



283831

MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña a la solicitud de una

.....
PATENTE DE INVENCION
.....

por **VEINTE** años en España, por "**PROCEDIMIENTO DE**
FABRICACION POR EXTRUSION EN CALIENTE Y FRIO DE PIE-
ZAS ESTRIADAS Y HERRAMIENTAS PARA PERFORAR ACEROS ES
PECIALES"
.....

a favor de

.....
LABORDE HERMANOS, S.A.
.....

domiciliado en ANDOAIN (Guipúzcoa).- Carretera de Urnieta.

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



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 solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de fecha 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

Hasta el presente, las piezas estriadas y herramientas de perforar de aceros especiales en forma de ranuras rectas y helicoidales dobles y múltiples se efectuaban por procedimientos mecánicos por arranque de viruta, efectuados por medio de fresadoras universales o especiales el cual daba lugar tanto en las piezas estriadas como en las herramientas de perforar, al corte de las fibras que en dichas piezas o herramientas se habían formado previamente en las operaciones de formado o laminado.

Esto naturalmente daba lugar a una disminución de la resistencia a la rotura sea por flexión o torsión de las mencionadas piezas y herramientas.

La finalidad del presente invento es la de dotar a la industria en general de piezas estriadas y herramientas de perforar fabricadas por extrusión en caliente y frío mediante una prensa de accionamiento rápido y una herramienta o matriz fabricada de metal duro, o materiales resistentes al desgaste, con las cuales la pieza estriada o herramienta de perforar terminada de ranuras rectas o helicoidales, dobles y múltiples, conserva íntegramente sus fibras consiguiendo que dichas piezas o herramientas mantengan sus máximas propiedades mecánicas tanto en lo referente a la resistencia por flexión y torsión.

Las piezas estriadas y herramientas de perforar de aceros especiales fabricadas por extrusión en caliente y frío en forma de ranuras rectas y helicoidales dobles o múltiples adquieren una tenacidad de 30 % a 40 % superior a las fabricadas hasta la fecha.



Las ventajas más principales son:

283831

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

Hecha la descripción precedente, hemos de 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:

1º.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR EXTRUSION EN CALIENTE Y FRIO DE PIEZAS ESTRIADAS Y HERRAMIENTAS PARA PERFORAR DE ACEROS ESPECIALES, caracterizado porque se efectúa mediante el accionamiento rápido de una prensa sobre una herramienta matriz de metal duro, o materiales resistentes al desgaste, de un perfil determinado según cada caso, con lo que la pieza fabricada conserva íntegramente sus máximas propiedades mecánicas tanto en lo referente a la resistencia por flexión y torsión, adquiriendo una tenacidad de 30 % a 40 % superior a las fabricadas hasta la fecha.

2º.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR EXTRUSION EN CALIENTE Y FRIO DE PIEZAS ESTRIADAS Y HERRAMIENTAS PARA PERFORAR DE ACEROS ESPECIALES".

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de tres páginas escritas a máquina.

Madrid, 31 de Diciembre de 1962

ALFONSO UNGRIA

P.F.
[Handwritten signature]