



ESPAÑA

⑩ ES	⑪ NUMERO	⑬ A1
	⑫ 452.791	
	⑭ FECHA DE PRESENTACION	
	28-10-76	

PATENTE DE INVENCION

⑯ PRIORIDADES: ⑰ NUMERO	⑱ FECHA	⑳ PAIS
A 8241/75	29-10-75	Austria

㉑ FECHA DE PUBLICIDAD	㉒ CLASIFICACION INTERNACIONAL	㉓ PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B28D	

㉔ TITULO DE LA INVENCION
"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN UN PORTACINCEL DE ACERO"

㉕ SOLICITANTE (ES)
VEREINIGTE OSTERREICHISCHE EISEN- UND STAHLWERKE -- ALPINE MONTAN AKTIENGESELLSCHAFT 20 015

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Friedrichstrasse 4, 1011 Viena, Austria

㉖ INVENTOR (ES)
Ing. Herwig Wrulich y Dipl. Ing. Otto Schetina

㉗ TITULAR (ES)

㉘ REPRESENTANTE
D. ALBERTO DE ELZABURU MARQUEZ (P.- 64.154)

En las cabezas rozadoras de máquinas rozadoras, los cincelos estén insertados en taladros de portacincelos, y éstos son unidos al cuerpo de base de la cabeza rozadora mediante soldadura. Tales portacincelos están sometidos a sollicitaciones elevadas, porque entran en contacto con la roca a rozar, que se rompe solo de forma irregular, y tienen que estar hechos por tanto de acero de alta calidad. Tales portacincelos están hechos por tanto, usualmente, de acero resistente en caliente, de elevada resistencia mecánica, mientras que el cuerpo de base de la cabeza rozadora está hecha por regla general de acero de construcción que puede soldarse bien. La unión por soldadura de tales portacincelos al cuerpo de base de la cabeza rozadora resulta extremadamente difícil, porque en tales aceros se requiere un precalentamiento de las partes que han de unirse entre sí por soldadura. El cuerpo de base de la cabeza rozadora es un componente voluminoso y pesado, porque las cabezas rozadoras presentan un diámetro relativamente grande, y el precalentamiento de este cuerpo de base ofrece dificultades considerables, a lo que se añade además el peligro de deformación.

El invento se refiere ahora a un portacincel de acero de este tipo, que presenta un taladro para recibir el vástago del cincel y está unido por soldadura al cuerpo de base de la cabeza rozadora de una máquina rozadora, y aspira a eliminar las desventajas de las configuraciones conocidas. El invento consiste esencialmente en que el portacincel está constituido por una parte de acero resistente en caliente, de elevada resistencia mecánica, que recibe el vástago del cincel, y un pie soldado a aquélla en toda la

superficie, de acero no aleado o de aleación baja, que puede soldarse bien. El pie del portacincel hecho de acero que puede soldarse bien se suelda ahora al cuerpo de base de la cabeza rozadora, no siendo necesario un precalentamiento del cuerpo de base de la cabeza rozadora. Mientras que en las configuraciones usuales hasta ahora tenían que existir unas exigencias severas en cuanto a la calidad de la soldadura, se simplifica ahora esencialmente la operación de soldadura. Debido a que se elimina un precalentamiento del cuerpo de base de la cabeza rozadora, se excluye también el peligro de una deformación.

En el dibujo se ilustra esquemáticamente el invento con ayuda de un ejemplo de realización.

La figura 1 muestra un portacincel en alzado lateral en la dirección de la flecha I de la figura 2; la figura 2 muestra el portacincel en alzado en la dirección de la flecha II de la figura 1.

El portacincel 1 presenta un taladro 2 para recibir el cincel, y un pie 3 mediante el cual está unido por soldadura al cuerpo de base de la cabeza rozadora. Los biseles 4 y 5 sirven para recibir la costura de soldadura al unir el portacincel por soldadura al cuerpo de base de la cabeza rozadora. La parte 6 que presenta el taladro 2 para el portacincel está hecha de un acero resistente en caliente, de elevada resistencia mecánica. El pie 3 está hecho de un acero no aleado o de aleación baja que puede soldarse bien. La línea de separación entre la parte 6 de acero resistente en caliente, de elevada resistencia mecánica, y la parte 3 de acero que puede soldarse bien está indicada con 7. Las partes 6 y 3 están unidas entre sí por

soldadura en toda la superficie.

El borde 8 del portacincel, que rodea el tala  
dro 2, se pone en contacto preferiblemente con la roca y  
está sometido, por tanto, a la sollicitación más elevada.

5 En el ejemplo de realización del dibujo, en este borde 8  
está practicada una garganta 9 que es rellena con una  
costura de soldadura 10. En este caso, la soldadura no pre  
senta dificultades ya que el portacincel es una pieza rela  
tivamente pequeña cuyo precalentamiento no representa nin  
gún problema.

