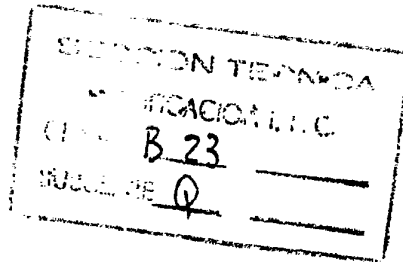


87033



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de DUROMETAL, S.A., de nacionalidad Española, residente en Barcelona, calle Muntaner nº 248, por " PERFECCIONAMIENTOS EN LAS HERRAMIENTAS DE CORTE DE FIJACION MECANICA PARA MAQUINAS - HERRAMIENTAS ".

La presente Patente de Invención, tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación exclusiva de unos perfeccionamientos en las herramientas de corte de fijación mecánica para máquinas - herramientas .

5 Estos perfeccionamientos aplicables a las herramientas de corte con placas recambiables de metal duro y fijación mecánica, se caracterizan principalmente por un rompevirutas cuya longitud de trabajo se hace variable en una gama de posiciones infinita gracias a un dispositivo de graduación.

10 El primer perfeccionamiento se caracteriza porqué la cabeza del mango o soporte de acero de gran resistencia, presenta un refundido para aplicación y sujeción de la placa base inferior a la placa de corte propiamente dicha. La placa de corte lleva encima la placa rompevirutas de metal duro que se sujeta por medio de una placa superior que cubre la cabeza del mango. Sobre 15 la placa superior de sujeción de la placa rompevirutas se superpone la leva de regulación, estando ambas atravesadas por el mismo tornillo cuya cabeza se aplica sobre el disco numerado de la leva, roscándose en un orificio que atraviesa el mango de



20 la herramienta.

El elemento rompevirutas que facilita el trabajo de torneado lleva una regata en la superficie superior que sirve para encaje del borde de la placa superior de sujeción.

25 El segundo perfeccionamiento se caracteriza por el dispositivo regulador de la longitud de trabajo del rompevirutas, que se conoce en todo momento mediante la graduación marcada en la superficie del disco superior moleteado de la leva de regulación, que se sujeta por el mismo tornillo que solidariza la placa de sujeción a la cabeza del mango de la herramienta.

30 La leva excéntrica del dispositivo graduador sobresale por la cara inferior de la corona de graduación. Cuando actuando manualmente en el canto moleteado se hace girar la corona con graduación, gira por consiguiente la leva inferior excéntrica alojada en un refundido de la cara superior de la placa de sujeción. Con este giro se imprime un movimiento de traslación a la placa de sujeción del rompevirutas, cuya superficie superior presenta el encaje de la leva. De esta forma el rompevirutas se acerca o aleja a la arista de corte de la placa de metal duro, con lo que es posible variar de forma infinita la longitud de trabajo del rompevirutas entre dos topes prefijados.

40 La longitud del rompevirutas es función del régimen utilizado en el trabajo de que se trate.

45 Con el dispositivo indicado de regulación se adapta la longitud del rompevirutas a cualquier tipo de trabajo, con la única limitación correspondiente a la capacidad propia de corte de la plaquita de metal duro.

50 El tercer perfeccionamiento se caracteriza porqué el rompevirutas es reversible en virtud de que es simétrico respecto al eje de fijación de su placa soporte. De esta forma se puede utilizar el filo de uno de sus bordes laterales después de haberse



desgastado el primero.

Después de escogida la situación precisa del rompevirutas, se fija la posición de la leva actuando en el tornillo principal que sujeta la placa superior al rompevirutas.

55 En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo se representan un caso de realización práctica de los perfeccionamientos en las herramientas de corte de fijación mecánica para máquinas - herramientas.

Las figs. 1 y 2 representan la vista en alzado lateral y planta
60 de la herramienta montada, viéndose en la fig. 3 el corte según AB de la fig. 2. Las figs. 4 y 5 son la vista en planta y alzado del extremo del mango sin ninguna pieza montada. Las figs. 6, 7 y 8 representan las vistas en corte, planta y vista lateral de la placa de sujeción del rompevirutas. Está última se ve en las figs.
65 9 y 10. Las figs. 11 y 12 muestran la vista en planta y lateral de la leva.

Siguiendo los dibujos se advierte el mango de acero -1- en cuya cabeza aparece el orificio pasante inclinado y roscado -2- para adaptación del tornillo -3- que sirve de elemento de unión de la
70 placa -4- de sujeción del rompevirutas y del disco graduado -5- de la leva de regulación. Asimismo en el plano superior de la cabeza del mango, se advierte el refundido triangular -6- que lleva el orificio -7- en el que se sujeta, mediante un remache -8-, la placa base -9- a la que se superpone la placa standard de corte -10- quedando encima la placa rompevirutas -11-.

