



17 APR 1955

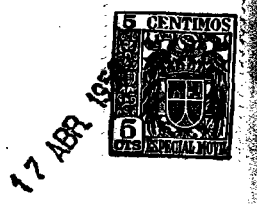
73270

D. José Pallejá Gil y D. José Pallarés Morales, ambos de nacionalidad española, domiciliados en San Adrián de Besós (Prov. de Barcelona) calle Ricart nº 30, solicitan registrar un Modelo de Utilidad, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a "MORDAZA DE SUJECION DE PIEZAS, PARA LA FABRICACION EN PEQUEÑAS SERIES".

- - - -

El objeto de la presente solicitud de Modelo de Utilidad, lo constituye una mordaza para la sujeción de piezas que han de ser fabricadas en pequeña serie, la cual ofrece sobre las mordazas similares, hasta ahora conocidas, la ventaja de ser mucho más rápido el cierre de las mandíbulas para sujetar la pieza, que puede ser debidamente orientada, con relación a la herramienta de trabajo, dando a la mordaza la inclinación, desplazamiento o giro necesario, ya que está dotada de un movimiento oscilante alrededor de una articulación a charnela, que permite la elevación angular del conjunto de la mordaza, hasta 90 grados, y además, puede girar sobre sí misma, sobre un plano horizontal dando una vuelta completa, o sea 360 grados.-

El cierre de las mandíbulas se realiza por medio de una manivela que acciona una excéntrica, la cual actúa sobre la mandíbula móvil.- La apertura de la mordaza se obtiene automáticamente, por el retroceso de la mandíbula móvil, bajo el impulso de un resorte, cuando queda libre de la presión de la excéntrica.-



20

La elevación angular de la mordaza puede ser estabilizada a cualquier punto de inclinación entre 0 y 90°, mediante una guía desplazable, que a modo de cuadrante, sigue la curva de la trayectoria, realizada por giro sobre el punto de articulación a charnela, sin que en ningún momento, dicha guía, obstaculice el libre acceso al espacio comprendido entre las mandíbulas.-

25

En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se representa, a título de ejemplo y sin que tenga ningún valor limitativo en cuanto a la forma estricta, una realización del tipo de mordaza de fijación rápida y desplazamientos oscilante y giratorio, cuyas principales características dejamos apuntadas.-

30

Dichos dibujos muestran:

35

Fig. 1. Vista alzada del conjunto de la mordaza, parcialmente seccionada, para que se aprecie como actúa la excéntrica impulsora de la mandíbula móvil.-

Fig. 2. Vista en planta, correspondiente al alzado de Fig. 1.

40

Fig. 3. Vista frontal posterior, del conjunto de la mordaza.-

Fig. 4. Detalle de la guía oscilatoria, que fija la mordaza en determinada posición angular.-

45

Refiriéndonos concretamente a los citados dibujos, pasamos a detallar la disposición del conjunto de piezas que integran la mordaza, describiendo, al mismo tiempo, como funciona.-

50

Según se aprecia por la vista alzada de Fig. 1, la mordaza consta de una base de fijación -1-, para apoyarla sobre el plato de la máquina a cuya acción debe ser sometida la pieza a trabajar, hallándose montado giratoriamente



te sobre dicha base -1-, un plato -2-, susceptible de efectuar un giro completo en sentido horizontal.-

55 Solidario de dicho plato -2- y emergiendo lateralmente del mismo, se halla un brazo bifurcado -3-, entre cuyos extremos se interpone el eje -3'- de la articulación a charnela, que permite levantar, por desplazamiento angular, el cuerpo -4- de la mordaza.

60 Por el interior de dicho cuerpo -4- pasa el vástago que sirve de guía para el desplazamiento de la mandíbula móvil -5-, hallándose la mandíbula fija -6- situada en el otro extremo de la misma pieza y cerca de la articulación a charnela -3'-.

