

16569

MODELO DE UTILIDAD

a favor de los señores

Dn. José Camps Carnicer & Dn. Pedro Danés Casabosch, domiciliados en Barcelona,

por:

"Mordazas automáticas"

-o00o-

Memoria descriptiva

10 El objeto del presente modelo de utilidad lo constituye unas mordazas automáticas para poder sujetar fuertemente a diversas piezas en las distintas operaciones de su trabajo, tales como para las operaciones de cepillar, escoplear, limar y otras.

15 Para poder describir con todo detalle posible las mordazas automáticas que se reivindican como objeto de este modelo de utilidad, en la figura de la hoja de dibujos adjunta se muestra, a título de ejemplo, una forma de ejecución práctica de las mismas. En dicha figura las
20 mordazas aparecen en perspectiva.

Tal como muestra la figura, las mordazas automáticas están constituidas por dos partes o piezas; una fija, y otra susceptible de desplazarse a lo largo de la fija. La parte fija -1-, en planta, afecta la forma de

25 trapecio, de cuyos lados convergentes uno es perpendicular a la base de mayor longitud; en dicha pieza se han previsto unos agujeros -2- a través de los cuales pasan los tornillos o pernos que la fijan sobre la mesa de trabajo. Forman parte de la citada pieza fija un par de guías
30 -3- y -4- dispuestas sobre los lados convergentes.

La pieza -5- susceptible de desplazarse, de forma geométrica similar a la pieza fija -1-, presenta una ranura a lo largo de ella para poder deslizar en la guía -4- de la pieza fija -1-. Dicha pieza deslizante -5-, aparte de la ranura longitudinal citada, presenta una parte -
35 -6- que, en cualquier posición de su desplazamiento, queda paralela a la guía -3- de la repetida pieza fija -1-. Igualmente se ha previsto en la pieza deslizante que nos ocupa, un saliente o tope -5'- en uno de los extremos de la
40 parte -6-.

El funcionamiento de las mordazas descritas es como sigue:

Se coloca la pieza a trabajar (no representada) sobre la pieza fija -1- de manera que tome apoyo contra la parte -6- de la pieza deslizante -5- y contra el saliente o tope -5'-; seguidamente se hace resbalar la pieza a trabajar hacia el ángulo que forman las guías -3- y -4-, con lo cual será arrastrada la pieza móvil -5-, hasta que la pieza a trabajar quede aprisionada fuertemente entre las
50 partes -3- y -6- de las piezas -1- y -5- respectivamente. En estas condiciones es posible trabajar la pieza siempre que el trabajo de la herramienta tenga lugar hacia el ángulo de convergencia que forman las guías.

Después de lo manifestado se comprende que

55 serán susceptibles de variación aquellos detalles de construcción de las mordazas automáticas que no influyan en su esencialidad, en su consecuencia podrán construirse en cualquier tamaño y con el material o materiales que se tengan por convenientes, pudiendo ser cualquiera el ángulo que en
 60 tre si forman las guías -3- y -4- de la pieza fija -1-.

N O T A

Se reivindica como objeto de este MODELO DE UTILIDAD, por espacio de los veinte años marcados por la ley, la exclusiva de fabricación y venta en España de:

65 1. Unas mordazas automáticas, de cualquier tamaño, que esencialmente se caracterizan por estar constituidas de dos partes o piezas, una fija y otra móvil que puede deslizar a lo largo de la fija convenientemente guiada en ella, de manera tal que el colocar entre ellas la pieza a
 70 trabajar se consigue, por el desplazamiento de la pieza a trabajar, desplazar a la pieza móvil hasta que la citada pieza a trabajar queda aprisionada fuertemente entre las dos piezas que constituyen las mordazas.

75 2. Las mordazas automáticas, objeto de la reivindicación 1, que esencialmente se caracterizan en que la pieza fija (1) a fijar sobre la mesa de trabajo mediante tornillos o pernos que pasan a través de unos agujeros (2) previstos en ella, presenta un par de guías convergentes (3,4), de las cuales, la primera (3) sirve para recibir a
 80 la pieza a trabajar y, la segunda (4) para deslizar a lo largo de ella la pieza móvil (5) de las mordazas, a cuyo fin dicha pieza móvil presenta una ranura en la cual enca-

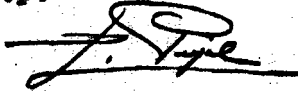
16569

ja la citada guía de la pieza fija (1), habiéndose previs-
visto en la pieza móvil una parte (6) que constantemente
85 se mantiene paralela a la guía (3) y, un saliente o tope
(5') en el cual toma apoyo la pieza a trabajar para que,
al desplazarse la citada pieza a trabajar, hacia el ángu-
lo que forman las guías, arrastre en su desplazamiento a
la pieza móvil (5) hasta quedar fuertemente sujeta entre
90 dicha pieza móvil y la pieza fija, por tomar apoyo respec-
tivamente entre las partes (6,3) de las dos citadas piezas.

3. Unas «Mordazas automáticas».

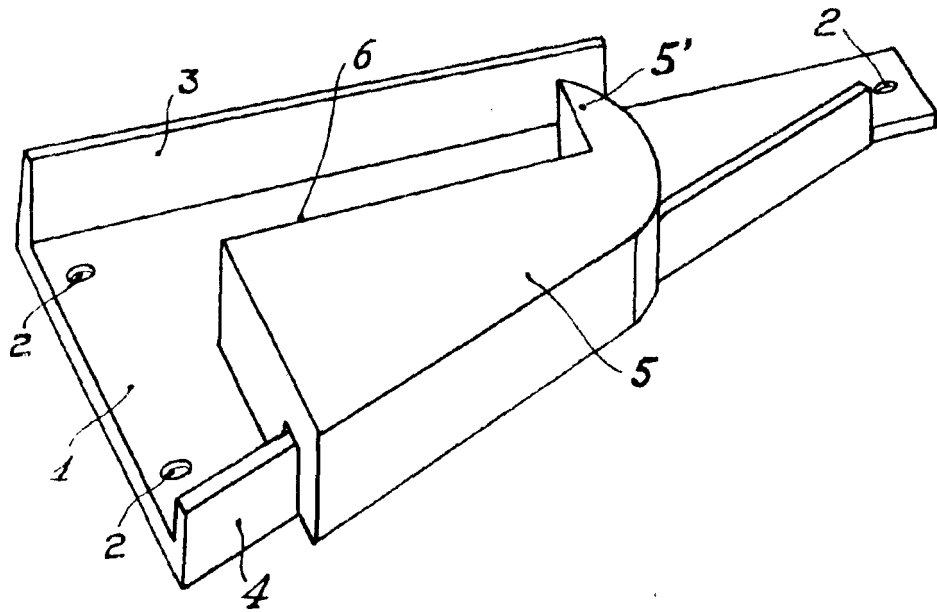
Barcelona, 12 de enero de 1948.

P.D.



16569

16569



ESCALA VARIABLE

Barcelona, 12 de enero de 1948.

p.p.