



304416

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al registro de Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Pedro COMA BAULENAS, de nacionalidad española, residente en Vich (Barcelona), Carretera de Gironella, s/n - -

5.

p o r

"SISTEMA PARA SACAR PUNTA A LOS EXTREMOS DE VARILLAS E HILOS METÁLICOS"

Merced al nuevo sistema objeto de esta patente se logra sacar punta a los extremos de varillas e hilos metálicos del afilado y grosor deseado, bien sea la punta de sección circular, cuadrada, triangular o afacetada, y además obtener puntas de disminución regular, a voluntad.

10.

Para una perfecta interpretación, se describe, a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejem-

15.



304416

plo, no limitativo del nuevo sistema, acompañándose de una hoja de dibujos en la que:

5. En la figura 1, se representa de lado y en sección dos cilindros de laminación con sus regatas correspondientes y el extremo de una varilla introducida antes de iniciarse el afilado de su punta.

En la figura 2, la propia representación de la figura anterior pero en el momento de terminarse de hacer el afilado del extremo de la varilla.

10. En la figura 3, son vistos de frente parte de dos cilindros de laminación con la varilla a afilar introducida y en sección, siendo manual el accionamiento de tales cilindros.

En la figura 4, es una vista igual al de la figura 3, pero de accionamiento por motor eléctrico.

15. Y en la figura 5, dos cilindros de laminación vistos de frente con varias ranuras, una a continuación de otra, en disminución correlativa de sus dimensiones.

20. Consiste la invención en introducir el extremo de la varilla o hilo metálico (1), a sacar punta, en el interior de dos regatas (2) y (3), de igual forma, dispuestas en la periferia de dos cilindros de laminación (4) y (5), cuya introducción queda limitada por un tope regulable (6) dispuesto en la parte opuesta a la de entrada del extremo de la varilla o del hilo a agudizar (1), cuya agudización se realiza cuando los cilindros en su movimiento giratorio, hacen retroceder, 25. simultáneamente, el tramo introducido. (Figura 2).

30. Las ranuras periféricas (2) y (3) de los cilindros de laminación (4) y (5) son espirales en profundidad, siendo su parte más baja la más cercana al centro elevándose en dirección a su periferia.

1961



304416

Las ranuras (2) y (3) de los cilindros (4) y (5), con movimiento de giro sincronizado, son tambien de anchura máxima previamente determinada y con disminución progresiva, regular, de sus paredes.

5. Las regatas periféricas (2) y (3) de los dos cilindros de laminación (4) y (5) con movimiento de giro sincronizado, son concordantes en sus ejes longitudinales y en su anchura.  

La introducción del extremo de la varilla o hilo (1) entre los dos cilindros (4) y (5) superpuestos de laminación,
10. con movimiento sincronizado en el sentido contrario uno del otro, se efectúa por la parte más ancha de las ranuras (2) y (3), la cual permite la introducción entre los dos cilindros del tramo de la varilla o hilo y que éste tropiece, hasta más allá del perímetro de los mismos, en el que se encuentra un
15. tope (6) regulable, a voluntad, que determina la introducción máxima del tramo al chocar la testa del mismo con dicho tope y dejando la varilla o hilo (1) quieto se hacen girar los cilindros (4) y (5), los cuales al hacerlo sincronizadamente, en virtud de la disminución de anchura del paso formado por
20. las dos ranuras longitudinales concordantes (2) y (3) de los dos cilindros superpuestos, y al reducirse progresivamente la anchura de la ranura, aprieta, progresivamente, el extremo introducido y al propio tiempo que afila por laminación tal extremo, lo expulsa hacia fuera.
25. Según sea la forma de la regata anular de los cilindros la punta del extremo de la varilla o del hilo obtenida es de sección circular, triangular, cuadrada o afacetada.  

Cuando los cilindros tienen varias ranuras, una a continuación de otra, en disminución correlativa (figura 5), se
30. pueden obtener puntas de disminución regular a voluntad y rea-



3.4416

lizadas en sucesivas operaciones de introducción en ranuras de mayor a menor anchura correlativas.

5. Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

10. Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado, practicado, ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

15. 1ª.- Sistema para sacar punta a los extremos de varillas e hilos metálicos, caracterizado por el hecho de introducir el extremo de la varilla o hilo metálico, a sacar punta, en el interior de dos regatas, de igual forma, dispuestas en la periferia de dos cilindros de laminación, cual introducción queda limitada por un tope regulable dispuesto en la parte opuesta a la de entrada del extremo de la varilla o del hilo a agudizar, cual agudización se realiza cuando los cilindros en su movimiento giratorio, hacen retroceder, simultáneamente, el tramo introducido.