65 El aprisionamiento de la pieza a trabajar entre las mandíbulas -5- y -6-, que constituyen la mordaza propiamente dicha, se realiza aproximando la mordaza móvil -5- hacia la fija -6-, accionando la excéntrica -7-, que es movida al actuar sobre una palanca -8-, oscilatoriamente montada sobre el punto de giro -8'- de la citada excéntrica.-

70 El retroceso automático de la mandíbula móvil, se obtiene, en virtud de la acción de un resorte -9-, superpuesto a la guía que para el deslizamiento de la mandíbula -5-, se ha previsto en el interior del cuerpo -4-, de la mordaza, pudiéndose regular la amplitud de dicho desplazamiento, actuando sobre un tornillo regulador -10-, dispuesto en el extremo de la citada guía.-

75 Para levantar el conjunto de la mordaza, haciéndola oscilar en sentido angular sobre la articulación a charnela -3-3'- y poderla fijar en cualquier posición intermedia, hasta 90°, se han previsto, sobre el plato giratorio -2- y en el cuerpo -4- de la mordaza, sendos tetones -11- y -12- entre los cuales se interpone una pieza de guía desplazable -13-, (representada en detalle por la Fig. 4), la cual gira en sentido de la flecha -F-, sobre el tornillo de fijación

73270

17 ABR. 1935



85

-11'-, previsto en el tetón inferior -11- y presenta, en toda su longitud, una abertura alargada -14-, dentro de la cual se desplaza la espiga de un tornillo -12'- que atraviesa el tetón superior -12-, permitiendo, dicha guía, estabilizar la posición inclinada del cuerpo -4- de la mordaza, en cualquier punto sobre la trayectoria marcada por la flecha -F'-, fijando entonces los tetones -11- y -12-, por medio de los respectivos tornillos -11'- y -12'-.

90

95

Por consiguiente que la forma, dimensiones, clase de material, disposición y arreglo del conjunto y de cada una de las piezas que integran la mordaza oscilatoria y giratoria - para sujetar rápidamente piezas que han de ser fabricadas en pequeñas series, a que nos hemos referido en el transcurso de la presente memoria, podrán variar y sufrir todas las modificaciones y sustituciones que se estimen convenientes, -- siempre que no alteren la esencialidad del invento.-

100

105

El modelo de utilidad, por "Mordaza de sujeción de piezas, para la fabricación en pequeñas series"; cuyo privilegio de explotación en España y sus Colonias, se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

110

1ª.- "MORDAZA DE SUJECION DE PIEZAS, PARA LA FABRICACION EN PEQUEÑAS SERIES", caracterizada por el hecho de que va montada sobre un plato giratorio, que permite dar una vuelta completa a la mordaza sobre sí misma, de cuyo plato emerge un brazo bifurcado, que sostiene el eje de una articulación a charnela, permitiendo levantar el conjunto de la mordaza, por desplazamiento angular, hasta 90 grados, y así situar la pieza a trabajar, en la posición más conveniente.-

115

2ª.- "MORDAZA DE SUJECION DE PIEZAS, PARA LA FABRICACION EN PEQUEÑAS SERIES", según la reivindicación 1ª, caracteriza-

73270

17 ABR. 1950



120

da por el hecho de que la mandíbula móvil de la mordaza, - se desplaza, a lo largo de un vástago de guía, previsto en el interior del cuerpo de la mordaza y se aproxima hacia - la mandíbula fija, para aprisionar la pieza, bajo el impuls - so de una excéntrica, que es accionada al actuar sobre una palanca, oscilatoriamente montada sobre el punto de giro - de dicha excéntrica.-

125

3ª.- "MORDAZA DE SUJECION DE PIEZAS, PARA LA FABRICA - CION EN PEQUEÑAS SERIES", según la reivindicación 2ª, ca - racterizada por el hecho de que se ha previsto un resorte, superpuesto a la guía para el desplazamiento de la mandíbu - la móvil, el cual actúa al cesar la acción de la excéntri - ca, provocando el retroceso automático de dicha mandíbula, pudiéndose graduar la amplitud del citado retroceso, con - la ayuda de un tornillo regulador, dispuesto en el extremo de la mencionada guía.-

