

345201 19



345201

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una Patente de Introducción que, por diez años se solicita registrar en España, a favor de Don Hugo ALAVA CONDON, de nacionalidad española, residente en Zaragoza, calle Minas núms. 24-26, -----

p o r

" PROCEDIMIENTO PARA OBTENER UN DISCO PULIDOR DE SISAL AL BIES "

En las industrias del Metal, particularmente al trabajar objetos manejables, sea cualquiera la rama de las actividades humanas, son indispensables las operaciones de terminación, afino y pulimento de las piezas que salen para su empleo definitivo. Para ello, desde los tiempos más remotos, se utilizan los más variados medios de frotamiento, y, no obstante, aun no se ha dicho la última palabra acerca de cuales son los mejores entre los medios conocidos.

Es verdad que según sean los objetos trabajados podrán convenir mejor unos u otros de los medios utilizados, pero de todos modos existe siempre una disyuntiva: Es mejor realizar cada una de las

345201



5 operaciones de desbastado, pulido y abrillantado con medios distintos, con instrumentos diferentes e incluso en máquinas distintas, o es preferible emplear un único instrumento adecuadamente preparado para realizar todas esas operaciones sin cambiar ni el soporte de apoyo.

10 Puede considerarse mejor el realizar las citadas operaciones con un solo instrumento, pero no es dudoso que la fabricación de él será más complicada, más larga y probablemente más costosa. Se terminará por venir a la conclusión de que habra siempre circunstancias que en unos casos sea recomendable el instrumento de pluriem-  
15 pleo, y en otros casos sea considerada como mejor la utilización de instrumentos especializados.

20 Teniendo en cuenta esas posibilidades de diversas conveniencias, después de haber puesto en perfectas condiciones y debidamente protegidos por Registros de propiedad industrial española, instrumentos pulidores formados con elementos ásperos como el sisal y blandos, como el algodón, que pueden realizar en una operación las sucesivas fases de terminación de toda clase de objetos de metal, podemos ahora presentar un instrumento pulidor principal-  
25 mente dedicado al desbastado cuya simplicidad de construcción será difícilmente superable.

Este nuevo disco pulidor contiene simplemente un tejido compuesto de una urdimbre de hilos retorcidos de sisal y de una trama de hebras gruesas también de sisal inclinadas entre sí al bias; dicho tejido tiene ancho para obtener el radio previsto para el instrumento pulidor descontando el radio del aro metálico existente centralmente, y tiene desarrollo helicoidal para adaptarse en un número conveniente de vueltas sobre la superficie cilíndrica lateral de dicho aro.

30 Para hacer más comprensible lo expuesto en el parrafo preceden-

345201



te y completarlo, la presente Memoria y el dibujo adjunto sirven para explicar como ejemplo y sin caracter limitativo la realizacion de un disco pulidor de sisal al bias, de acuerdo con la patente de introduccion que se solicita. En dicho dibujo adjunto:

5 La figura 1 muestra una de las dos caras laterales iguales del pulidor de este ejemplo,

La figura 2 muestra en mayor escala el detalle del tejido de sisal empleado,

10 La figura 3 asimismo muestra en mayor escala un corte segun la linea III-III en la figura 1, y

La figura 4 tambien en mayor escala muestra desarrollada una parte del aro hueco central del pulidor de este ejemplo.

15 Observando la figura 1 se ve como este pulidor esta formado con una tira de sisal de ancho -1- igual al radio del disco menos el radio -a- del aro central. Dicha tira se halla tejida al bias, es decir, con su urdimbre -1- y su trama -2- inclinadas entre si para llegar ambas a la periferia -3- del disco, en angulo. De esta forma se sabe que los cabos terminales de urdimbre y trama resisten mejor la desintegracion que tienden a producir en ellos la fuerza centrifuga y los rozamientos con el objeto que se pule.

20 Dicho tejido en bias esta realizado en una tira helicoidal continua que se enrolla con varias vueltas en la superficie externa de un aro metalico -4- circunferencial, terminado en sus dos extremos con dedos -5- paralelos entre si antes de su montaje. El aro -4- tiene, sin contar los dedos, una altura igual al grueso -6- que se desea dar al instrumento pulidor.

