



253910

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA,
A FAVOR DE DON ALEJANDRO FERNANDEZ RODRIGUEZ Y DON JAVIER
LLOVET MORENO-ELORZA, AMBOS DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RE-
SIDENTES EN MADRID- Alonso Cano, 68

s o b r e:

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE
PUNTOS GIRATORIOS PARA TORNO".-

5.- Con la presente solicitud se trata de proteger los
perfeccionamientos introducidos en la fabricación de pun-
tos giratorios para torno, con los cuales se consiguen
grandes ventajas ante los que actualmente se conocen y se
vienen utilizando, ventajas éstas que se irán desprendien-
do a lo largo de la presente descripción.

Por lo que se refiere a materiales a emplear en su

253910



fabricación, serán siempre los aptos para la función que tienen que desarrollar.

Asimismo será muy diversa la escalificación de los puntos objeto de la invención.

5.- Entre las ventajas hemos de citar las siguientes:

a).- la cabeza es mucho más reducida en cada escala.

b).- dada la disposición especial de rodamientos axiales y de agujas permite el trabajar a mayor revoluciones que con los puntos conocidos y con mayor precisión.

10.- c).- gran facilidad de la salida de la cabeza del cuerpo del punto, simplemente con un ligero empuje mediante un mandril, por la parte posterior del punto.

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

15.-

La Figura 1ª, es una vista en sección del cuerpo del punto, donde se ajusta mediante introducción la cabeza cónica del punto y su eje solidario de la misma.

20.-

La Figura 2ª, es una vista longitudinal de la cabeza cónica que determina el punto, y su eje solidario.

25.-

Consiste la presente invención en los perfeccionamientos introducidos en la fabricación de puntos giratorios para torno, caracterizados porque su cabeza es mucho más reducida que los actuales en cualquiera de sus escalas, denotando en el eje (1) solidario de la cabeza (2) la inserción de dos rodamientos axiales, dos de agujas y uno de bronce. Los de agujas evitan descentramientos y cabeceos, por tanto una mayor precisión, y los axiales son dispuestos a fin de repartirse la presión ejercida sobre el punto, consiguiéndose en mayor escala la misma.

30.-

Asimismo presenta en la parte posterior del punto, o

253910



parte extrema del eje (1) una arandela (3) donde se presionará con un mandril a fin de poder extraer fácilmente la cabeza del cuerpo (4) del conjunto.

5.- El cuerpo (4) interiormente presenta los asentamientos correspondientes para los rodamientos ya expresados, constando a su vez el eje de la cabeza del punto de unos ranurados (5) para el engrase.

10.- Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

NOTA

15.- En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

20.- 1ª.-Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de puntos giratorios para torno, caracterizados porque su cabeza es mucho más reducida denotando en el eje de la misma la inserción de dos rodamientos axiales, dos de agujas y uno de bronce, yendo los axiales para que la presión sea mayor, y los de agujas para evitar descentramientos y cabeceos.

25.- 2ª.-Perfeccionamientos, según la reivindicación anterior, caracterizados porque en la parte posterior del punto va dispuesta una arandela donde se ejerce la presión con un mandril a fin de extraer el punto del cuerpo donde gira.

3ª.-"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE PUNTOS GIRATORIOS PARA TORNO".-

30.- Según se describe en la presente memoria que consta de tres hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 17 de Mayo de 1959



fig.1

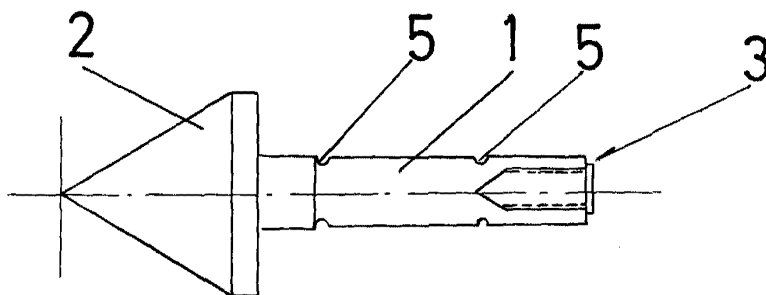
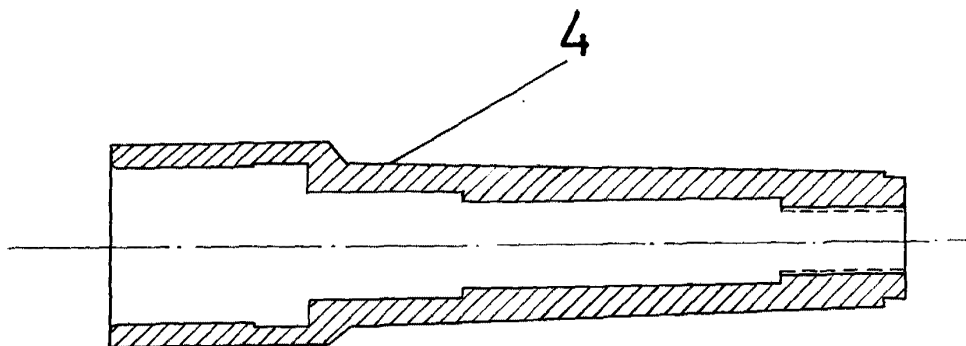


fig.2

ESCALA VARIABLE
MADRID, 3 DIC. 1959