



342817

# MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un.a

## PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: D. ERNESTO DE NALLA PUJOL

RESIDENCIA: VALENCIA .- Isabel la Católica, 14

ENUNCIADO: "PROCEDIMIENTO PARA DOBLAR Y DAR FORMA A

PLAQUITAS DE VIDIA O METAL DURO".

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del.....

INVENTOR: El mismo solicitante, de nacionalidad española.

RM.



1 La invención a que se refiere la presente Memoria cons-  
tituye una novedad industrial con características y ventajas que  
la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que  
por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del vigen-  
5 te Estatuto sobre la Propiedad Industrial de fecha 26 de Julio de  
1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril 1.930.

Hasta la fecha, las herramientas de corte destinadas a  
muy diversos usos que tenían forma curva, habían de realizarse for-  
zosamente con aceros especiales que permitieran ser trabajados, pe-  
10 ro siempre su desgaste es mucho mayor que utilizando la aleación  
metálica conocida con el nombre de Widia o metalduro. Esta alea-  
ción no era posible utilizarla por no ser factible el doblarla y  
darle la forma requerida ya que esta quiebra fácilmente.

Por la Patente de Invención que es objeto de la presente  
15 memoria, se logra con facilidad doblar la aleación antes indicada,  
pudiendo darle las formas mas diversas y acoplarla por tanto al  
diseño requerido por la herramienta que se pretende realizar,

Como por una parte el costo de la aleación es elevado  
y por otra aquella poco tenaz, es muy recomendable emplearla sola-  
20 mente en los puntos que ha de sufrir gran desgaste, como el filo  
de la herramienta, dando la rigidez y resistencia mecanica a la mis-  
ma, mediante aceros corrientes facilmente mecanizables y acoplando  
ambas partes con soldadura.

A continuación describiremos la forma de doblar la Wi-  
25 dia. Con una llama adecuada producida por cualquier gas, se calienta  
intensamente la plaquita a tratar y estando muy caliente con la  
ayuda de unas tenazas se va doblando y dando la forma deseada que  
la tendremos perfilada en lo que luego nos ha de servir de soporte.  
La temperatura de trabajo debe ser entre los 1.000 y 1.500° C. Una  
30 vez doblada ha de dejarse enfriar lentamente.

342817



1 Constituye también motivo de esta patente, la construc-  
ción completa de la herramienta, para lo cual, como ya hemos indi-  
cado, de acero corriente se construirá la base rígida que requiera  
la herramienta con el perfil exacto deseado; por otra parte y si-  
5 guiendo el procedimiento indicado en el párrafo anterior habremos  
conseguido la forma justa deseada que se acoplará mediante solda-  
dura adecuada a la base rígida, procediendo a continuación al afi-  
lado conjunto de la herramienta.

10 Hecha la descripción precedente hemos de añadir, que  
los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin  
que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se  
desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en  
la siguiente

N O T A

15 En resumen, la Patente de Invención que se solicita, re-  
caera sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.- "PROCEDIMIENTO PARA DOBLAR Y DAR FORMA A PLAQUITAS  
DE WIDIA O METAL DURO", caracterizado porque consiste en someter  
la plaquita a una fase de calentamiento a temperatura adecuada y  
20 en adaptarla en esas condiciones al perfil de la herramienta, para  
lo cual se forma una base rígida elaborada en acero normal, a la  
que se dispone soldada la plaquita de Widia adaptada al perfil  
establecido procediendo posteriormente a su afilado conjunto.

25 2ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el  
que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "PROCE-  
DIMIENTO PARA DOBLAR Y DAR FORMA A PLAQUITAS DE WIDIA O METAL DURO".



342817

1

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cuatro páginas mecanografiadas.

5

Madrid, 8 de Julio 1.967

BERNARDO UNGRIA

P.p.

10

15

20

25

30