

309586



MEMORIA DESCRIPTIVA

que corresponde a una solicitud de PATENTE DE INVENCION, por veinte años, por: "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE DISCOS O MUELAS ABRASIVAS", cuyo registro se solicita a favor de D. Vicente Martinez López, de nacionalidad española, residente en Madrid, Pl. de las Peñuelas nº 8.-

- o -

Este invento se refiere a la fabricación de muelas o discos abrasivos.

5.- El método clásico de fabricación de muelas consiste en someter una masa abrasiva cruda a la acción del calor hasta que dicha masa adquiere un estado vitrificado.

Este sistema tradicional ofrece el grave inconveniente de necesitar instalaciones de hornos electricos para la vitrificación, los cuales son de coste elevado como lo es



también la fuerte corriente eléctrica que consumen.

5.- Las muelas vitrificadas, aun reconociendo que funcionan bien cuando estan bien hechas, tienen el inconveniente de que, cuando adolecen de algún defecto, resultan peligrosas por la proyección de fragmentos que pueden ser peligrosos para el operario.

El presente invento se propone crear un procedimiento mediante el cual se orillan tales inconvenientes.

10.- Efectivamente, para la fabricación de muelas abrasivas de acuerdo con esta solicitud no se precisan hornos de vitrificación, sino simples estufas u hornos de vulcanización; además, las muelas obtenidas con arreglo a este procedimiento poseen sus partículas abrasivas empotradas en un aglutinante que tiene cierta elasticidad, a diferencia del conjunto rigido y en cierto modo frágil de una muela vitrificada

15.- El procedimiento del presente invento se caracteriza porque comprende las siguientes operaciones; preparación de una mezcla de un elastómero vulcanizable; de cargas para dicho elastómero; de agentes de vulcanización y de aceleradores de la vulcanización, incorporando a la mezcla un material abrasivo de granulometría conveniente; homogenización de la mezcla en un amasadora; disposición de la pasta homogenizada en moldes adecuados; vulcanización en los moldes a una temperatura conveniente; retirada y desmoldeo mientras las muelas se hallan aun calientes; y secado y enfriamiento de las muelas asi obtenidas en atmósfera al aire libre.

20.- Para que el invento pueda comprenderse mejor se

25.-



describirá ahora en detalle, haciendo referencia a un Ejemplo de realización.-

Se prepara una mezcla consistente en un elastómero, tal como

5.- Polisar 800 ..... 1.000 partes, al que se agregan, en concepto de cargas, los productos siguientes:

Oxido de cinc ..... 100 partes.

Acido esteárico ..... 20 partes.

Creta precipitada ..... 400 "

10.- Carbonato de calcio ligero 400 "

Negro de humo ..... 200 "

Colofonia ..... 20 "

A esta mezcla se le incorporan en la amasadora

Azufre flor ..... 30 partes, y el ma-

15.- terial abrasivo de grano conveniente, tal como:

Esmeril ..... 750 partes y, en ultimo termino, los aceleradores de la vulcanización.

Mercapto ..... 10 partes.

Tíhuran ..... 5 "

20.- Una vez conseguida una pasta homogénea en la amasadora, esta pasta es vertida en moldes cilíndricos y ca-

lentada a la temperatura de vulcanización del elastómero.

Mientras los moldes retirados del horno están todavía ca-

lientes, se desmoldean las muelas que se dejan enfriar al

25.-

aire durante varias horas.  
Las modificaciones que puedan ser introducidas en el objeto descrito y no afecten a su esencialidad característica, se entenderán incluidas en esta solicitud, sean cualesquiera las circunstancias que concurren.

3 095 86



N O T A

Descrito suficientemente el objeto de esta patente se declaran de novedad y propiedad las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 5.- 1ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de discos o muelas abrasivas, caracterizadas porque comprenden la combinación de las operaciones siguientes; preparar una mezcla de un elastómero vulcanizable y las cargas adecuadas, agentes de vulcanización y aceleradores de la vulcanización, incorporando un abrasivo de granulometría adecuada; se homogeneiza esta mezcla en una amasadora; se vierte la pasta homogeneizada en moldes que se someten luego a temperaturas de vulcanización durante un plazo adecuado; se retiran los moldes y, mientras están calientes, se desmoldean las muelas que se dejan enfriar al aire durante varias horas.
- 10.-
- 15.-

2ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE DISCOS O MUELAS ABRASIVAS.

- 20.-
- Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, diecinueve de Febrero de mil novecientos sesenta y cinco.

VICENTE MARTINEZ LOPEZ  
p.a.