



320889

320889

Instituto Electroquímico, S.A., de nacionalidad española, establecida en San Justo Desvern (Provincia de Barcelona), Carretera de Madrid s/n, solicita registrar una Patente de Introducción, por 10 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOLETAS ABRASIVAS, PARA EL TRATAMIENTO DE PEQUEÑAS PIEZAS METALICAS".

- - - - -

La presente solicitud de Patente de Introducción tiene por objeto dar a conocer, en España, un nuevo procedimiento de fabricación de moletas abrasivas, para el tratamiento de pequeñas piezas metálicas en masa, que se trabajan en tambores vibratorios, o de movimiento mixto rotativo-vibratorio.

5

Las moletas hasta ahora empleadas para esta clase de trabajos, son de material natural convenientemente rodado, o bien de material sintético, constituido por minerales o productos manufacturados de cualidades abrasivas, tales como cuarzo, sílice, óxido de alúmina, corindón, carborundum, esmeril, u otros de similares propiedades.

10

Modernamente se ha descubierto, por la firma Roto Finish de Estados Unidos de América, un nuevo procedimiento de fabricación de moletas abrasivas, que sustituyen con ventaja a todo el material, natural o sintético hasta ahora empleado para el mismo fin, siendo lo esencial de dicho procedimiento, el aglomerar los abrasivos de distintos granos y naturaleza, con materiales plásticos

15



o termoplásticos, para constituir una masa, con la que se fabrican las moletas de diversas formas y tamaños.

20 El procedimiento que se patenta se basa en la sucesión de operaciones, que seguidamente se describen.

Se prepara una mezcla de materiales plásticos o termoplásticos, tales como politeno, poliéster, poliestireno o similar y materiales abrasivos en polvo, de distinto tipo de grano, constituidos preferentemente por óxido de aluminio, alúmina, carborundum, esmeril, abrasivo natural, cuarzo, sílice, u otros de análogas propiedades.

25 Con dichas mezclas de plásticos y abrasivos se forman masas compactas, que se moldean, dándoles forma de barras cilíndricas, cuadradas, rectangulares, prismáticas u otras secciones diversas, cuyas tiras son cortadas en trozos de largos convenientes, para obtener las moletas preformadas, de distinta configuración y tamaño, que pueden llegar hasta más de una pulgada.

30 Las moletas así obtenidas producen un ataque, sobre las piezas a tratar, más suave, uniforme y duradero que las moletas naturales y cerámicas conocidas hasta el presente y tienen la ventaja de que no se embotan con la facilidad de las piedras cilíndricas naturales o artificiales.

35 Otra propiedad de las moletas fabricadas según el procedimiento que se patenta, es que son fáciles de limpiar y su manufactura es más simple que la de las moletas preformadas, obtenidas por métodos semejantes a los de la fabricación de muelas abrasivas.

40 Por último hacemos destacar, que las nuevas moletas abrasivas fabricadas con materiales plásticos o termoplásticos, tienen mayor duración y por lo tanto mejor rendimiento, que las moletas obtenidas de trozos de piedras naturales.

45 Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70 del vigente Estatuto sobre la Propiedad Industrial se hace constar,



como fuente informativa, que el procedimiento de fabricación de moletas abrasivas, para el tratamiento de pequeñas piezas metálicas, a que nos hemos referido en el transcurso de la presente memoria, se practica, desde hace más de un año, en Estados Unidos de América, por la firma Roto-Finish/Ransolhoff de Michigan.

55 La Patente de Introducción, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOLETAS ABRASIVAS, PARA EL TRATAMIENTO DE PEQUEÑAS PIEZAS METALICAS", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar, se solicita por un periodo de 10 años, deberá recaer sobre las particularidades, que se concretan en
60 las siguientes,

REIVINDICACIONES

1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOLETAS ABRASIVAS, PARA EL TRATAMIENTO DE PEQUEÑAS PIEZAS METALICAS", caracterizado por el hecho de que se prepara una mezcla de materiales plásticos o termoplásticos, tales como politeno, poliéster, poliestireno o similar y materiales abrasivos en polvo, de distinto tipo de grano, constituidos preferentemente por óxido de aluminio, alúmina, carbóndum, esmeril, abrasivo natural, cuarzo, sílice, u otros de análogas propiedades, formando masas compactas.

65 2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOLETAS ABRASIVAS, PARA EL TRATAMIENTO DE PEQUEÑAS PIEZAS METALICAS", según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que las masas constituidas por las mezclas de plásticos y abrasivos, son moldeadas para darles forma de barras cilíndricas, cuadradas, rectangulares, prismáticas u otras secciones diversas, cuyas tiras son cortadas en
75 trozos de largos convenientes para obtener las moletas preformadas, de distinta configuración y tamaño.

3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOLETAS ABRASIVAS, PARA EL TRATAMIENTO DE PEQUEÑAS PIEZAS METALICAS".- Tal como se ha descrito en la presente memoria.

320889



Consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona a 10 de diciembre de 1965

P.A. de Instituto Electroquímico, S.A.

JUAN B. RENTER RIBAJIRA