130

135

4ª.- "MORDAZA DE SUJECION DE PIEZAS, PARA LA FABRICA - CION EN PEQUEÑAS SERIES", según las reivindicaciones prece - dentes, caracterizada por el hecho de que, sobre el plato - giratorio y en el cuerpo de la mordaza, se han previsto - sendos tetones enfrentados, entre los cuales se dispone -- una pieza que forma una guía desplazable, la cual oscila - sobre el tornillo del tetón inferior y presenta, entoda su longitud, una abertura alargada, dentro de la cual se des - plaza la espiga del tornillo que atraviesa el tetón supe - rior, permitiendo dicha guía estabilizar la mordaza, en - cualquier punto de inclinación angular hasta 90º, fijándo - la en la posición deseada, por medio de los tornillos que - atraviesan los mencionados tetones.-

140

145

5ª.- "MORDAZA DE SUJECION DE PIEZAS, PARA LA FABRICA - CION EN PEQUEÑAS SERIES". Tal como se ha descrito y demos - trado en los dibujos adjuntos.-

Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por



17 APR. 1959

una sola cara.-

73270

Barcelona a 17 de Abril de 1959.-

P.A. de D. José Pallejá Gil y

D. José Pallarés Morales.-

JUAN B. XENTER RIDAURA

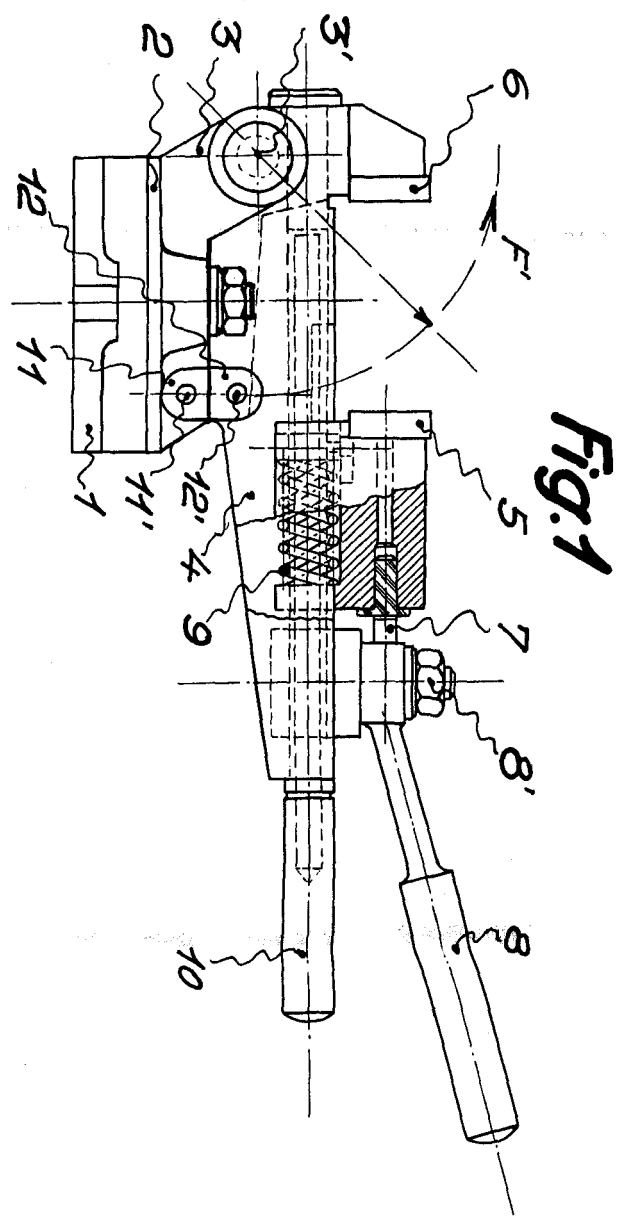


Fig. 1

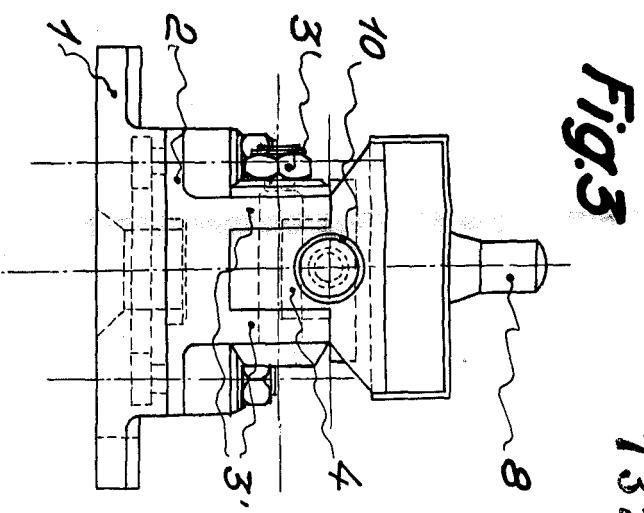


Fig. 3

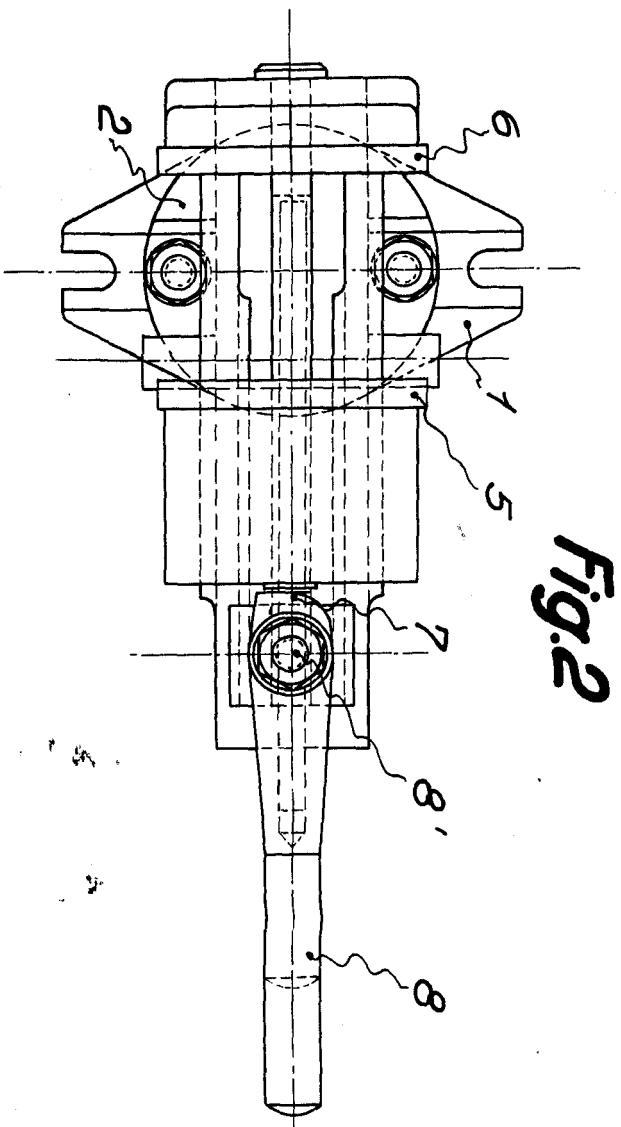


Fig. 2

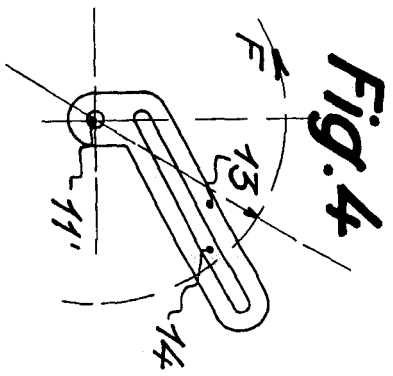


Fig. 4

Escala variable

Barcelona 14 Abril 1959
P. St. *[Signature]*
Juan B. Renier Ridaura