20. 2ª.- Sistema para sacar punta a los extremos de varillas e hilos metálicos, según la anterior reivindicación, en el que las ranuras periféricas de los cilindros de laminación son espirales en profundidad, siendo su parte más baja la más cercana al centro elevándose en dirección a su periferia.

25. 3ª.- Sistema para sacar punta a los extremos de vari-



304416

5. llas e hilos metálicos, según las anteriores reivindicaciones, en el que las ranuras de los cilindros, con movimiento de giro sincronizado, son tambien de anchura máxima previamente determinada y con disminución progresiva, regular, de sus paredes.

10. 4<sup>a</sup>.- Sistema para sacar punta a los extremos de varillas e hilos metálicos, según las anteriores reivindicaciones, en el que las regatas periféricas de los dos cilindros de laminación con movimiento de giro sincronizado, son concordantes en sus ejes longitudinales y en su anchura.

15. 5<sup>a</sup>.- Sistema para sacar punta a los extremos de varillas e hilos metálicos, según las anteriores reivindicaciones, en el que la introducción del extremo de la varilla o hilo entre los dos cilindros superpuestos de laminación, con movimiento sincronizado en el sentido contrario uno del otro, se efectúa por la parte más ancha de las ranuras, la cual permite la introducción entre los dos cilindros del tramo de la varilla o hilo y que éste tropiece, hasta más allá del perímetro de los mismos, en el que se encuentra un tope regulable, a voluntad,

20. que determina la introducción máxima del tramo al chocar la testa del mismo con dicho tope y dejando la varilla o hilo quieto se hacen girar los cilindros, los cuales al hacerlo sincronizadamente, en virtud de la disminución de anchura del paso formado por las dos ranuras longitudinales concordantes

25. de los dos cilindros superpuestos y al reducirse progresivamente la anchura de la ranura, aprieta, progresivamente, el extremo introducido y al propio tiempo que afila por laminación tal extremo, lo expulsa hacia fuera..

30. 6<sup>a</sup>.- Sistema para sacar punta a los extremos de varillas e hilos metálicos, según las anteriores reivindicaciones,



304416

en el que según sea la forma de la regata anular de los cilindros, la punta del extremo de la varilla o del hilo obtenida es de sección circular, triangular, cuadrada o afacetada.

5. 7<sup>a</sup>.- Sistema para sacar punta a los extremos de varillas e hilos metálicos, según las anteriores reivindicaciones, en el que cuando los cilindros tienen varias ranuras, una a continuación de otra, en disminución correlativa, se pueden obtener puntas de disminución regular a voluntad y realizadas en sucesivas operaciones de introducción en ranuras de mayor a menor anchura correlativas.
- 10.

8<sup>a</sup>.- SISTEMA PARA SACAR PUNTA A LOS EXTREMOS DE VARI-  
LLAS E HILOS METÁLICOS.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de seis hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona para Madrid, a diecinueve de Septiembre de mil novecientos sesenta y cuatro.

P.A.,

Antonio Archa  
p.p.

