



24 JUN 1927

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I O N
en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

por " Mejoras en las máquinas con el
" proceso correspondiente, para la
" fabricación de anzuelos ".

A nombre de

O. M U S T A D & S Ò N

establecida en

Kongens gate 1-3, Oslo,

N O R U E G A

XX:

En la Memoria de la patente número 97.087
se describe un dispositivo por medio del cual los em-
briones de una máquina para la fabricación de anzuelos
se van transportando paso a paso de una herramienta a
otra hasta convertirse ese embrión en un anzuelo ter-

minado. Ese dispositivo, gracias al cual los embriones se mueven lateralmente, se puede combinar con otros, si se quiere, por cuyo intermedio el alambre del cual se cortan los expresados embriones vaya entrando en la máquina para ser cogido por el transportador, pero también se puede utilizar de manera que los embriones, previamente cortados en otra máquina, vayan colocándose en el transportador a mano o mediante un dispositivo automático.

El presente invento se relaciona con unas disposiciones que tienen especial aplicación cuando la máquina funciona de un modo enteramente automático, esto es, cuando el corte de los embriones de un alambre continuo se lleva a cabo en la máquina provista del transportador que se describe en la citada patente, o de otro dispositivo equivalente.

Con arreglo al presente invento, el embrión para el anzuelo, durante el periodo del proceso de fabricación que lo transforma de una parte integral de un alambre continuo, a un embrión que descansa en el citado transportador, es trabajado por diversas herramientas, de suerte que el mencionado transportador se hace cargo del citado embrión para arrastrarlo lateralmente solo después de formada la aleta y cuando el gancho o anzuelo tiene una punta provisional o tosca.

Para explicar como se lleva a cabo esa formación sucesiva del embrión antes de que entre en el transportador, haremos referencia a los adjuntos dibujos, que ilustran el alambre en sus diferentes etapas con relación al transportador y a las herramientas trabajadoras, cuyas características de construcción, esto



es, las características de construcción de esas herramientas no se representan.

La figura 1 de esos dibujos representa el dispositivo por medio del cual el alambre -a-, procedente de un tambor, entra en la máquina. -b- es un embrión separado del alambre y descansando en una de las escotaduras del transportador, en condiciones de ser apartado lateralmente del plano de trabajo supuesto en dicha figura. El transportador lo designa 2, 3 y 4 son los cortadores, disfrutando ambos de un movimiento vertical. El cortador de abajo tiene una cara superior que sirve de base o apoyo donde puede descansar la extremidad del alambre. En la posición de las partes que se ilustra, la extremidad exterior del alambre, separada por el cortador 4 del embrión -b-, que descansa o apoya en el transportador, se mantiene simplemente entre los cortadores 3 y 4, teniendo el segundo de ellos una desviación que forma el borde cortante. En esa posición de las partes entra en acción el dispositivo formador de la aleta, dispositivo que es el designado por 5, y viéndose en la figura 1 esa cuchilla después de formada la aleta. La expresada cuchilla conviene que sea de forma curva y que disfrute de un movimiento circular en un eje perpendicular al plano del papel.

Una vez formada la aleta se apartan los dos cortadores y entra en funciones un dispositivo por medio del cual la parte del embrión que sobresale frente a la aleta, se expone o somete a una presión lateral. Consiste ese dispositivo en dos matrices lateralmente movibles, indicadas por 6. Gracias a esa operación compresora lateral la extremidad



delantera del embrión se achata y recibe la forma que se indica en -d-.

Después de achatada de esa manera la extremidad del embrión, el alambre, por medio del aparato alimentador 1, avanza la distancia conveniente y necesaria para que se forme un anzuelo, y las operaciones a que se somete el embrión que se obtiene del alambre se llevan a cabo de la manera ya descrita. El embrión cortado -b- descansa entonces en la escotadura del transportador, en tal posición que la parte achatada -d- se coloca entre las mandíbulas de un par de cizallas 7. Esas mandíbulas guardan una posición oblicua con respecto al alambre, y funcionan lateralmente, esto es, en un plano perpendicular al del dibujo. Una vez que las mencionadas cizallas han llevado a cabo su función, la punta del anzuelo queda con su forma tosca, de modo que solo se necesita exponerla a un aparato afilador para que quede con su forma final.



Claro es que ese proceso para la formación de la punta del anzuelo se puede aplicar también en una máquina independiente, de la que el embrión se tome en esa etapa de la fabricación y pase a otra máquina para que se lleven a cabo las demás operaciones.

Las figuras 2 y 3 ilustran los medios mecánicos que conviene emplear para el movimiento de las herramientas descritas, apareciendo la figura 2 en el mismo plano que la figura 1 y con las herramientas 3 y 4 separadas entre sí para dar lugar a la operación o funcionamiento de la herramienta 6, en tanto

que la figura 3 representa una planta solo de los dispositivos que entran en acción para lograr el movimiento de la herramienta 7 y de la herramienta 6.

