



EB/. =

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de introducción por cinco años, por
= Prensa de forjar. = a favor de la razón social Maschi -
nenfabrik Ladislaus Witkowski Ges. m. b. H. con residen -
cia en Wien XIII. (Austria) Märzstrasse nº 134.

.

El objeto del presente invento es una prensa de forjar.
según el mismo la prensa es dotada de un aparato de mando
ajustable, el cual regula automáticamente los intervalos
ó pausas entre las distintas carreras del punzón.

El dibujo adjunto muestra a modo de ejemplo una forma de
ejecución del objeto del invento. La figura 1, es una vis -
ta lateral de una prensa de forjar. La figura 2, el plano
correspondiente y respectivamente el corte transversal.
La figura 3, muestra la rueda de engranaje que ha de ser
movida. La figura 4, es una vista por delante de la impul -
sión.



a impulsión de la prensa se verifica desde la polea de correa (1), la cual con el volante (2), se asienta loca sobre el árbol de engranaje (3) y está unida con éste por medio del acoplamiento (4), para impulsar a las ruedas de engranaje (5) y (6); de las cuales la rueda (6) se asienta sobre el árbol (48). Este posee en los extremos las manivelas (49), las cuales actúan, por mediación de bielas (50), sobre brazos oscilantes (51), los cuales se asientan sobre el árbol (25) y ponen de esta manera al árbol (25) y al punzón en movimientos oscilantes y alternativo respectivamente.

El embrague y desembrague del acoplamiento (4) se verifica según el invento por medio de una inversión de marcha automática, la cual es soportada en el caballete (8) ó también a mano por medio de la palanca (9). El aparato de inversión de marcha consta de dos poleas locas (L_1 y L_2) y una polea fija (F), las cuales son accionadas por la polea de correa (1) y respectivamente por el cubo de forma correspondiente por medio de una correa abierta y otra cruzada (R_1 y R_2) - figura 4ª -. Sirve de eje de la polea de correa (F) un árbol roscado hueco (10), cuya tuerca forma el cubo prolongado (11) de la polea fija (F), y sobre este cubo corren libres las poleas locas. A través del árbol roscado hueco corre una barra (12) en uno de cuyos extremos se asienta un rodillo (13), el cual es constantemente oprimido por un muelle (14) ó un peso contra una vía de rodadura (15) provista en la rueda de engranaje (6). La vía de rodadura tiene convenientemente la forma de una nervura (16) con un rebajo. El otro extremo de la barra (12) es empalmado en la palan



. 3ª .

ca de acoplamiento (17) la cual está también articulada por medio de un miembro de acoplamiento en la palanca de mando (9).

sobre la barra (12) se asienta fijo un brazo (18) de la horquilla de embrague, mientras que el otro brazo (20) puede moverse libremente sobre la barra. La horquilla de embrague (18, 20) sirve para mover las correas (R_1 y R_2) de tal manera que, bien lleva a ambas sobre las poleas locas (L_1 y L_2) ó una ú otra sobre la polea fija (F). La figura (4) muestra la posición en la cual la correa abierta (R_1) se encuentra sobre la polea fija (F) y la correa cruzada (R_2) sobre la polea loca (L_2). El acoplamiento (4) está embragado, las ruedas dentadas (5 y 6) son impulsadas y el punzón debe moverse hacia abajo. Por medio de la impulsión de la polea fija (F), el árbol roscado hueco (10) y con él el brazo embragador de correa (20) es movido hacia la izquierda y en este caso la correa (R_1) es desplazada de la polea fija (F) a la polea loca (L_1). El muelle (14) es al mismo tiempo comprimido. El rodillo (13) corre durante este tiempo sobre la vía de rodadura (15) hasta que dicho rodillo ha llegado a la muesca (16) en la situación más elevada del punzón (8) en la cual este punzón ha llegado entretanto, y en dicha muesca cae bajo la acción del muelle (14) y arrastra consigo hacia la izquierda a la barra (12). De esta manera es ahora por una parte desembragado el acoplamiento (4) por mediación de la palanca de acoplamiento (17) y por otra parte el brazo embragador de correa (18) unido fijamente con la barra (12) es arrastrado hacia la izquierda y de esta manera coloca la correa cruzada (R_2)



de la polea loca a la polea fija (F). La polea fija recibe ahora de la correa cruzada (R_2) el movimiento de impulsión y su cubo (11) provisto de rosca de tuerca que es impedido de un desplazamiento axial, impulsa al árbol hueco (10) hacia la derecha. Tan pronto como el manguito (19) atornillado en el extremo derecho del árbol choca en la palanca de acoplamiento (17) ó en un resalto por ejemplo la cabeza de la biela (12), es levantado el rodillo (13) y cerrado fácilmente el acoplamiento. El punzón (7) es puesto en movimiento por su propio peso, el rodillo (13) es levantado de (15) sobre la vía de rodadura y el acoplamiento es cerrado fijamente; al mismo tiempo la barra (12) por medio del brazo embragador de correa (18) lleva a la correa cruzada sobre la polea loca (L2), en el cual caso bajo la acción del muelle (14) la correa abierta (R_1) es llevada por el brazo embragador de correa (20) sobre la polea fija (F). La operación vuelve a empezar de nuevo entonces.

