

EX-D

(17 Pa fm 54/164 Dw)

86409



86409

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España y sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

MEYER, ROTH & PASTOR

entidad alemana, domiciliada en Raderberger Str. nº 202, KOLN-RADERBERG (Alemania), relativo a:

"MORDAZAS DE SUJECION Y DE CONTACTO PARA MAQUINAS DE SOLDAR CADENAS".

=====

86409



MEMORIA DESCRIPTIVA

- La invención se refiere a unas mordazas de sujeción y de contacto para máquinas automáticas de soldar con deflagración destinadas a la fabricación de eslabones de cadena, y se caracteriza por el empleo de un par de mordazas de contacto, de cobre de electrodos de corta longitud, situadas en la inmediata proximidad del punto de soldadura del eslabón y de un par de mordazas de sujeción, de acero, situadas junto a éstas, siendo gobernados ambos pares de mordazas separadamente de manera que las mordazas de contacto sólo ejerzan el esfuerzo necesario para un contacto suficiente, ejerciendo en cambio las mordazas de sujeción el esfuerzo de recalado necesario para el movimiento de doblado a producir durante la deflagración o soldado propiamente dicho. - - - - -
- 5.
- 10.
- 15.

- Cierto es que en máquinas de soldar a tope ya se conoce el empleo de varios pares de mordazas en cada lado del punto de soldadura. Pero en tales máquinas, cuando se sueldan piezas abiertas longitudinalmente, no se transmite ningún gran esfuerzo de recalado durante la soldadura, y el empleo de varias mordazas no sirve más que para guiar de manera coaxial las piezas que antes de la soldadura son independientes una de la otra. - - - - -
- 20.

- En cambio, en la soldadura automática con deflagración de un eslabón de cadena, dado que ya antes de la soldadura los extremos del eslabón dependen uno del otro por uno de los lados, importa menos un guiado concéntrico que la producción de un considerable esfuerzo de recalado que venza la resistencia del lado opuesto, haciendo
- 25.

86409



- 30. que el material de la cadena se doble varias veces elásticamente durante la deflagración. No obstante, los electrodos de contacto no pueden ser demasiado largos porque, de lo contrario, por la parte del eslabón opuesta al punto de soldadura se produciría una corriente de derivación de intensidad inadmisibles, que perjudicaría el rendimiento de la soldadura y que alteraría de manera desfavorable la estructura del material de la cadena.
- 35. Ahora bien, para evitar un desgaste superficial excesivo de los electrodos de contacto, que son de material caro, se propone librarlos del esfuerzo considerable de recalco-
- 40. do utilizando dos pares de mordazas de fabricación especial, con lo cual el par de mordazas situado en la inmediata proximidad del punto de soldadura, que es de cobre para electrodos y de corta longitud, resulta cargado
- 45. tan solo con el esfuerzo necesario para proporcionar un contacto adecuado, mientras que el segundo par de mordazas, que es de acero, es accionado separadamente del primer par, de tal manera que, prácticamente sólo, transmite al eslabón de cadena el considerable esfuerzo de recalco-
- 50. do. - - - - -

55. La figura 1 representa esquemáticamente la disposición de las mordazas de las máquinas automáticas ya conocidas para soldar con deflagración eslabones de cadenas. En ellas, las mordazas de sujeción se encargan de producir el contacto y a este fin son de cobre electrolítico, que a causa del esfuerzo considerable de recalco resulta sometido a una carga excesiva a pesar de que por tal motivo las mordazas sean ya relativamente largas, lo cual tiene el inconveniente de que la corriente de sol-

86409



60.

dadura circula con intensidad excesiva por el circuito de derivación. - - - - -

65.

Con la disposición de mordazas según la invención representada en la figura 2, la aportación de la corriente de soldadura, en cambio, se produce a través de las mordazas de contacto (1), que son de corta longitud en sentido axial y que se encuentran dispuestas inmediatamente junto al punto de soldadura sin estar sometidas más que al esfuerzo de contacto. Detrás de ellas se encuentran dispuestas las grandes mordazas de acero (2) que son accionadas independientemente para proporcionar el considerable esfuerzo de recalado. Se designa por (3) el punto de soldadura del eslabón de cadena (4). - - - - -

70.

