



266922

266922

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de registro de una PATENTE DE INVENCIÓN

por VEINTE AÑOS, en ESPAÑA

a favor de

Don Julio Otero Lireris, de nacionalidad española, residente
en Madrid, Calle Orellana, 11

p o r

PROCEDIMIENTO PARA EL PUEBLO DE ESPAÑA

Inventor: El propio solicitante.



La idea primera para el pulido de los metales, de igual modo que se realiza con cualquiera de los cuerpos de mínima porosidad, consiste en la frotación con un cuerpo que nivele la irregularidad de la superficie, a la vez que se le aplica cierto producto, variante según la materia de que se trata, que tiende a cubrir los poros de la superficie sobre que se trabaja.

Con este principio, en la industria del metal, sin excepción, se viene utilizando un tradicional procedimiento para el pulido de los cuerpos lubricados, consistente en hacer rodar unos rodillos de trapos, a los que se va impregnando cierto producto, muy generalizado en el mercado, llamado "pasta para pulir", con lo que realmente el resultado industrial que se obtiene es ciertamente óptimo, mas ello se produce a costa de perder ciertos elementos de producción, valiosísimos, que con la aplicación del procedimiento de esta patente, quedan totalmente aprovechados.

Observemos que con el procedimiento hasta ahora en uso, el operario, por necesidad de ir impregnando constantemente el rodillo de trapos que trabaja como superficie pulidora, ha de interrumpir repetidamente el trabajo, cuando no paralizarlo por completo, para aplicar al rodillo o cilindro la pasta pulidora. Esto significa que al fin de cada jornada de trabajo, se han perdido una porción considerable de horas útiles, de multiplicadas por el gran número de operarios en cada industria, significa una pérdida de una cantidad de trabajo, que se ha producido o un decremento de la producción, o una importante disminución de ésta, en perjuicio evidente del rendimiento normal de la empresa.



35

Estas consideraciones que han allorado al mejoramiento del rendimiento del trabajo, han llevado a buscar soluciones por caminos diversos. Así, se ha tratado de encontrar un dispositivo que aplique la pasta constantemente, en dosis previamente determinadas, de manera gradual. Pero ello es ineficaz como lo ha demostrado la experiencia, por cuanto los cuerpos que se someten a la operación de pulir, no desgastan en igual proporción la pasta que se aplica, en razón de su distinta configuración, con diferentes superficies, repliegues, etcétera, lo que hacía que prácticamente unas veces sobraba la pasta y en otras había que esperar a que los rodillos se impregnaran de nuevo.

40

45

Se ha intentado también el procedimiento de impregnar totalmente los trapos que forman los rodillos, de la pasta de pulir; mas el resultado no ha sido muy práctico, pues como la pasta es un cuerpo relativamente elástico y se había unido a los trapos por adherencia, la rotación de los rodillos determinaba que en virtud de la fuerza centrífuga, la pasta se alejase del centro de rotación, acumulándose en gran cantidad a la periferia y, consiguientemente, cuando por desgaste tenía que actuar la superficie interior de los rodillos, estos estaban prácticamente secos.

50

55

Después de tales experiencias y otras análogas, se ha llegado por el solicitante a concluir en una serie de operaciones que constituyen básicamente el procedimiento objeto de esta patente, y que evitan totalmente las dificultades apuntadas.

60

Así: 1) se procede a construir mediante corte manual o mecánico, una serie indeterminada de discos de tela corriente, que pueden servir para el caso cualquiera de lana, algodón, hilo, etcétera, con un orificio central.

2) Se someten a una impregnación, durante algunas



horas, de un emulsionado formado por la siguiente composi-
ción:

- 65 - agua destilada 150 litros
- Cera Wavoil 15 kilo gramos
- Cera microcristalina 11 kilo gramos
- Colofonia 5'400 kilo gramos
- Ácido esteárico 19 kilo gramos
- 70 - Esmeril inpalpable 50 kilo gramos
- Trietanolamina 12 kilo gramos

3) con el fin de conseguir una fácil manipulación de los discos así impregnados, se van agrupando en cantidades que pueden ser de veinte o treinta, según sea el grupo de la tela, colóndolos alrededor del orificio central, para que a la hora de ser manejados formen como una sola unidad.

80

4) según sea la longitud del eje de la máquina pulidora a la que se apliquen, o la superficie que haya de ser trabajada, se van adicionando mayor o menor cantidad de grupos de discos hasta completar la superficie de la pulidora que ha de estar en acción.

85

5) Finalmente se realiza la operación de pulido, que tiene de diferente con las hasta ahora conocidas, en hecho de la continuidad en el trabajo sin interrupción alguna durante la jornada, hasta que por desgaste natural se agotan los discos, debiendo ser substituidos por otros.

90

Con todo lo que se ha expuesto en las líneas que preceden, se ha dejado constancia de que esta patente tiene de sobre los procedimientos hasta ahora empleados o conocidos la notoria ventaja de que realizada la preparación que constituyen las tres primeras fases de este procedimiento, se obtiene un ahorro o economía de tiempo cuantioso, pues



95

no hay en absoluto pérdida de tiempo para la aplicación de materia alguna, siendo por tanto totalmente útil y lucrativo el tiempo de trabajo.

Explicada la motivación del procedimiento, sus sucesivas operaciones y las ventajas que viene a producir a la industria, solo nos resta concretar en la siguiente

100

N O T A

las

R e i v i n d i c a c i o n e s

105

1ª. Procedimiento para el pulido de lotesales, consistente en la siguiente sucesión de operaciones: 1) Se construye, mediante corte manual o mecánico, una serie determinada de discos de cara de cualquier clase, con un orificio central.- Se someten durante algunas horas, a impregnación de un emulsionado por la siguiente composición:

110

Agua destilada: 150 litros.- Cera parafina: 15 milógramos.- Cera microcristalina: 11 milógramos.- Colofonia: 5'400 milógramos.- Ácido esteárico: 9 milógramos.- Resina impalpable: 50 milógramos.- Trietanolamina: 12 milógramos.- 3) Los

115

discos así impregnados, se van agrupando en convencionales pequeños lotes, de un sea en el caso de la cara impregnada, - colándose alrededor del orificio central para formar con cada lote una bola unida.- 4) Se aplican sucesivos lotes al eje de la máquina pulidora, hasta cubrir totalmente el de trabajo, fijándose con los elementos de apriete al uso.- 5) Se realiza la operación de pulido sin ninguna interrupción para reponer material.

120

2ª. PROCEDIMIENTO PARA EL PULIDO DE LOTESALES.

Del y como aparece descrito y reivindicado en el presente memoria descriptiva, que cons-



266922

125

ta de seis hojas de texto, mecanografiadas por una sola -
cara.

Madrid, a veintiseis de Abril de mil novecientos
sesenta y uno.

Guillermo de la Cruz