25 Asi, habiendo dado a la tira de sisal las vueltas requeridas para obtener el grueso previsto para el disco, el bloque resultante se somete a un fuerte cosido transversal -7- que partiendo de la region de la abertura central sigue luego circunferencialmente

30

345201



hasta cerca de la periferia externa de la masa de sisal.

Después, mediante un prensado, los citados dedos -5- que bordean los extremos superior e inferior del aro metálico -4- son abatidos y apretados sobre las respectivas dos caras del disco y finalmente las superficies circulares y el canto son sometidos a una adecuada limpieza y suavizado.

El disco de pulir de sisal tejido en bies de este ejemplo puede tener ocho capas con un diámetro exterior de veinte centímetros y un aro circunferencial de ocho centímetros de diámetro de abertura; aunque estas circunstancias sólo se han citado para dar una idea de unas posibilidades medias de realización.

En las diversas fabricaciones de este tipo de pulimentador caben pequeñas variantes, tanto en la clase de material utilizado, ya que en realidad existen muchas variedades de sisales según las procedencias geográficas, o bien de otros materiales de acción semejante, como también en la forma de agarre del aro interior, sin por ello separarse de las características reivindicadas a continuación en la siguiente.

N O T A

EN RESUMEN, la patente de introducción que, por diez años se solicita registrar en España debiera recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.-Procedimiento para obtener un disco pulidor de sisal al bies, caracterizado por formar un tejido compuesto de una urdimbre de hilos retorcidos de sisal y de una trama de hebras gruesas también de sisal inclinados los hilos y las hebras entre sí al bies; dicho tejido va plegado longitudinalmente por su mitad y tiene ancho para obtener el radio previsto para el instrumento pulidor, y tiene un desarrollo longitudinal helicoidal para adaptarse en un número conveniente de vueltas sobre la superficie cilíndrica late-



345201

ral de dicho aro.

2ª.-Procedimiento para obtener un disco pulidor de sisal al  
bies, de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado  
por sujetar entre sí dichas vueltas de tejido helicoidales por  
cualquier medio conveniente, como puede ser el cosido en circunfe-  
5 rencias concentricas distanciadas.

3ª.-Por ultimo se reivindica como objeto sobre el que ha de  
recaer la patente de introducción que, por diez años se solicita  
registrar en España, -----

10

p o r

" PROCEDIMIENTO PARA OBTENER UN DISCO PULIDOR DE SISAL AL BIES "

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria Descrip-  
tiva que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola  
cara y planos que se acompañan.

Madrid, 19 SEP. 1962

P.A.,

FEDRO FELIX MARA  
A.P.

345201

D. HUGO ALAVA CONDON.

HOJA UNICA.

19 SEP 1967  
ESTADO ESPAÑOL  
DIRECCION GENERAL DE PATENTES

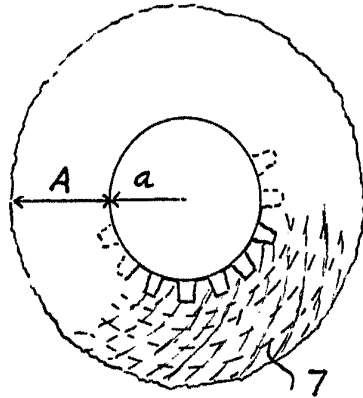


FIG. 1

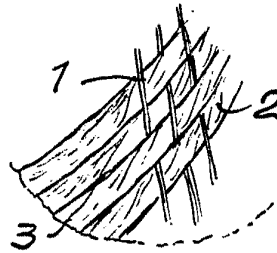


FIG. 2

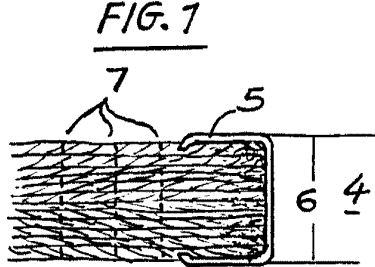


FIG. 3

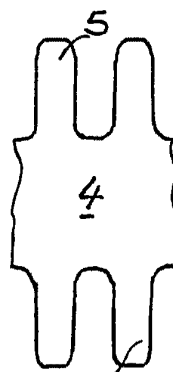


FIG. 4 5

ESCALA VARIABLE.

Madrid, 19 SEP. 1967  
P. A.  
D. FELIX MARRA