



- El procedimiento que se sigue está supeditado a una serie de preparaciones que se han de hacer en el material con el fin de que la soldadura efectuada sea perfecta. Por la solidez que se les exige a éstos carretes y la precisión, así como la supresión de toda rebaba interior que pueda dañar, bién a las cintas de las máquinas de escribir, bién a la película que va arrollada cuando vá orientada para máquinas fotográficas, se requiere la desaparición total de cualquier esquina o rugosidad interna, así como que las paredes laterales que constituyen el carrete esten perfectamente paralelas, según el procedimiento en cada uno de los discos que han de formar las caras laterales del carrete, se practica un orificio central de adecuada conformación para asegurar su posterior arrastre en el lugar de aplicación, efectuándose seguidamente unos cortes que delimitan una orejetas radiales, que se abaten hacia el mismo semiplano, cuyos cortes se practican de modo que el diámetro de separación entre ellos sea igual al diámetro del eje tubular del carrete.
5.
10.
15.
20.

- La soldadura de cada uno de los discos, sobre el núcleo tubular central que forma el eje del carrete, se efectúa disponiendo una pinza que abraza el referido eje y colocando el conjunto sobre una máquina de soldar, sobre el que se produce la soldadura, bién continúa o por puntos, haciendo incidir el electro sobre la cara exterior del disco.
- 25.

También reivindica la patente principal la dispo-



5. sición de una pieza, facultativamente de acero, constituida a modo de pinza y dotada de un asiento tubular, con la cual se aprisiona el eje del carrete, que se sitúa en una prensa, cuya acción elimina los granos de soldadura y asegura el correcto paralelismo entre los discos del carrete.

10. En la actual adición se conservan todas las características esenciales que se han reivindicado en la Patente principal. La única mejora que ahora se introduce como mejora de aquella, es que precisamente el cuerpo del carrete señalado con el -6-, en sus partes terminales señalados con -7-, se hace una presión para que disminuya de diámetro, a fin de que al ser enfrentada ésta pieza -6- con las orejas -3-, quede en el centro aproximadamente de ellas, de suerte que el grano de soldadura, que por el procedimiento que se seguía en la Patente principal, era necesario suprimir para que quedase al mismo diámetro que el cuerpo -6-. En éste caso, gracias a ésta disminución de diámetro que el cuerpo efectúa en el lugar -7-, se logran dos cosas; que se elimine el aumento de diámetro por la aportación del grano de soldadura, y por lo tanto prácticamente es nula la aportación de soldadura que se hace y por ello es nula la parte de soldadura que hay que suprimir para que se conserve perfectamente el diámetro señalado con "D"; la segunda parte es, que al enfrentarse el alma del cuerpo -6-, prácticamente al centro de las orejas -3-, hay un mejor agarre por soldadura puesto que éste elemento -7- se introduce en el centro

15.

20.

25.

283448



de las orejas -3- y el afianzamiento y sujeción en definitiva es más seguro.

5. Por lo tanto, la parte que esencialmente se caracteriza en éste Adición, es que el cuerpo -6-, en sus dos extremos, se disminuye de diámetro, como se representa en la figura 2ª en el lugar señalado con -7-, a fin de enfrentar prácticamente al centro de las orejas de fijación -3-.

10. Una idea más completa del objeto que constituye éste Certificado de Adición, la proporciona la descripción siguiente, al hacer referencia a la lámina de dibujos que a ésta memoria se acompaña, en la que, de manera un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo, se representan los conjuntos y detalles más característicos de la idea del invento, al hacer referencia a un posible caso de realización práctica.

15. En dichos dibujos:

20. La figura 1ª es una vista de frente del disco que ha de constituir los laterales de los carretes que se han de formar.

La figura 2ª, muestra una sección por la que se indica perfectamente como se producen las orejas señaladas y como se enfrenta el elemento tubular -6- antes de efectuar la soldadura.

25. La figura 3ª, se indica como una vez hecha la soldadura se vé como queda incrustado el eje -6- en las orejas -3-, de suerte que el material de soldadura sobrante no asoma al exterior del diámetro "D" del eje tu-

28344



bular -6-.