-o- N O T A -o-

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de VEINTI años, son los siguientes:

1º - En una máquina para la fabricación de anzuelos de un alambre continuo, la combinación de un transportador para lograr el movimiento paso a paso de los embriones, lateralmente de una herramienta a otra, con una disposición alimentadora para el alambre por medio de la cual éste entra en dirección longitudinal en el recorrido que hace el citado transportador, después de lo cual se corta el alambre para obtener un embrión y entran en funciones unas herramientas que simultáneamente obran en la extremidad del alambre y en el extremo del embrión que recibe apoyo en el transportador, consistiendo dichas herramientas trabajadoras, en parte en un cortador que forma la aleta en el extremo del alambre y en unas matrices compresoras cooperantes, que sirven para achatar la extremidad del alambre frente a la aleta, por una presión lateral, y en parte en un par de cizallas cuyas mandíbulas trabajan o funcionan lateral y oblicuamente con respecto al alambre y sirven para cortar la materia superflua del extremo achatado del embrión cortado, formándose así en el citado embrión del anzuelo una punta tosca.

2º - El proceso de formar un extremo



puntiagudo en los embriones para los anzuelos, que consiste en el hecho de que la extremidad del embrión se achata primeramente, por medio de una herramienta compresora, en el plano del anzuelo que se haya de formar, después de lo cual un par de cizallas montadas oblicuamente con respecto a ese embrión corta y separa la materia superflúa de la parte achatada, formándose así una punta aguda.

3º - Mejoras en las máquinas con el proceso correspondiente, para la fabricación de anzuelos.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 24 de Junio de 1927.

