

MINISTERIO DE INDUSTRIA  
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



(19) ES	(11) NÚMERO <b>457038</b>	(10) A3
(21)	(22) FECHA DE PRESENTACION 21-3-77	

P.- 65.335  
P 68423/2

PATENTE DE INTRODUCCION

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B23B 27/00
--------------------------	--

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN "METODO PERFECCIONADO DE ELABORACION POR CORTE CON CUCHILLA ROTATIVA"
--

(59) PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION U.R.S.S., Nº 222.841, 26-6-67
---

(71) SOLICITANTE (BI) FIZIKO-TEKHNICHESKY INSTITUT AKADEMII NAUK BELORUSSKOI SSR
---

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Akadømgorodok, ulitsa Zhodinskaya, Minsk, U.R.S.S.
---

(72) INVENTOR (ES) -----
-----------------------------

(73) TITULAR (ES)
-------------------

(74) REPRESENTANTE DON OSCAR DE ELZABURU FERNANDEZ
---

1                   Se conocen métodos de elaboración por corte,  
con herramientas giratorias que se colocan bajo dos ángulos  
con relación al eje de la pieza, para obtener los ángulos ne-  
cesarios de incidencia y posición.

5                   El método que se describe se distingue de los  
conocidos en que los ángulos de instalación se seleccionan  
partiendo de la condición de que el ángulo efectivo de inci-  
dencia sea igual a cero; esto garantiza la trituración cine-  
mática de la viruta con una cuchilla de arista excéntrica de  
10 corte.

En la figura 1 se muestra el esquema de la  
instalación de la cuchilla con arista excéntrica de corte, de  
acuerdo al método que se describe; en la figura 2 se muestra  
el esquema de formación de la viruta.

15                  La cuchilla 1 lleva la arista de corte 2, ex-  
céntrica en relación al eje de giro 3, que a su vez es para-  
lelo al eje del cono delantero 4. La cuchilla se instala ba-  
jo dos ángulos en relación al eje de la pieza 5. Los ángulos  
 $\alpha$  y  $\gamma$  (fig. 1) se seleccionan partiendo de la condición de  
20 garantizar un ángulo de incidencia igual a cero, con una ex-  
centricidad dada "e". La magnitud de la excéntrica "e" no  
debe ser inferior al avance que se toma en la elaboración. Si  
se desfasa en  $180^\circ$  el giro de la herramienta en relación al  
giro de la pieza a elaborar, se obtiene un cabeceo (en la fig.  
25 1 el cabeceo es "a") de la arista de corte 2 en sentido de  
avance "S", que tritura la viruta (fig. 2).

1

REIVINDICACIONES

5

Los puntos de invención propia, no nueva, pero no establecida, practicada ni divulgada en España, que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Introducción, por DIEZ años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

1ª.- Método perfeccionado de elaboración por corte con cuchilla rotativa, colocada bajo dos ángulos en relación al eje de la pieza, y que se distingue de los métodos conocidos en que, con el objeto de triturar la viruta con cuchilla de arista excéntrica de corte, los ángulos de instalación se seleccionan partiendo de la condición de que el ángulo de incidencia sea igual a cero, con una excentricidad dada.

20 2ª.- METODO PERFECCIONADO DE ELABORACION POR CORTE CON CUCHILLA ROTATIVA.

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

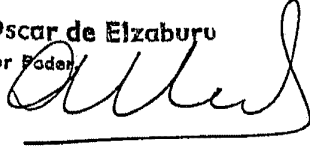
30

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

MADRID, 21. MAR 1977

5

P.A. Oscar de Elzaburu  
Por Poder




10

15

20

25

30

 OGD.

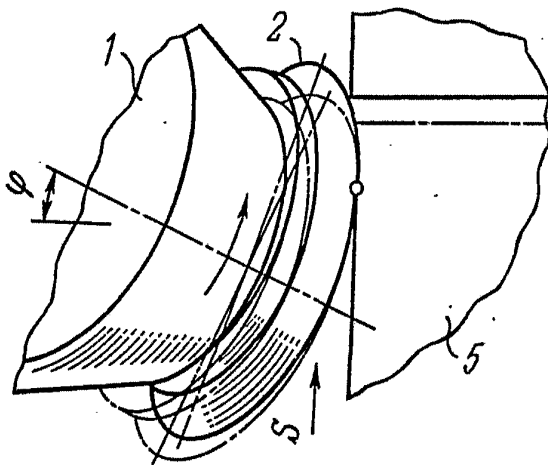
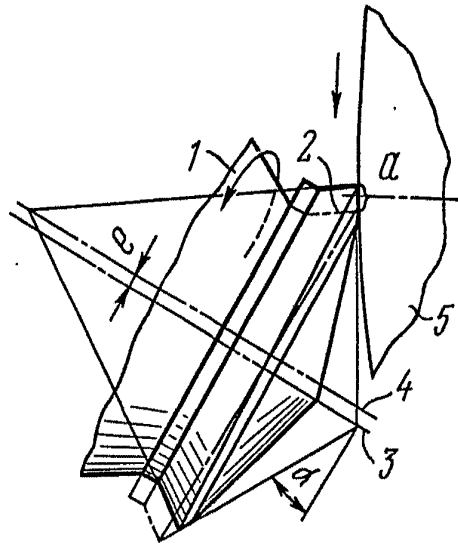


FIG.1

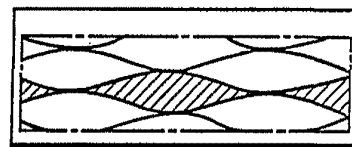


FIG.2

Oscar de Elzaburu  
Puz Pader