



MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DON RAMON BIGAS CUNILL, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE
EN BARCELONA, Portugaleta nº 3.
s o b r e
PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUERCAS DE PALOMILLA.

-2- 3360/7



5.- Se refiere la presente patente de invención a un nuevo procedimiento de fabricación de tuercas de palomilla, con la aplicación del cual se han de conseguir resultados más satisfactorios que los que se vienen logrando hasta hoy día con los sistemas o procedimientos existentes, en especial en lo que se refiere a la consecución de tuercas del tipo mencionado, de más eficaz funcionamiento y de mayor duración.

10.- En efecto, en la actualidad el procedimiento a seguir para la fabricación de dichos elementos, por lo general, es el conocido sistema de fundición, que también como es sabido lleva consigo a que la realización de dichas piezas presente numerosos defectos tanto de constitución orgánica de las mismas, como de acabado, poca resistencia, etc.

15.- Por la presente patente se da a conocer un nuevo procedimiento en el que siguiendo cinco fases consecutivas, independientes entre sí se han de lograr unos resultados mucho más satisfactorios que los que se lograban hasta hoy día, por ir sufriendo la pieza en cuestión en cada una de dichas fases el tratamiento adecuado para que cada una de sus partes integrantes desarrolle sus funciones de la forma más idóneas.

20.- En esencia en la primera fase del actual procedimiento, se parte de una pieza laminar, de espesor adecuado, en la que se procede al recorte de la silueta de la pieza en cuestión, a cuyo efecto adoptará una forma central discoidal de la que diametralmente opuestas surgen sendas palas de longitud conveniente.

25.- Seguidamente, se realiza el moldeo de la matriz obtenida al final de la primera fase, para dotar al cuerpo central de la misma de una configuración a modo de casquete esférico truncado, interviniendo en esta propia segunda fase un proceso de doblado de las alas diametralmente opuestas de aquella matriz.

30.- La tercera fase tiene por objeto exclusivamente el eliminar el sobrante de material de las precitadas alas, a cuyo efecto



éstas sufren un prensado o aplastado lateral en ambos sentidos, quedando la pieza en estos momentos en disposición de recibir las dos últimas operaciones que rematarán en el acabado de la pieza.

5.- Dichas dos últimas operaciones, como se comprende, estriban la primera de ellas en el hecho de practicar axialmente en el casquete esférico central de la matriz un taladro, lo cual se logrará por simple punzones, mientras que la segunda de las fases precitadas consistirá en efectuar el roscado superficial de aquel taladro.

10.- Como se comprende, para la consecución de este procedimiento se han de hacer intervenir diversas máquinas que podrán ser de tipo variable, pudiendo asimismo variar todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento de fabricación de tuercas de palomilla descrito.

N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

1a.- Procedimiento de fabricación de tuercas de palomilla, caracterizado esencialmente por comprender cinco fases consecutivas, independientes entre sí, en la primera de las cuales se parte de una pieza laminar, de espesor adecuado, en la que se recorta la correspondiente silueta formada por un tramo central discoidal del que emergen diametralmente opuestas sendas alas, conformando con ello la matriz que ha de utilizarse en las operaciones consecutivas, en la siguiente de las cuales se efectúa el moldeo del cuerpo central, a modo de casquete esférico truncado, así como el doblado de las precitadas alas, las cuales a su vez en la tercera fase sufren sendos aplastamientos laterales que eliminan el sobrante de material dejando a las mismas con el espesor conveniente, comprendiendo las dos últimas fases, un taladrado axial del cuerpo central de la matriz, así como un roscado su-

336077



perficial del taladro que se conforma.

2a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUERCAS DE PALOMILLA.

Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

5.-

Madrid a 25 de enero de 1967