La duración del reposo del punzón (7) depende del trayecto que el árbol roscado (10) tiene que recorrer desde la situación extrema de la izquierda hasta que el manguito (19) fijado en el mismo choca con el tope de la palanca de acoplamiento, este trayecto puede ser ajustado en forma sencilla por medio del giro del manguito (19).

N o t. a .

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declare como no practicado en España, son las siguientes reivindicaciones:



. 5ª .

1. Prensa de forjar, caracterizada por un aparato de cambio ó inversión de marcha automática y ajustable el cual determina la duración del intervalo de tiempo de la pausa que precede al movimiento de trabajo del punzón.
2. Prensa, según la conclusión 1, caracterizada porque el aparato de mando presenta una polea fija dispuesta junto a poleas locas para una impulsión de tornillo, la cual sirve para el movimiento de la barra de acoplamiento para el engranaje de la prensa de forjar y de la horquilla de embrague para el aparato de mando y mueve a una biela (12) para la barra de acoplamiento (17) la cual ocasiona también el arrastre de la horquilla de embrague del aparato de mando, asentándose en un tubo roscado hueco, el cual es movido axialmente por la polea fija del engranaje de inversión de marcha, en el cual caso la biela y el tubo roscado actúan cada uno sobre un brazo - soporte para la horquilla de embrague ajustable.
3. Prensa de forjar, según la conclusión 1, caracterizada porque en el piñón (6) es provista una vía de rodadura (15) para un rodillo de la barra de acoplamiento que está bajo acción de un muelle ó medio análogo, en el cual caso el muelle (14) que actúa sobre el rodillo (13) es puesto en tensión por el engranaje de tornillo (10), se asienta entre los brazos (18, 20) de la horquilla de embrague y mueve a estos en ambas direcciones.
4. Prensa de forjar según la conclusión 1, caracterizada porque la duración de la parada ó reposo del punzón en la situación superior extrema puede ser variada por medio de un órgano ajustable (19), mediante el cual puede ser ajustada la longitud del trayecto de un órgano



. 6^a .

inversor de marcha (árbol roscado) hasta arrastrar el embragador del acoplamiento.