La placa -4- de sujeción del rompevirutas presenta la moldura saliente inferior -12- de encaje en la regata -13- de la superficie inclinada de la cabeza del mango.

Asimismo se advierte el orificio central -14- con refundido
80 escalonado superior -15-, para aplicación de la zona excéntrica o leva propiamente dicha -16- solidaria del disco graduado -5- de superficie cilíndrica moleteada -17- para facilitar el accio -



namiento.

85 Al girar el disco moleteado gira la leva y por tanto se mueve la placa de sujeción -4- alejando o acercando el rompevirutas.

90 La placa rompevirutas propiamente dicha -11- presenta en su cara superior un refundido longitudinal -18- limitado por los salientes longitudinales -19-, en los que actúa el canto de la placa^{de}/sujeción cortavirutas para cambiar la posición de la misma.

95 Se fabricarán los perfeccionamientos en las herramientas de corte de fijación mecánica para máquinas - herramientas, con los materiales apropiados a sus elementos componentes, pudiendo variar su forma, acabado y dimensiones, y cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen su esencialidad.

===== N O T A =====

Se reivindica:-

100 1ª.-Perfeccionamientos en las herramientas de corte de fijación mecánica para máquinas - herramientas, caracterizados porqué la cabeza del mango o soporte de acero de gran resistencia presenta un refundido para aplicación y sujeción de la placa base inferior a la placa de corte propiamente dicha. La placa de corte lleva en - cima la placa rompevirutas de metal duro, que se sujeta por medio de una placa superior que cubre la cabeza. Sobre la placa superior de sujeción de la placa rompevirutas se superpone la leva de regulación, estando ambas atravesadas por el mismo tornillo cuya cabeza se aplica sobre el disco numerado de la leva, roscándose en un 105 orificio que atraviesa la cabeza del mango de la herramienta. El elemento rompevirutas que facilita el trabajo de torneado lleva una regata en su superficie superior que sirve para encaje del 110 borde de la placa superior de sujeción.

2ª.-Perfeccionamientos en las herramientas de corte de fijación mecánica para máquinas - herramientas, según reivindicación 1ª., caracterizados por el dispositivo regulador de la longitud de



trabajo del rompevirutas que se conoce en todo momento mediante
115 la graduación marcada en la superficie superior del disco superior
moleteado de la leva de regulación que se sujeta por el mismo tor -
nillo que solidariza la placa de sujeción a la cabeza del mango de
la herramienta. La leva excéntrica del dispositivo graduador sobre -
sale por la cara inferior de la corona con graduación. Cuando ac -
120 tuando manualmente en el canto moleteado se hace girar la corona
con graduación, gira por consiguiente la leva inferior excéntrica
alojada en un refundido de la cara superior de la placa de sujeción.
Con este giro se imprime un movimiento de traslación a la placa de
sujeción del rompevirutas, cuya superficie superior presenta el en -
125 caje de la leva. De esta forma el rompevirutas se acerca o aleja a
la arista de corte de la placa de metal duro, con lo que es posible
variar de forma infinita la longitud del trabajo del rompevirutas
entre dos topes prefijados.

32.- Perfeccionamientos en las herramientas de corte de fijación
130 mecánica para máquinas - herramientas, según reivindicaciones ante -
riores, caracterizados porqué el rompevirutas es reversible en vir -
tud de que es simétrico respecto al eje de fijación de su placa so -
porte. De esta forma se puede utilizar el filo de uno de sus bordes
laterales después de haberse desgastado el primero. Después de es -
135 cogida la situación precisa del rompevirutas, se fija la posición de
la leva actuando en el tornillo principal que sujeta la placa supe -
rior al rompevirutas.

42.- Perfeccionamientos en las herramientas de corte de fijación
mecánica para máquinas - herramientas.



142 sente memoria descriptiva de seis hojas foliadas y escritas
de una sola cara.

Barcelona, 7 de MAYO de 1.969.