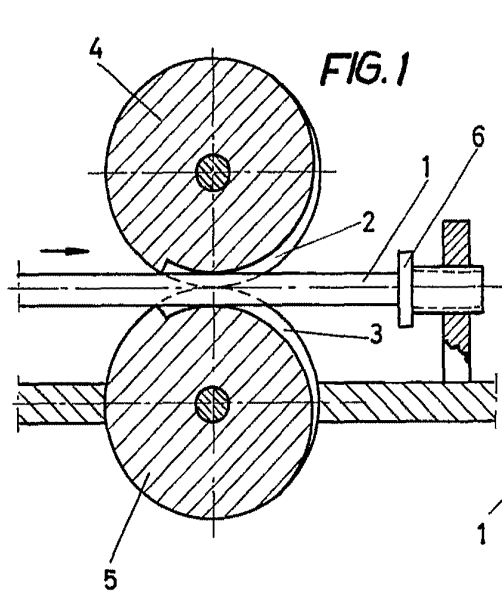


FIG. 1

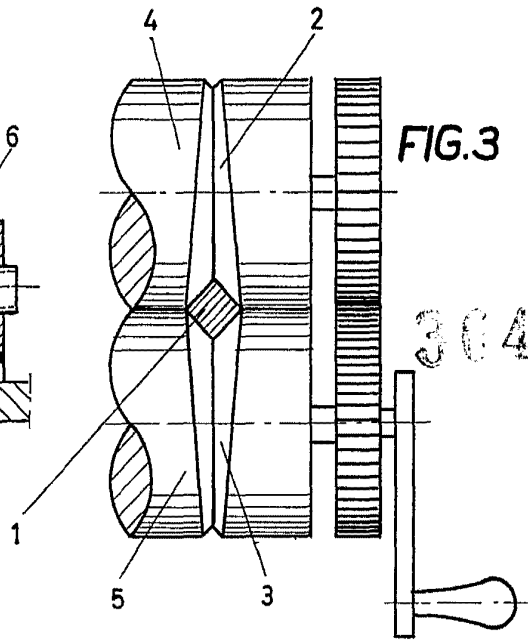


FIG. 3

364418

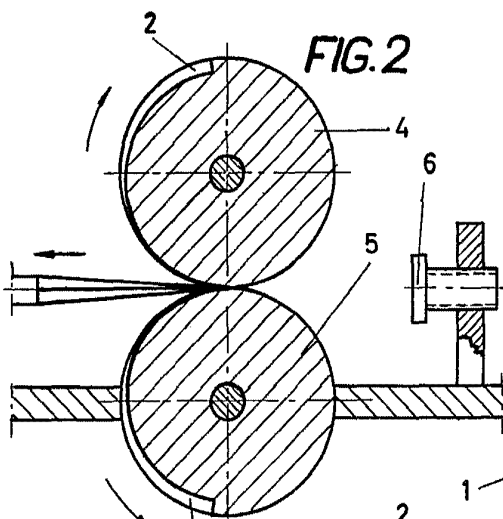


FIG. 2

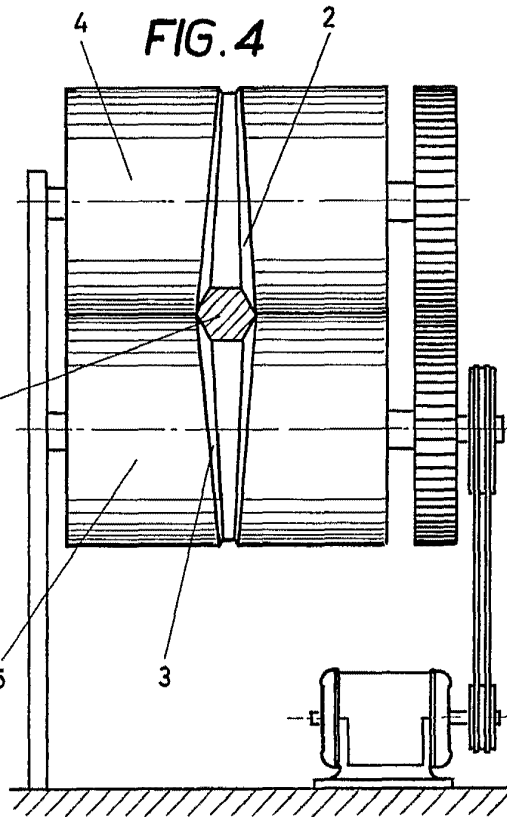


FIG. 4

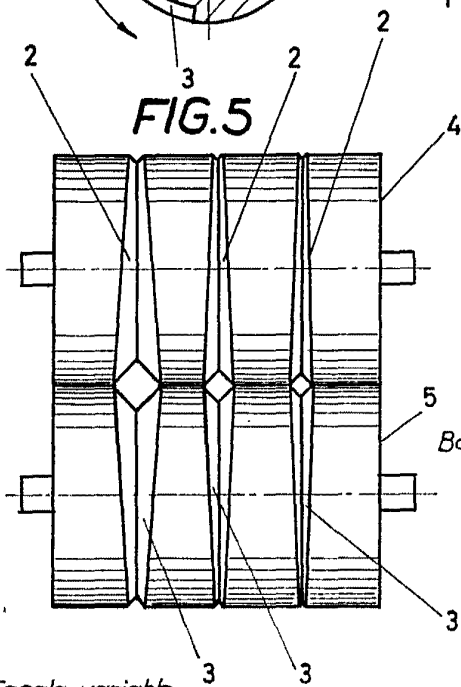


FIG. 5

Escala variable

Barcelona para Madrid, 19 Septiembre 1964

pa

Antonio Archa

P. P.