectificadas y dotadas de una capa de cromo duro, cuyas placas constan de aletas de refrigeración establecidas longitudinalmente, y están montadas, con la interpolación de una junta especial, sobre unas cajas de -



252245

fundición.

100 2<sup>a</sup>.- Dispositivo según la reivindicación primera, caracterizado por haberse previsto unas conducciones con entrada y salida para la circulación de una corriente de líquido refrigerante.

105 3<sup>a</sup>.- Dispositivo, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque entre las placas mencionadas se disponen suplementos variables, capaces de dejar cierta holgura entre las placas y el fleje a tratar que permita el paso de un gas no oxidante.

110 4<sup>a</sup>.- Procedimiento para templar, flejes de aceros, recocer latones y cobre y dispositivo para su aplicación, caracterizado por realizarse un enfriamiento de dichas placas, a través de las conducciones indicadas, mediante una solución refrigerante a base de agua y cloruro sódico o potásico a proporciones convenientes y a una temperatura de bajo cero, obteniéndose esta temperatura con la  
115 utilización de un compresor amoniacal.

120 5<sup>a</sup>.- Procedimiento, según la reivindicación cuarta, caracterizado porque, una vez enfriadas las placas con la indicada solución se realiza el inyectado de un gas no oxidante entre el espacio u holgura creada en las placas y el fleje a tratar por los suplementos referidos, cuyo gas sufre a su vez el correspondiente enfriamiento que se transmite al fleje introducido, lográndose después de un tiempo calculado, un temple homogéneo, sin decarburaciones ni deformaciones y de brillante aspecto.

125 6<sup>a</sup>.-"PROCEDIMIENTO PARA TEMPLAR Y REVENIR FLEJES DE ACERO RECOGER LATONES Y COBRES Y DISPOSITIVO PARA SU ) APLICACION".

-----

252245



Todo según queda expuesto en la precedente Memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 23 de Septiembre de 1959.

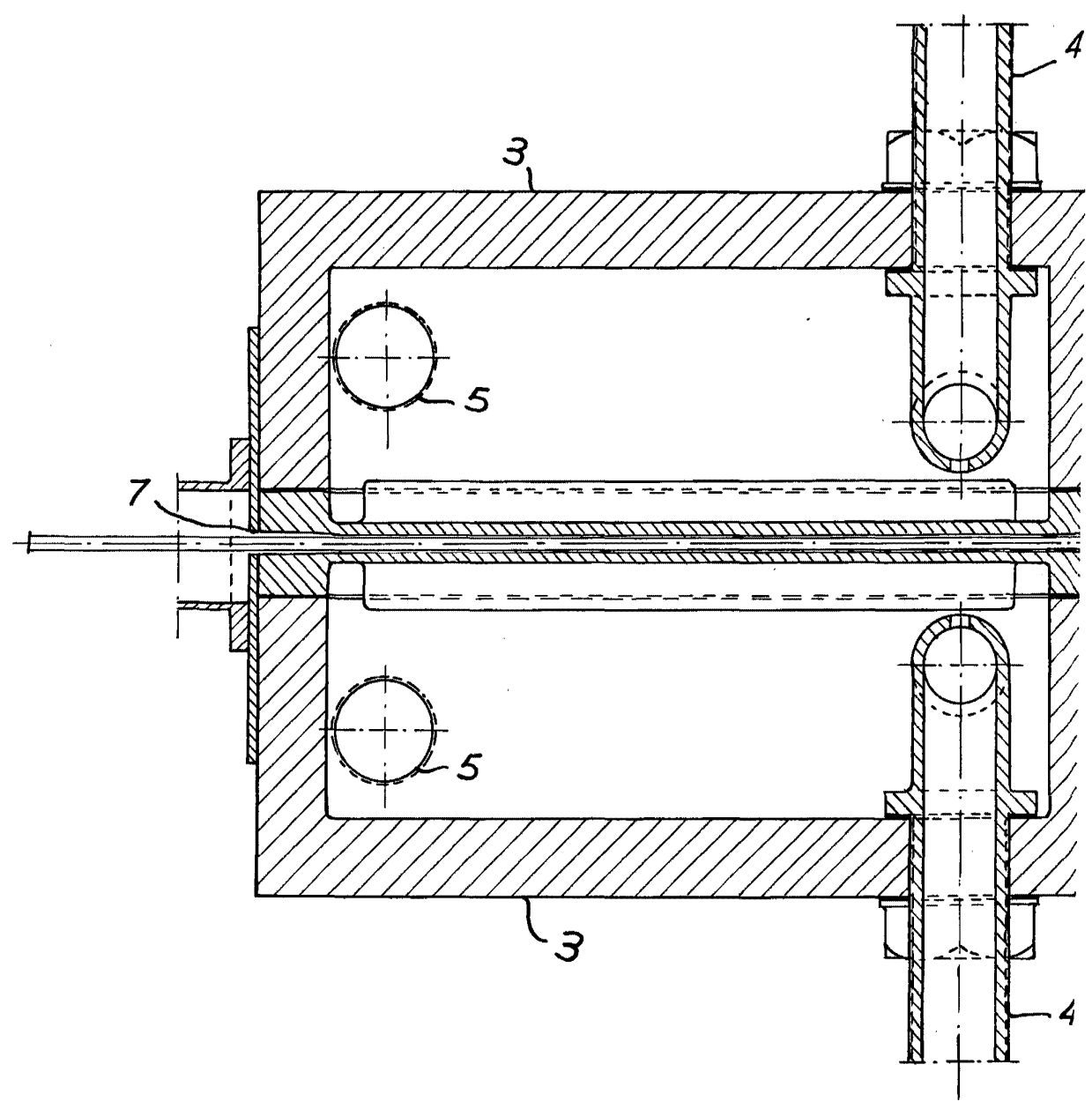
Por autorización de los interesados.

