

113134



113134

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UN
MODELO DE UTILIDAD

a favor de THOR IBERICA, S.A., de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, Paseo de Gracia, 83, --
por:

"MÁQUINA PARA PULIMENTAR SUPERFICIES INTERIORES DE FREGADEROS Y OTROS RECIPIENTES ANALOGOS"

5.

Existen varios procedimientos para la fabricación de recipientes profundos tales como fregaderos lavabos, etc. El que más se utiliza en la actualidad es el embutido de materiales laminares de los que él, es el -- que consigue mayor perfección. A pesar de ello, y para poder considerar el recipiente terminado es preciso eliminar todas las imperfecciones que aparecen una vez el recipiente ha sido conformado, para ello es necesario realizar un pulimentado del mismo, bien para considerarlo como acabado definitivo o bien para proceder a aplicarle acabados posteriores.

10.

En las figuras adjuntas se representa una máquina que realiza el pulimentado de las superficies interior



15. lectricos, , uno encargado de proporcionar el movimiento a los dos movimientos abrasivos utilizados en ella, y otro que a través de las reducciones necesarias de velocidad, consigue un movimiento circular, de velocidad angular pequeña que se aplica al soporte cuyo interior se halla alojado el recipiente a pulimentar.

20. La forma de utilización de la máquina se describe con ayuda de tres figuras, las mencionadas, en las que representan con las mismas referencias las piezas o partes que se repiten en ellas.

25. Para facilitar la comprensión algunos movimientos simultaneos se desglosan y detallan aisladamente.

30. Una vez colocado el recipiente a pulimentar (9-10) en el soporte (8) y apoyada la faja de contorno del recipiente (10) en las aletas (11) previstas de antemano en el soporte se procederá como sigue:

35. Se regula la presión del aire contenido en el pistón (6) con lo que se consigue que a través de su eje (29) barras articuladas (28) y eje (5) la altura del soporte y por tanto del recipiente sea tal, que las muelas abrasivas (21-22) queden por debajo del plano horizontal formado por la faja de contorno (10) del recipiente.

40. Al conectar el motor (24) a la red trifásica mediante su interruptor, se pone en movimiento el rodillo de fracción (23) que al oprimirse contra el aro (7) hace que este gire, aunque con velocidad mucho menor que la de aquel ya que la longitud periférica del rodillo es mucho menor que la del aro.

45. Al girar el aro (7) que es solidario del eje (5) y este a su vez solidario del soporte (8) hace que este se ponga en movimiento, con lo que también se pone en movimiento circular el recipiente a pulimentar, por estar encajado en el mencionado soporte (8).

50. Se insiste en la necesidad de desglosar las ope-



raciones para mayor facilidad explicativa.

Es operación de aplicar las dos muelas abrasivas sobre la superficie a pulimentar se describe a continuación:

55. La presión del aire contenido en el pistón (27) tiende a separar las muelas (21-22) como se puede apreciar en la figura 2, luego al regular adecuadamente esta presión, se consigue que las muelas aprieten sobre la superficie interior del recipiente, ya que previamente habían quedado alojadas en el interior del mismo.

60. Unicamente falta conectar a la red de suministro de corriente, mediante los adecuados sistemas interruptores, para que al ponerse en movimiento el motor (15) y a través de las poleas (17-18) correas de transmisión y poleas (17ª-18ª) se pongan en movimiento los ejes (19-20) y por tanto las muelas abrasivas (21-22) que al estar en contacto con la superficie del recipiente producen el pulimentado del mismo.

70. La constitución elástica de las muelas las permite adaptarse perfectamente a las esquinas del recipiente, por lo que esta máquina permite pulimentar perfectamente tanto las máquinas formadas por las paredes laterales, como las formadas por dos paredes laterales y el fondo (triedro), operaciones que de no ser realizadas mediante estamáuquina, exigen una gran especialización del operario que las realiza sin conseguir nunca una total uniformidad del acabado.

Una vez descrito el procedimiento de pulimentado pasamos a concretar la nota de

80. REIVINDICACIONES

PRIMERA.- MAQUINA PARA PULIMENTAR SUPERFICIES INTERIORES DE FREGADEROS Y OTROS RECIPIENTES ANALOGOS, caracterizado porque sobre un soporte de forma adecuada se encaja el recipiente a pulimentar.

85. SEGUNDA.- MAQUINA PARA PULIMENTAR SUPERFICIES INTERIORES DE FREGADEROS Y OTROS RECIPIENTES ANALOGOS, según la reivindicación anterior, caracterizado además



90. porque al mencionado recipiente se le comunica un movimiento giratorio de pequeña velocidad angular, producido por un electromotor y a través de adecuados sistemas de transmisión y reducción.

95. TERCERA.- MAQUINA PARA PULIMENTAR SUPERFICIES INTERIORES DE FREGADEROS Y OTROS RECIPIENTES ANALOGOS, -- según las reivindicaciones anteriores caracterizado además porque la altura a que está situado el recipiente se regula mediante un pistón neumatico.

100. CUARTA.- MAQUINA PARA PULIMENTAR SUPERFICIES INTERIORES DE FREGADEROS Y OTROS RECIPIENTES ANALOGOS, según las reivindicaciones anteriores caracterizado además porque la precisión con que se aplican las muelas abrasivas, contra las superficies interiores del recipiente a pulimentar está regulada por un pistón neumatico - (independiente del mencionado en la reivindicación anterior).

105. QUINTA.- MAQUINA PARA PULIMENTAR SUPERFICIES INTERIORES DE FREGADEROS Y OTROS RECIPIENTES ANALOGOS, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado además porque el pulimentado del recipiente, tiene lugar cuando frotan sobre sus superficies, a velocidad conveniente las muelas abrasivas mencionadas en la reivindicación anterior.