10

15

20

25

30

REIVINDICACIONES

5                    Los puntos de invención propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

10                    1ª.- Perfeccionamientos introducidos en un portacincel de acero que presenta un taladro para recibir el vástago del cincel y se une por soldadura al cuerpo de base de la cabeza rozadora de una máquina rozadora, caracterizados porque dicho portacincel está constituido por una parte que recibe el vástago del cincel, hecha de acero resistente en caliente, de elevada resistencia mecánica, y un pie unido por soldadura a aquélla en toda la superficie, hecho de acero no aleado o de aleación baja que puede soldarse bien.

20                    2ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN UN PORTACINCEL DE ACERO.

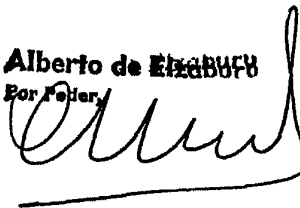
Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

25                    Esta Memoria consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 27. SEI. 1977

P.A.

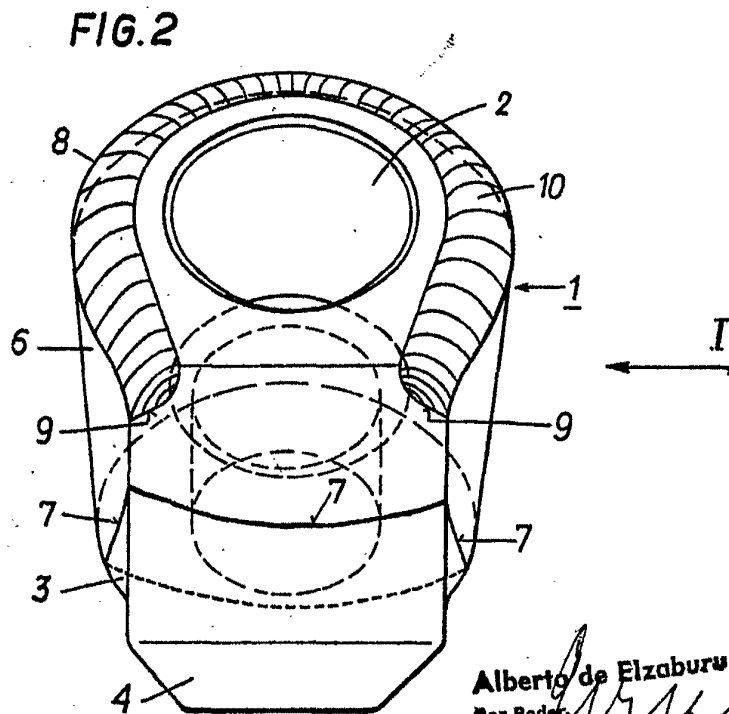
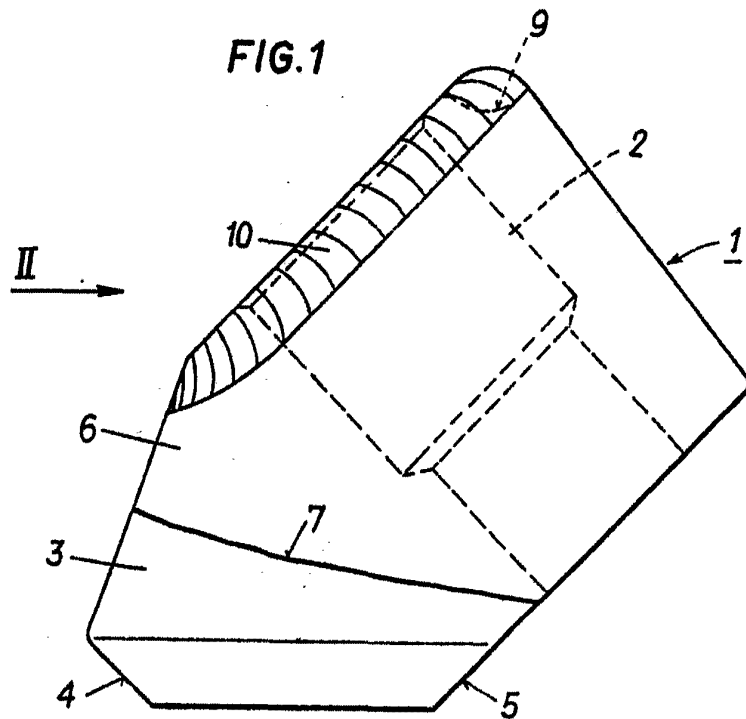
Alberto de Elizaburu  
Por Fiel



30

22097

MPB.-



Alberto de Elzaburu  
Per Poder