De acuerdo con ello seguidamente se hará una descripción de las partes más esenciales de dichos dibujos:

- Corresponde el número -1- a los discos laterales que han de constituir el carrete. Siendo -2- los punzones sán disprendimiento de material, como ya anteriormente se ha señalado. El número de punzones depende del tamaño del carrete y por ello, el tamaño del punzón -2-, así como el número de éstos en cada disco, será variable con relación al tamaño de los carretes que se deséñen manufacturar. Se indica con -3- las orejas que quedan por la otra parte del lugar donde se ha punzonado en el lugar -2-; de suerte que como ya se ha repetido en la Patente principal, quedan a una separación extrema de éstas orejas que es exáctamente igual al eje -6- que se ha de fabricar. Se señala con -4- el taladro o perforación de los discos, precisamente de forma adecuada para que cuando se ha colocado en el lugar de aplicación se verifique el arrastre oportuno del carrete.
5. Mediante el número -5- se indica las orejas que en su parte externa han de tener la dimensión señalada con "D", representada en la figura 3^a.
10. Corresponde el -6- al eje tubular que une los dos discos laterales -1-, para que juntamente las tres piezas constituyan juntamente el carrete propiamente dicho. El número -7- corresponde a la disminución de diámetro que experimentará el eje tubular -6- a rín de que el enfrentamiento con las orejas donde ha de soldarse -3-, se haga
- 15.
- 20.
- 25.



prácticamente en el centro de las mismas y por ello, el grano de soldadura que aparecerá en el lugar -8- no aumente el diámetro "D" y por lo tanto, en las operaciones siguientes que se señalaban en la Patente principal no sea motivo de preocupación en la fabricación.

5. Y finalmente con el número -8- se indican los granos de soldadura que aparecerán y que gracias a ésta disminución de diámetro, que experimenta el elemento tubular -6-, prácticamente no aumentará de la dimensión "D" y con ello facilitará la operación que ha de seguirse en el procedimiento de manufactura de los carretes en cuestión.

10. Descrita convenientemente la naturaleza del actual Certificado de Adición, como asimismo la forma de poderlo llevar a la práctica para convertirlo en una realidad industrializable, se hace constar que en el mismo serán susceptibles de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

- N O T A -

Se declaran de novedad y propiedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes



REIVINDICACIONES:

51 1^a.- MEJORAS EN EL OBJETO QUE CONSTITUYE LA PATENTE PRINCIPAL N^o 277.424, que se refiere a "Procedimiento de fabricación de carretes metálicos", en el cual se practica sobre cada uno de los discos que delimitan el carrete un calado central y circundado por unos cortes que forman orejetas radiales entre las que se adapta y fija, por soldadura, el correspondiente eje tubular, cuyas mejoras consisten esencialmente en producir sobre los 10. extremos del eje tubular, sendos estrechamientos o depresiones periféricas para que al adaptar los bordes estrechados de éste eje tubular, con los discos laterales, el eje quede situado en el centro aproximado de las orejetas que los discos poseen, creando una garganta que escamotea 15. el grano de soldadura.

2^a.- MEJORAS EN EL OBJETO QUE CONSTITUYE LA PATENTE PRINCIPAL N^o 277.424, QUE SE REFIERE A "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CARRETES METALICOS".

20. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva, que consta de SIETE hojas escritas a máquina, y lámina de dibujos que la ilustran.

