

3 0 8 2 9 2



MEMORIA            DESCRIPTIVA

de la Patente de Introducción, por 10 años, solicitada a favor de Don Francisco SANCHEZ COLLADO, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, Paseo de San Juan numero 95, por: " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE DISCOS REFRIGERADOS PARA MAQUINAS DE PULIR Y ABRILLANTAR ".

La presente Patente de Introducción, tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de discos refrigerados para máquinas de pulir y abrillantar.

5            En las máquinas standard de coser de brazo de gran rendimiento, se aplican dispositivos especiales que permiten efectuar precisamente el cosido de los discos para pulir según el proceso reivindicado en la presente Patente.

10            El procedimiento reivindicado, se caracteriza por una primera fase en la que se efectúa el cortado de una tira de tela continua, de ancho función del radio del disco a obtener. En una segunda fase se enrolla esta tela formando una cinta sin fin que extendida tendría un diámetro circular sensiblemente igual al doble del diámetro del disco a obtener. Esta cinta  
15            sin fin presenta bastantes espiras para conseguir finalmente



un disco de suficiente espesor. En una tercera fase y en una máquina de coser industrial dotada de dispositivo especial para efectuar el plisado, se sitúa la cinta sin fin continua de forma que los brazos de la máquina de coser trabajen transversalmente al ancho de la cinta y efectúan el plisado en forma de una serie de ondulaciones de línea de doblez transversal, efectuando un cosido según una línea media longitudinal de la tira que efectúa la sujeción de las ondulaciones del plisado, de manera que cada arista de un doblez quede superpuesta sobre la zona media del doblez inmediato. De esta forma la cinta sin fin, una vez efectuado el plisado y cosido de fijación de las ondulaciones, presenta un diámetro de cinta sin fin plisada sensiblemente la mitad del de la cinta sin fin original. En una cuarta fase se efectúa un doblado de la cinta sin fin, superponiendo las dos mitades en que viene separada por la costura, con lo que queda formando un disco aplanado de superficie de corona circular, con un hueco central limitado por la costura longitudinal. De esta forma las ondulaciones de un lado de la costura principal quedan superpuestas a las ondulaciones del lado opuesto determinando el espesor del disco. En una quinta fase se prepara un aro de sección en U de ramas abiertas hacia el exterior y el perfil de arista circular en que concurren las mitades dobladas de la cinta de tela sin fin, se encaja entre las ramas del perfil del aro, de forma que éste constituye una armadura central rígida para el disco de tela que así queda debidamente sujeto. Las ramas del perfil en U, no son continuas sino que forman un dentado que facilita la refrigeración.

Para que la refrigeración sea completa, se practican unas ventanas alargadas en la zona de enlace de las ramas de la pieza en U, o sea en la zona de cambio de curvatura de las ramas de la pieza en U.

308292



- 3 -

Estas ventanas están uniformemente distribuidas y permiten garantizar una adecuada ventilación.

Así mismo, antes de disponer la corona dentada envolvente y sí las características de la tela exigen que se dé mayor rigi -  
50 dez al borde circular de la arista de doblez, se dispone por la cara exterior correspondiente a la línea de costura, un aro de varilla que ciñe la tela y constituye además la directriz de do -  
blez para dar la forma definitiva del disco. En este caso se fi -  
ja la tela al alambre mediante un repunteado central.

55 En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo, se repre -  
senta un caso de realización práctica de las fases del perfec -  
cionamiento reivindicado.

Las figs. 1 y 2, presentan las vistas lateral y frontal de las cintas sin fin de tela antes del plisado y cosido. Las figs. 3  
60 y 4, representan el perfil lateral y frontal de la cinta sin fin una vez efectuado el plisado. Las figs. 5 y 6, representan las vistas lateral y frontal del aro que constituye la armadu -  
ra central viéndose en las figs. 7 y 8, las vistas frontal y lateral del disco refrigerado terminado.