P. A.

M. LLORT

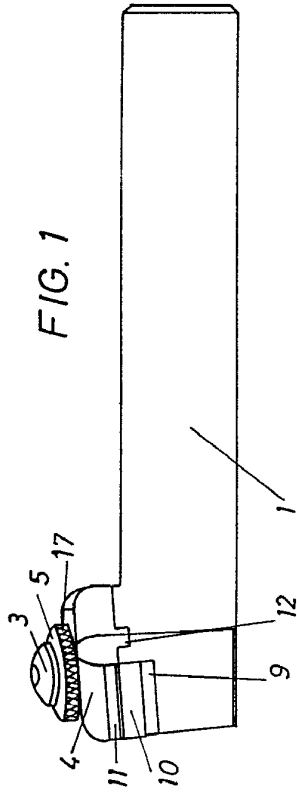


FIG. 1

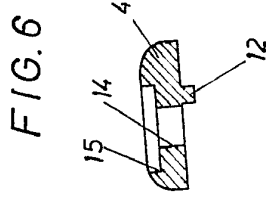


FIG. 6

FIG. 7

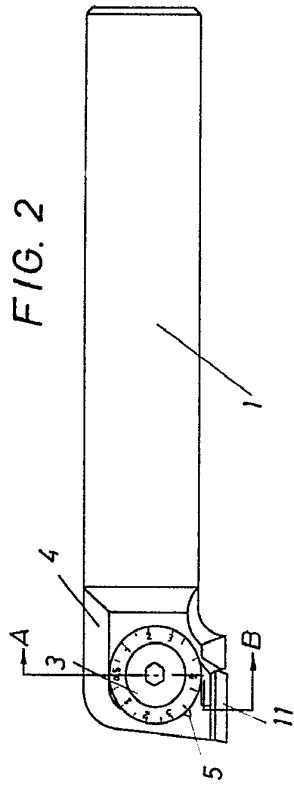
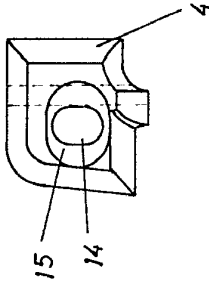


FIG. 2

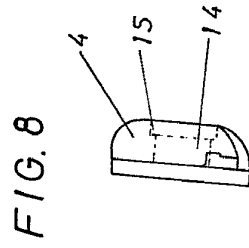


FIG. 8

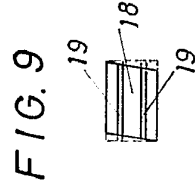


FIG. 9

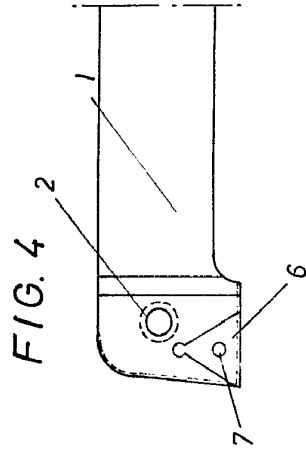


FIG. 4

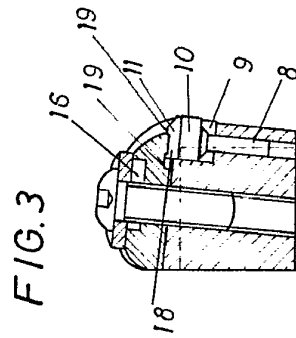


FIG. 3

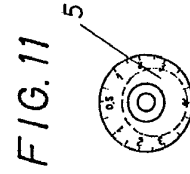


FIG. 11

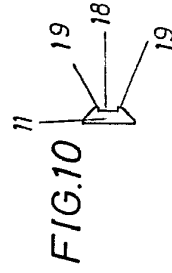
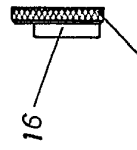


