



259050

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años en España, por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HERRAMIENTAS DE CORTE POR FRICCION LONGITUDINAL EN CALIENTE"

a favor de

Laborde Hermanos, S.A.

domiciliado en Andoain (Guipúzcoa)

Inventores: D. Manuel y D. Enrique Laborde Werlinden,
de nacionalidad española.



50

5 La invención a que se refiere la presente memoria constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicitada, de acuerdo con las prescripciones del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

10 Hasta el presente, el perfilado de las herramientas de corte que ejercen su acción por efecto de rotación alrededor de su eje, se caracterizan por la interrupción de sus fibras por el corte del material, lo cual hace que dicha herramienta se debilite considerablemente y pierda sus principales características mecánicas.

15 La finalidad del presente invento, es la de dotar a la industria en general, de herramientas fabricadas en caliente y generadas por la fricción longitudinal ejercida sobre la herramienta, mediante dos planos generadores del perfil a obtener, conservando de esta forma, sus fibras en toda la longitud de la herramienta, así como sus máximas propiedades mecánicas.

20 Las herramientas así fabricadas bien sean rectas o helicoidales, adquieren una tenacidad de 30 % - 40 % superior a las fabricadas hasta la fecha.

Las ventajas más principales son:

- 25
- 1ª.- Mayor tenacidad.
 - 2ª.- Máxima resistencia a esfuerzos y torsión y flexión.
 - 3ª.- Reducción de los tiempos de fabricación.
 - 4ª.- Economía de material.

30 Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden, y la que se reivindica en la siguiente:

NOTA



En resumen, la Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

5 1ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HERRAMIENTAS DE CORTE
POR FRICCIÓN LONGITUDINAL EN CALIENTE, caracterizada porque se efectúa por medio de un dispositivo constituido por dos planos generadores del perfil a obtener, pudiendo ser estos planos de las medidas y la inclinación convenientes de acuerdo con la herramienta que se trata de fabricar.

10 2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque a base del dispositivo de planos generadores referidos en la reivindicación anterior, se somete la pieza a un movimiento adecuado para producir una fricción longitudinal que conservará las fibras en toda la longitud de la herramienta.

15 3ª.- Procedimiento según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque la fricción a que nos hemos referido, se efectúa en caliente, a una temperatura que se determinará en cada caso, teniendo en cuenta la herramienta que se ha de producir, con el consiguiente beneficio para la dureza y la resistencia de esta herramienta, que
20 será especialmente de las que ejercen su acción por efecto de rotación alrededor de su eje.

 4ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HERRAMIENTAS DE CORTE POR FRICCIÓN LONGITUDINAL EN
25 CALIENTE".

 Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de tres páginas escritas a máquina.

Madrid, 18 de Junio de 1960

ALFONSO UNGRIA