65 Siguiendo los dibujos, se advierte la cinta de tela sin fin -1- de sucesivas espiras -2-, que forma la cinta sin fin que se dispone en la máquina de coser para efectuar el plisado, según la serie de ondulaciones transversales de arista exterior conve -  
xa -3- e interior cóncava -4-, quedando el plisado fijo por la  
70 costura media -5-. Al rebatir las dos mitades de la bobina sin fin alrededor de la línea de costura -5-, se obtiene el disco de sec -  
ción de corona circular -6- y las líneas que separan las ondula -  
ciones aparecen según líneas inclinadas -7-.

El aro de sujeción central de sección en U, presenta sus ra -  
75 mas provistas de unos dientes -8-, encajándose la línea media de doblez de la tira en el hueco -9- del perfil interior. En la zona



convexa interior del perfil circular aparecen las ranuras rec -  
tangulares -10-, que activan la refrigeración que en el sentido  
lateral se efectúa por los huecos -11- que quedan entre los dien-  
80 tes -8-.

Las ondulaciones -3- y -4- después del rebatimiento alrededor  
de la costura -5-, quedan en forma de las ondulaciones aplana -  
das -12- y -12'-.

Para el procedimiento reivindicado, se emplearán las máquinas  
85 de coser con dispositivos especiales para plisado de discos y  
en general, todos los elementos propios de la industria, pudiendo  
variar su forma , acabado y dimensiones, y cuantos detalles no  
alteren, cambien o modifiquen su esencialidad.

===== N O T A =====

Se reivindica:

90 1ª.- Un procedimiento para la fabricación de discos refrigerados  
para máquinas de pulir y abrillantar, caracterizado por una pri -  
mera fase en la que se efectúa el cortado de una tira de tela  
continua, de ancho función del radio del disco a obtener. En  
una segunda fase se enrolla esta tela formando una cinta sin  
95 fin que extendida tendría un diámetro circular sensiblemente  
igual al doble del diámetro del disco a obtener. Esta cinta  
sin fin presenta bastantes espiras para conseguir finalmente  
un disco de suficiente espesor. En una tercera fase y en una  
máquina de coser industrial dotada de dispositivo especial para  
100 efectuar el plisado, se sitúa la cinta sin fin continua de forma  
que los brazos de la máquina de coser trabajen transversalmente  
al ancho de la cinta y efectúen el plisado en forma de una serie  
de ondulaciones de línea de doblez transversal, efectuando un  
cosido según una línea media longitudinal de la tira que efectúa  
105 la sujeción de las ondulaciones del plisado, de manera que cada  
arista de un doblez quede superpuesta sobre la zona media del

3 0 8 2 9 2

- 5 -

10 MAR 1968



doblez inmediato . De esta forma la cinta sin fin, una vez efectuado el plisado y cosido de fijación de las ondulaciones, presenta un diámetro de cinta sin fin plisada sensiblemente la mitad del de la cinta sin fin original. En una cuarta fase se efectúa un doblado de la cinta sin fin superponiendo las dos mitades en que viene separada por la costura, con lo que queda formando un disco aplanado de superficie de corona circular, con un hueco central limitado por la costura longitudinal. De esta forma las ondulaciones de un lado de la costura principal quedan superpuestas a las ondulaciones del lado opuesto, determinando el espesor del disco. En una quinta fase se prepara un aro de sección en U de ramas abiertas hacia el exterior y el perfil de la arista circular en que concurren las mitades de la cinta sin fin se encaja entre las ramas del perfil del aro de forma que éste constituye una armadura central rígida para el disco de tela que así queda debidamente sujeto. Las ramas del perfil en U no son continuas sino que forman un dentado que facilita la refrigeración. Para que la refrigeración sea completa se practican unas ventanas alargadas en las zonas de enlace de las ramas de la pieza en U o sea en la zona de cambio de curvatura de las ramas de la pieza en U. Estas ventanas están uniformemente distribuidas y permiten garantizar una segunda ventilación complementaria de la que se establece entre los dientes de las alas de la U.