FIG. 10

FIG. 12



ASOCIACION DE INGENIEROS DE ESPAÑA
 INSTITUTO TECNICO DE INVESTIGACIONES Y ESTUDIOS
 DE INGENIERIA Y ARQUITECTURA

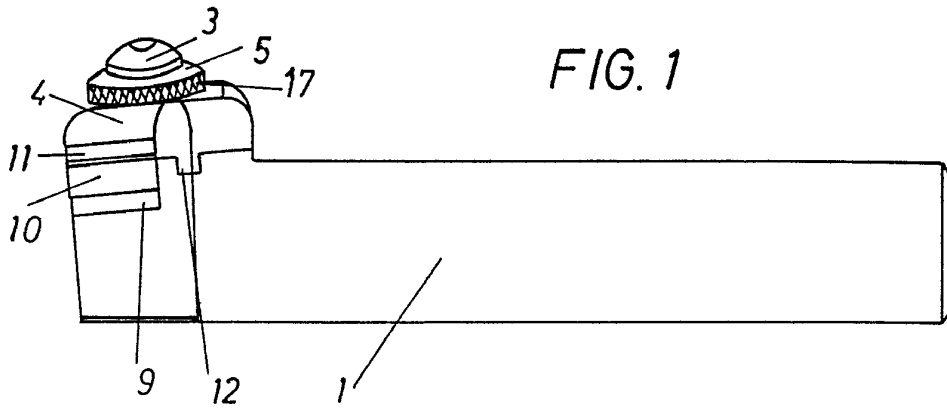


FIG. 1

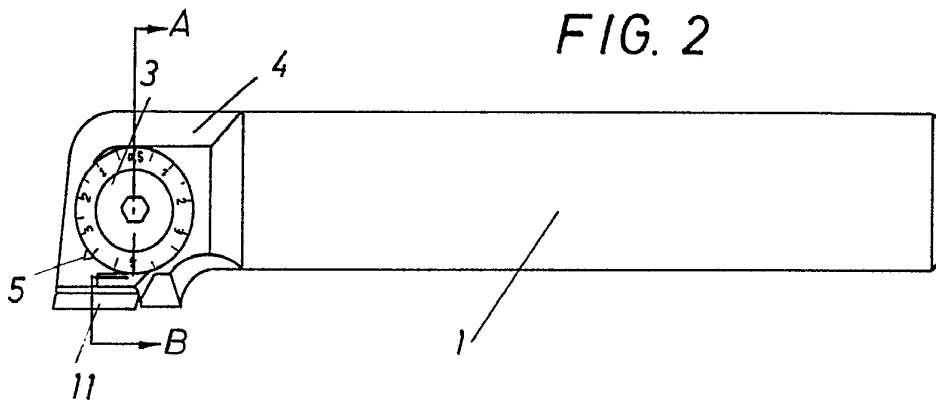


FIG. 2

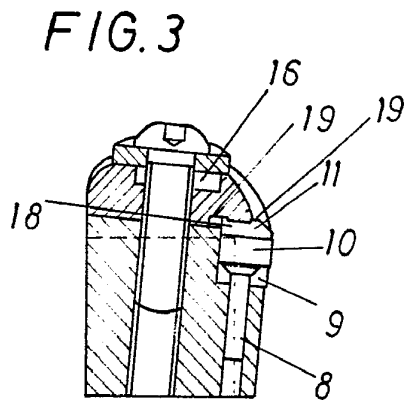


FIG. 3

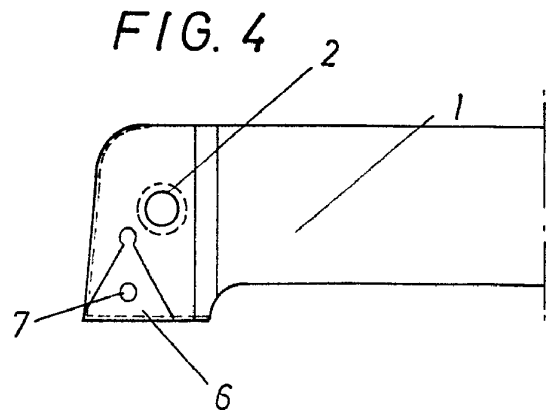


FIG. 4

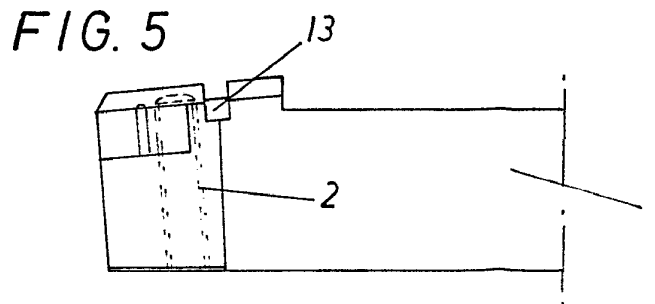


FIG. 5

FIG. 6

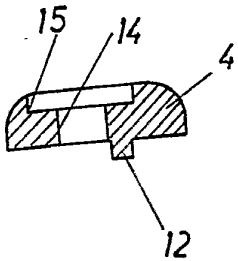


FIG. 7

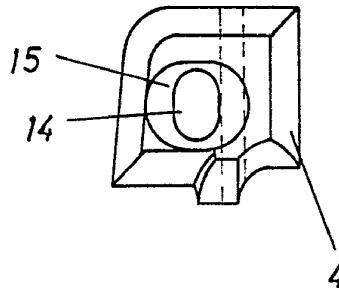


FIG. 8

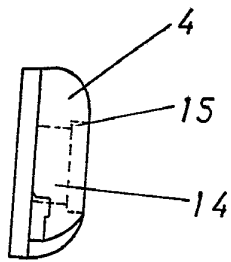


FIG. 9

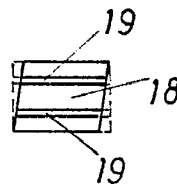


FIG. 10

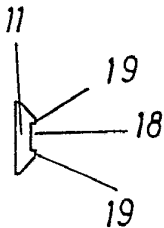


FIG. 11

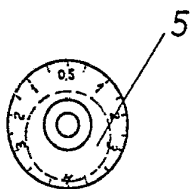
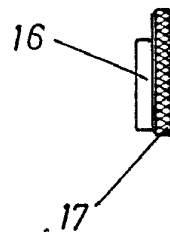


FIG. 12



BARCELONA 7 DE JUNIO DE 1966
3.81
M. COURT