*Modesto Polo*

AA

PEDRO RUIZ GORDOBIL, FERMIN RUA RAMSAY  
Y AGUSTIN ARECHAVALA VALERIO

FIG. 1.

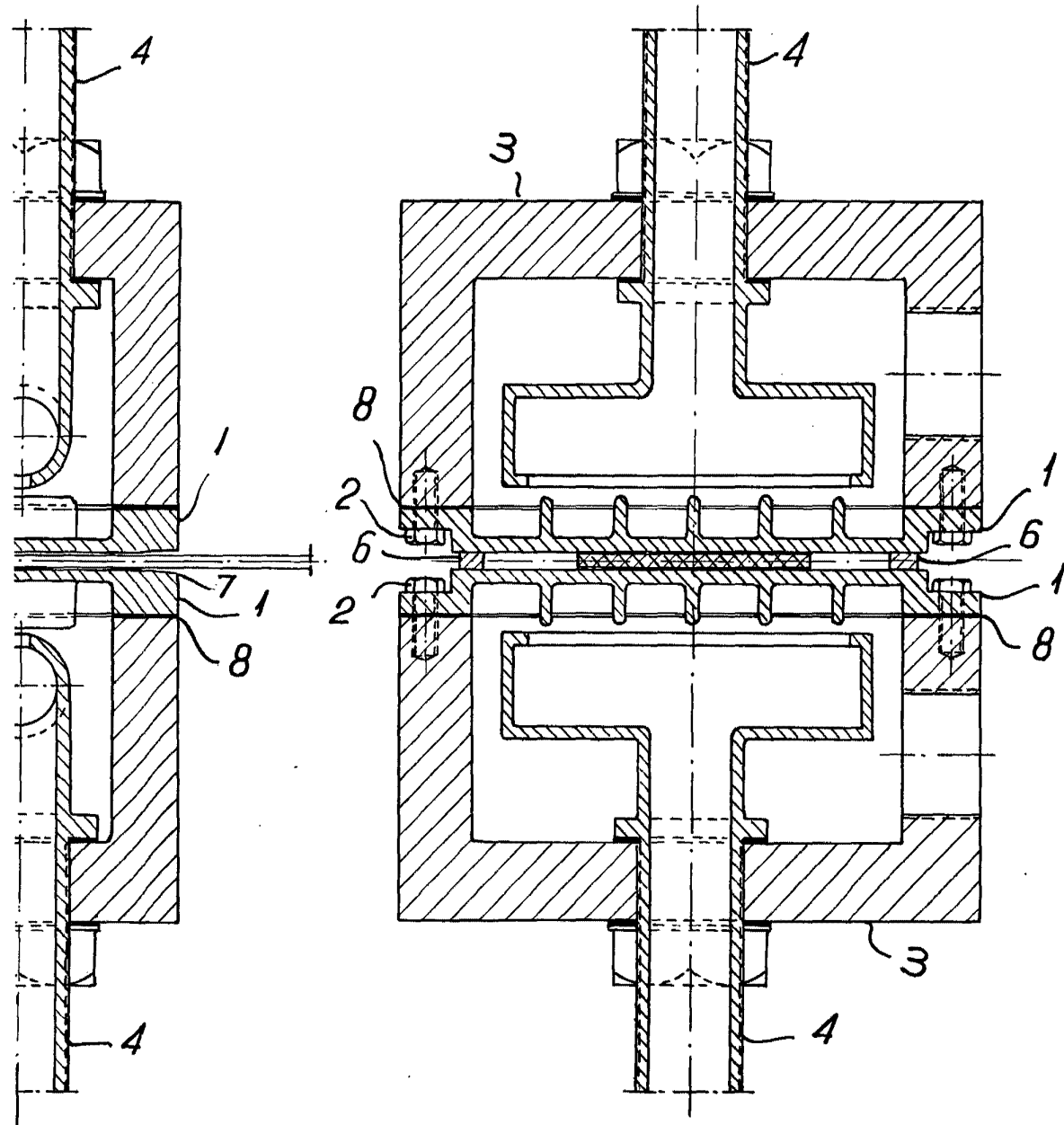


ESCALA VARIABLE.



FIG. 2.

252245



Madrid. 23 SEP. 1959

*M. J. J. J.*

*[Handwritten signature]*