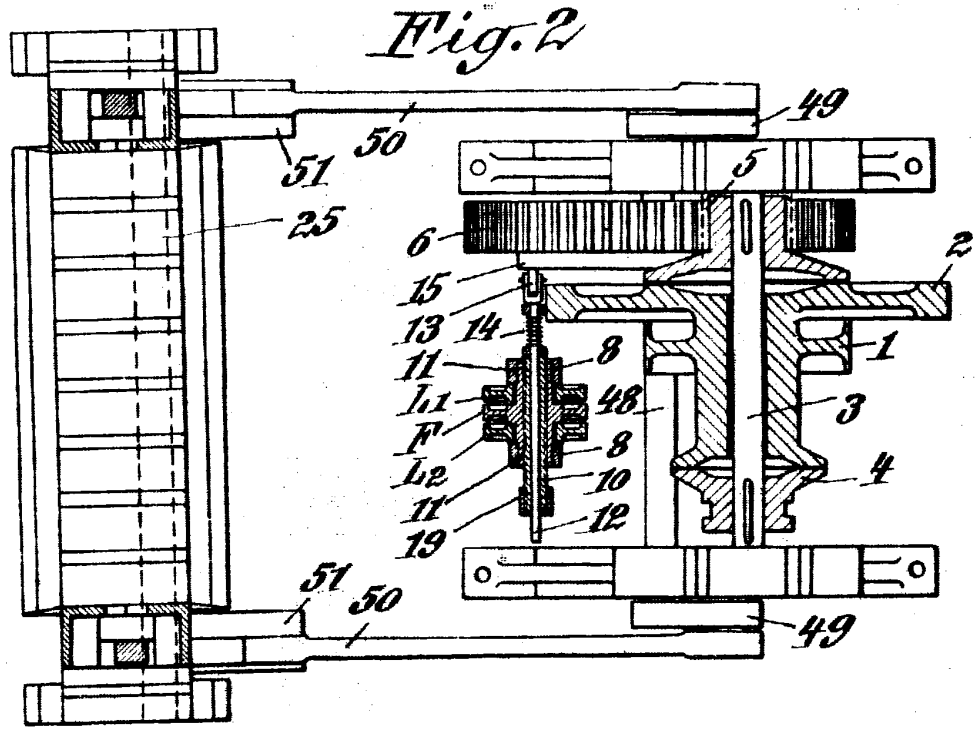
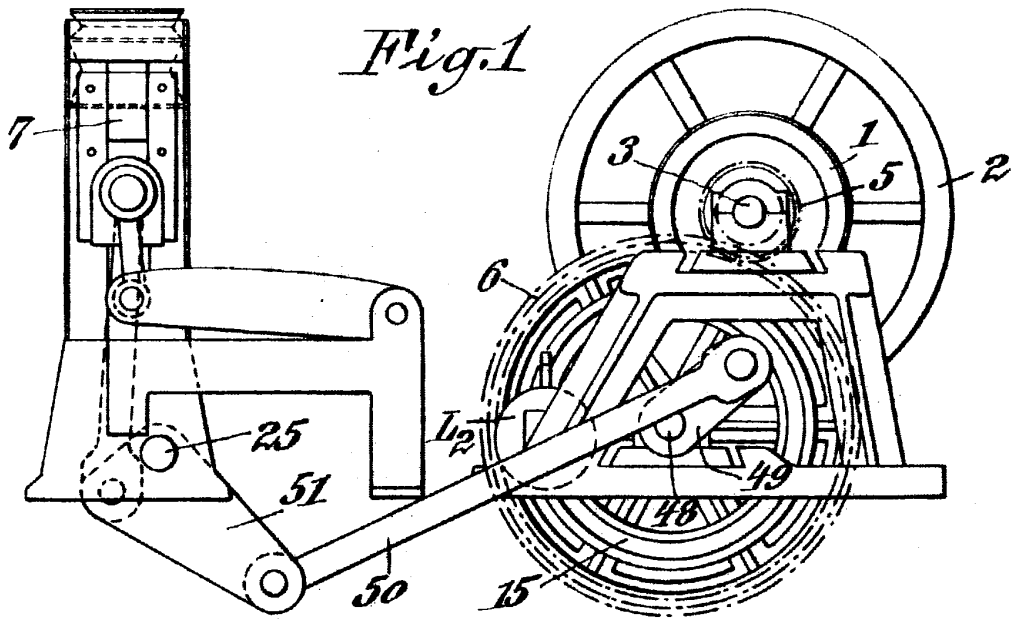
5. Prensa de forjar, según se ha descrito y reivindicado en esta memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria descriptiva de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, é 21 de abril de 1926.

Leocadio López y López. =

P.P.=



COOPER & MANOLI
LEOCADIO LOPEZ
M.C.

Manoli



Fig. 3

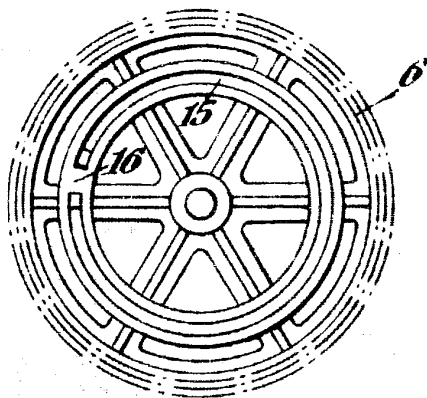
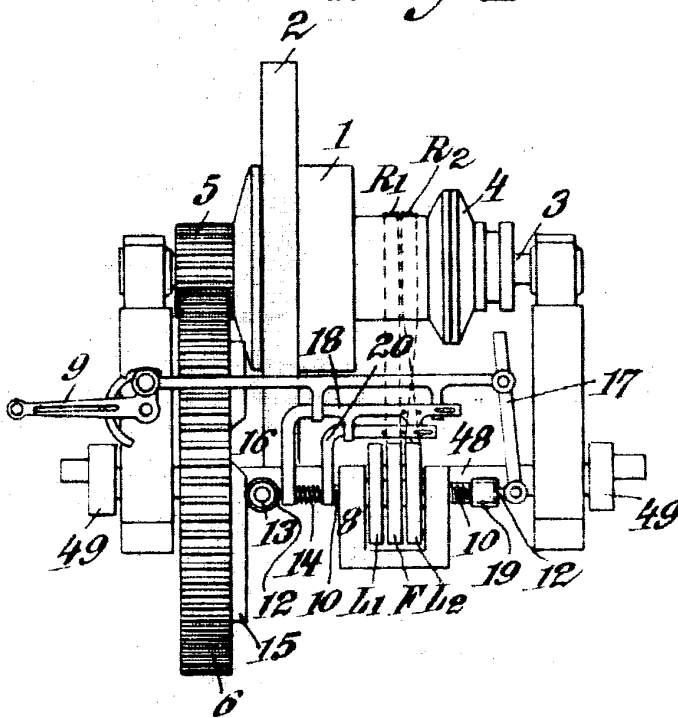


Fig. 4



ESCALA VARIABLE
LEONARDO LOPEZ
P.R.

Leonardo Lopez