Madrid, 15 de Diciembre de 1.962

E. GONZALEZ VAGAS
IMP.

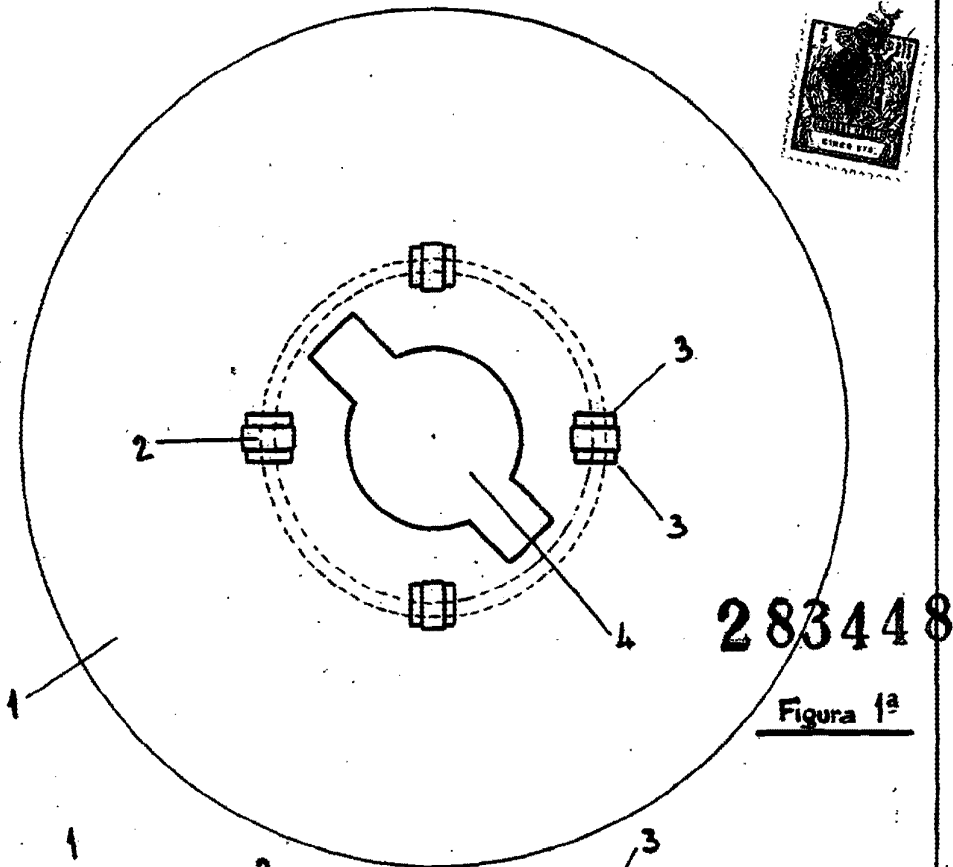
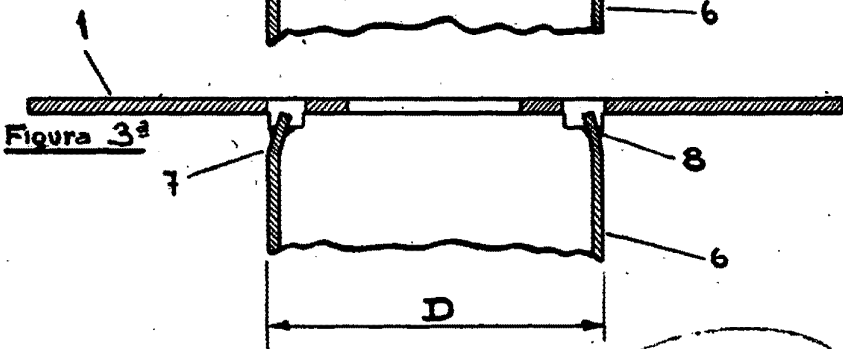
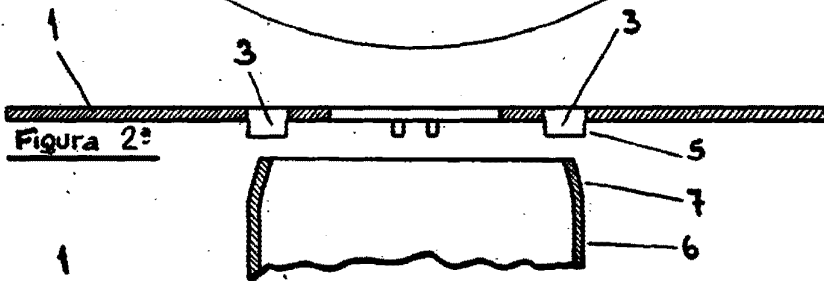


Figura 1ª



MADRID 15 DICIEMBRE DE 1902.

P.A. *[Handwritten signature]*

E. GONZALEZ VACAS

Escala variable