110. SEXTA.- MAQUINA PARA PULIMENTAR SUPERFICIES INTERIORES DE FREGADEROS Y OTROS RECIPIENTES ANALOGOS, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado además, porque las esquinas interiores del recipiente, tanto diedros como triedros, se pulimentan perfectamente, debiendo a la constitución no vigida de las muelas abrasivas.

115. SEPTIMA.- MAQUINA PARA PULIMENTAR SUPERFICIES INTERIORES DE FREGADEROS Y OTROS RECIPIENTES ANALOGOS.

120. Tal como se aprecia en la presente memoria descriptiva que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, a ocho de junio de mil novecientos

113134

125.

sesenta y cinco.

126.

P. A.



15

OFICINA TECNICA
FRANCOS-FLOREZ

[Handwritten signature]



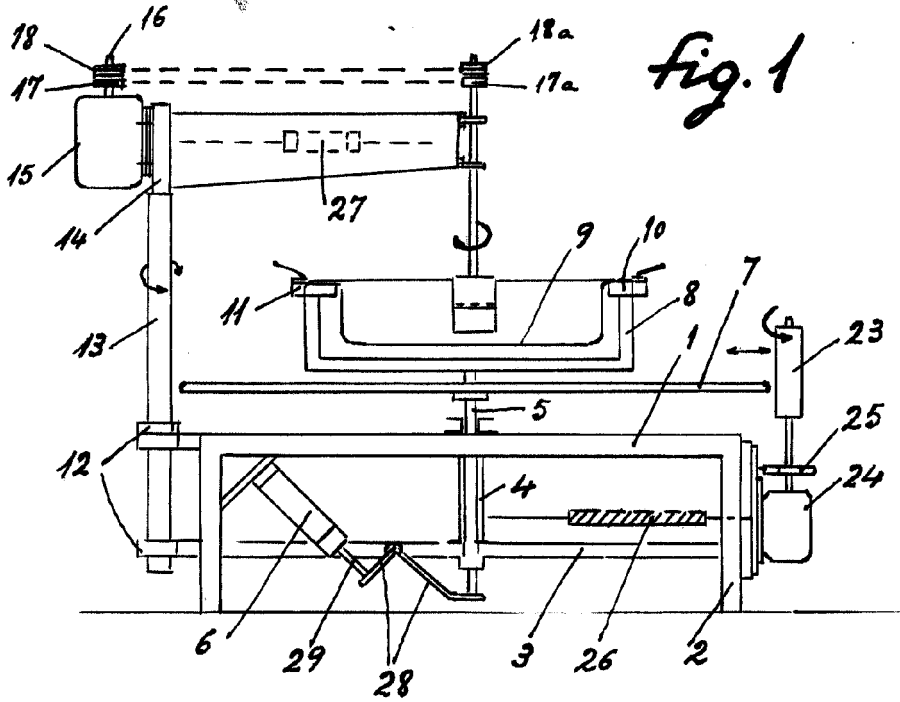
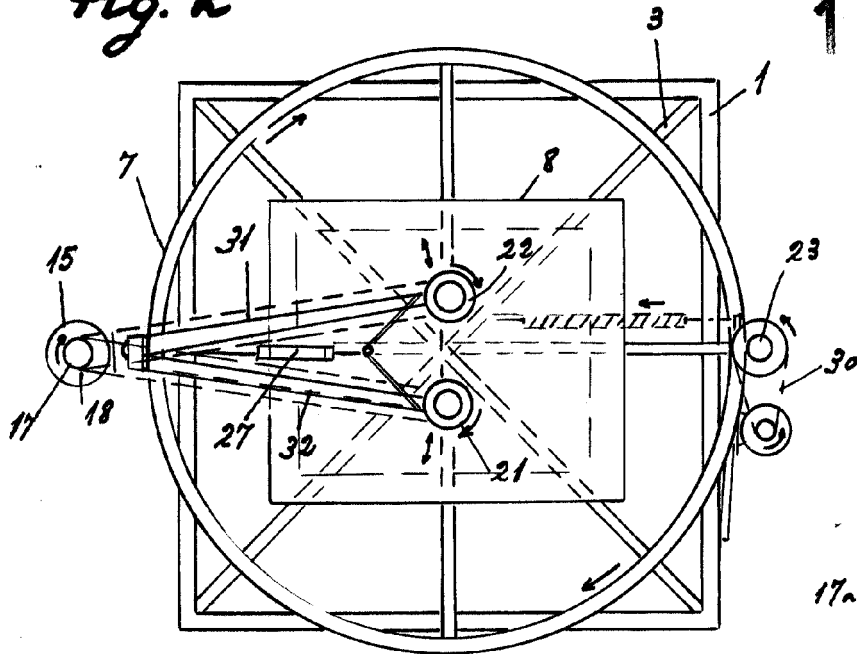


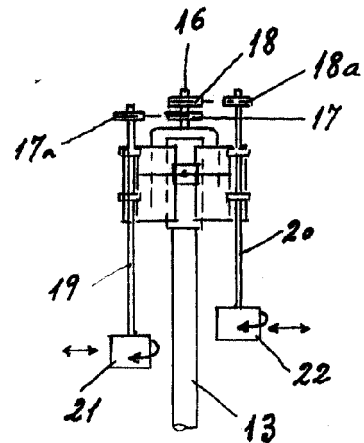
fig. 1

fig. 2



113134

fig. 3



Escala variable
 Madrid: 11-noviembre-63
 OFICINA TÉCNICA
 FRANCOS-FLOREZ

Francos

Francos