2ª.- Un procedimiento para la fabricación de discos refrigerados para máquinas de pulir y abrillantar.

C O N S T A la pre -

308292

10 MAR 1965



- 6 -

135 sente memoria descriptiva de seis hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Barcelona, 12 de Enero de 1965.

P. A.

M. LLORI

P. P.

A handwritten signature in cursive script, appearing to read 'M. Llori'.

308292

DON FRANCISCO SANCHEZ COLLADO.

HOJA UNICA

FIG. 1

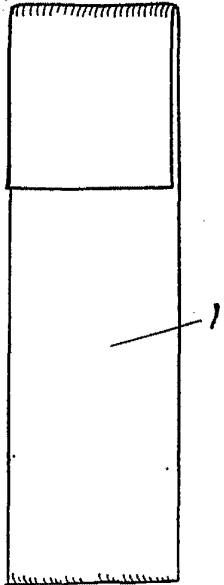
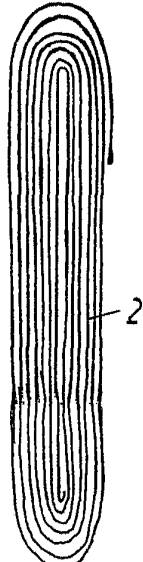


FIG. 2



20 MAR. 1965



FIG. 3

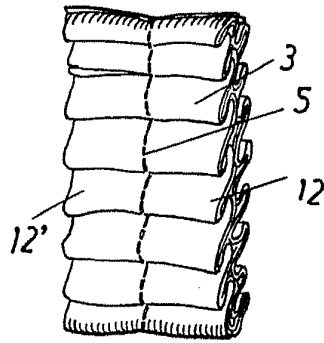


FIG. 4

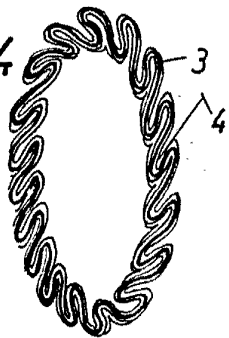


FIG. 5

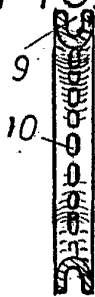


FIG. 6

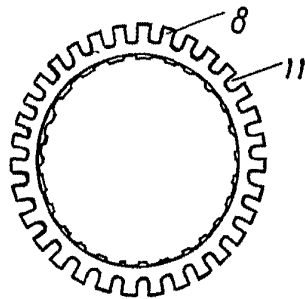


FIG. 7

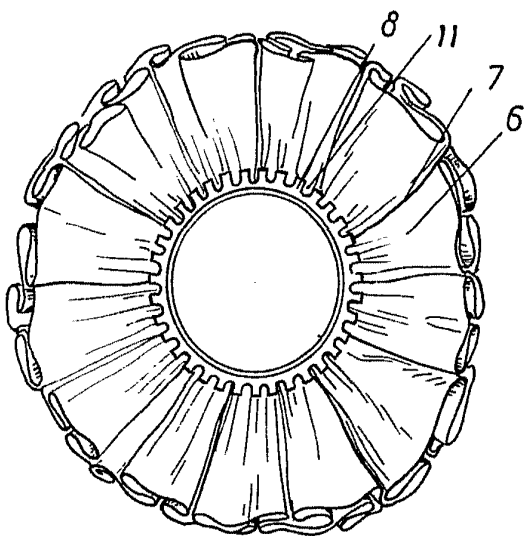
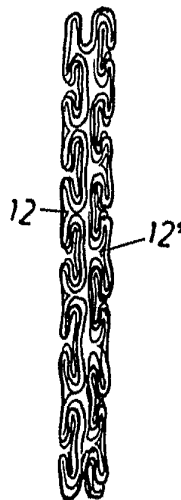


FIG. 8



MARCELONA S. DE GARCIA DE 1965

P. A.  
M. LLORT  
P. A.

*g. Llort*

ESCALA VARIABLE.