Habiendo efectuado la descripción que precede debe hacerse constar que el objeto a que se contrae la presente solicitud de modelo de utilidad, es el que se define en los términos de la siguiente: - - - - -

75.

N O T A

80.

Se declaran de propiedad, novedad y utilidad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

1. Mordazas de sujeción y de contacto para máquinas de soldar cadenas, caracterizadas por presentar un par de mordazas de contacto, de cobre de electrodos de



86409

85.

corta longitud situadas en la inmediata proximidad del punto de soldadura del eslabón, y un par de mordazas de sujeción situadas junto a éstas, siendo gobernados ambos pares de mordazas separadamente de manera que el par de mordazas de contacto solo reciba el esfuerzo necesario para un contacto suficiente, recibiendo en cambio el par de mordazas de sujeción el mayor esfuerzo que es necesario para el movimiento de doblado a producir durante el soldado. - - - - -

90.

2ª. "MORDAZAS DE SUJECION Y DE CONTACTO PARA

95.

MAQUINAS DE SOLDAR CADENAS". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de una lámina de dibujos que la ilustra.

BARCELONA, 16 MAR. 1961

MARCELINO CORELL SUÑOL
P. P.

j.

86409



Fig. 1

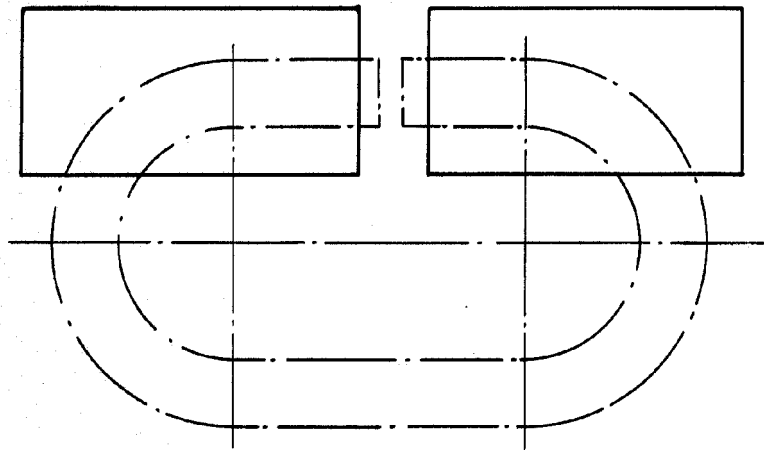
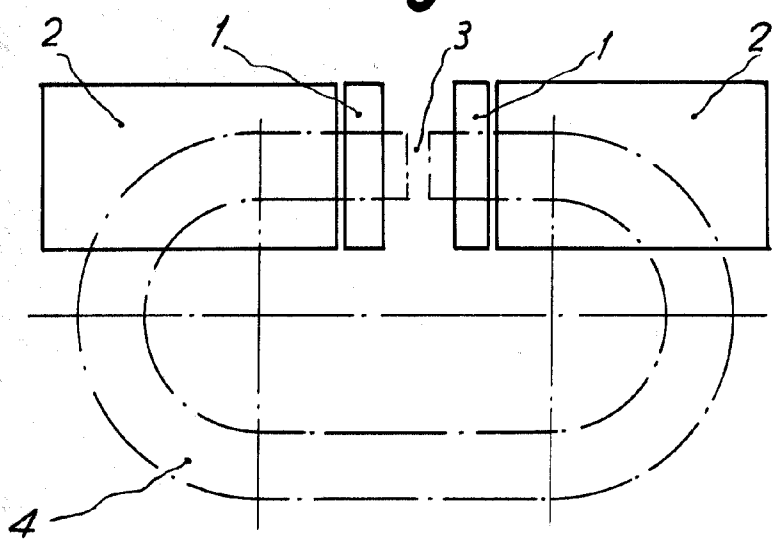


Fig. 2



BARCELONA, 16 MAR. 1961

MARCELINO CURELL SUÑOL
P. P.

Escala variable