P. A.

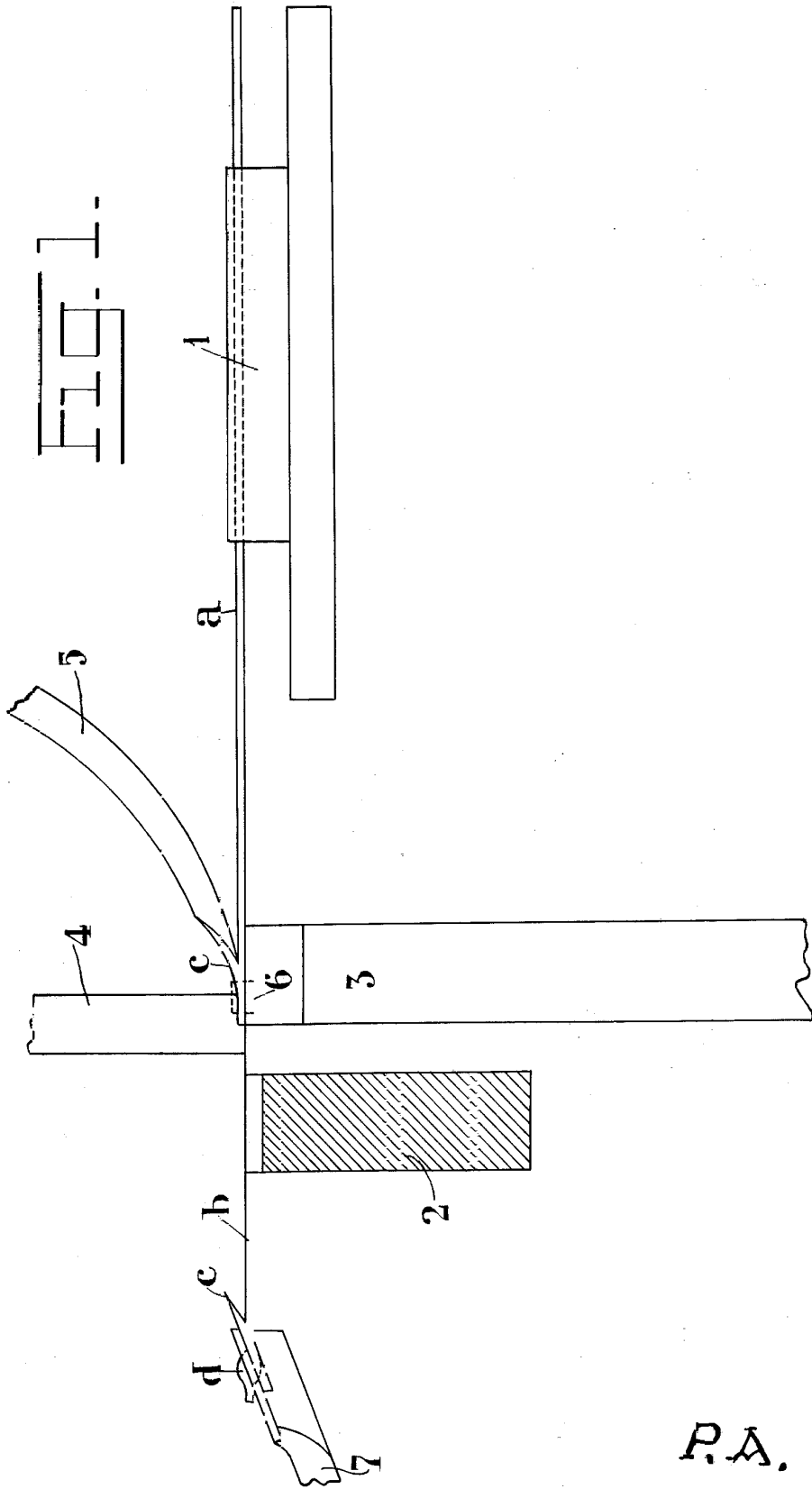
~~Alberto de Ezabara~~
Por Poder





103325

FIG. 1.



P.A.

Alberto de M... ..

Por P... ..

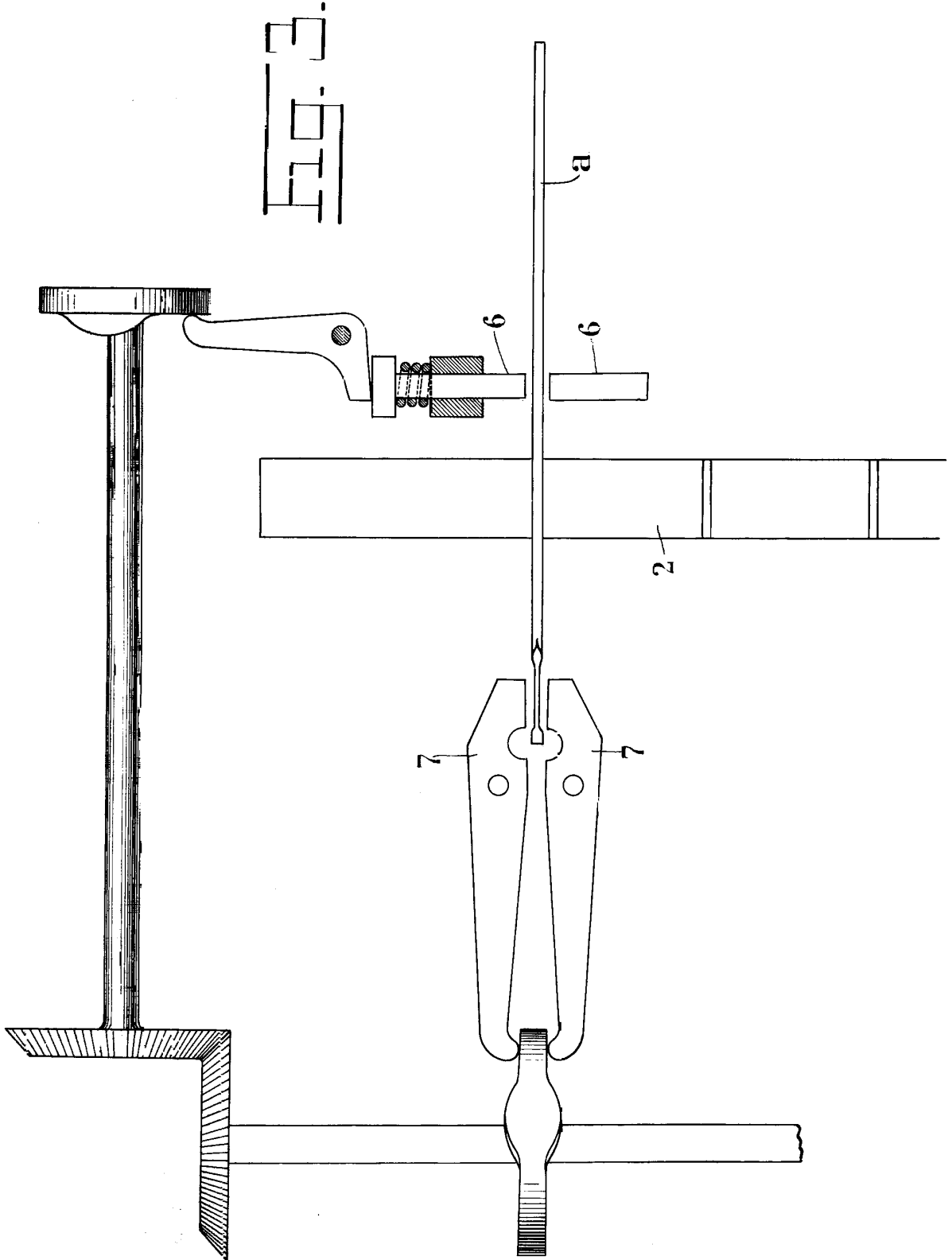
[Handwritten signature]

LA VARIABLE



1927

108229



P.A.

(Handwritten signature)

