



25 giro correspondiente al paso que se va a trazar y por sucesivos angulos descritos, se traza el número de espiras correspondientes al tallado que se ha de dar.

Este carro u de la Fig. 3^a es satélite de otro primer carro d (Fig^a 1^a) el cual va sobre el ngucleo g (Fig. 1^a) con doble movimiento de elevación por medio del tornillo que lo acciona el volante o de la fig. 2^a y el de traslado en el sentido del eje perforante s (Fig. 2^a) por medio de un sistema de palancas articulado de tercer género.

35 Los organos moldurantes se fijan en el eje s (Fig. 2^a) cuyo movimiento de rotación lo recibe por medio de correa de la polea m (Fig. 2^a) y combinados el de rotación de este órgano con el de traslación del carro descrito en el párrafo anterior, produce la moldura deseada.

40 Es característica de esta máquina el que a diferencia de otras máquinas de moldurar y hacer salomónicos cuyo fin se consigue por la colocación oblicua de los ejes de la pieza y del portador de la herramienta, en esta máquina " los dos ejes son normales consiguiendose el moldurado por el trazado especial de las herramientas de trabajo y por su

45 ~~trabajo~~ trabajo rotatorio. Además en otras máquinas de moldurar salomónico, este se hace con fresas colocadas normalmente sobre el eje portador y en esta la herramienta de moldurar va en la prolongación del eje en su mismo sentido.

Desde luego, desconectando el plato divisor y por su traslado rectilíneo de la pieza se producen molduras rectas.

50 Escopleado y barrenado. El escopleado se produce de la siguiente manera: Sobre el carro anteriormente descrito U (Fig. 3^a) se fija la pieza sujeta por la mordaza h (Fig. 1^a) y la barrena sobre el eje s (Fig. 2^a).

55 En este trabajo el eje s se conecta por medio de la

manivela a la excéntrica e (Fig. 1ª) y el movimiento alternativo de esta pieza produce la mortaja de ensamblaje, cuya longitud naturalmente variable, depende de la excentricidad del movimiento de la manivela.

60 El barrenado se produce de igual manera que el escopleo o amortajado, pero desconectando la manivela de la excéntrica.

N o t a d e r e i v i n d i c a c i o n e s .

65 Se reivindica como de la propia y nueva invención, por los extremos siguientes:

1º. Por la disposición de moldurar que como se ha descrito se hace por la colocación de los ejes de la pieza y de la herramienta perpendicularmente.

70 2º Por el barrenado y amortajado que se hace con el mismo elemento, aunque para el amortajado mueve la herramienta una excéntrica cuyo detalle aparece en la figura 4ª.

3º.- por " BARRENADORA ALTERNATIVA Y MOLDURADORA", clase 30.

75 La presente memoria consta de tres hojas mecanografiadas por una sola cara, a las que se une un plano para la mejor comprensión del invento.

Madrid 1 febrero 1.931

ENRIQUE RIVAS

1931

ER

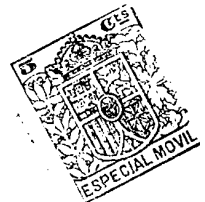
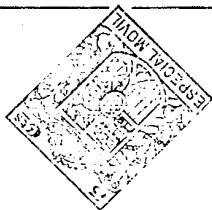
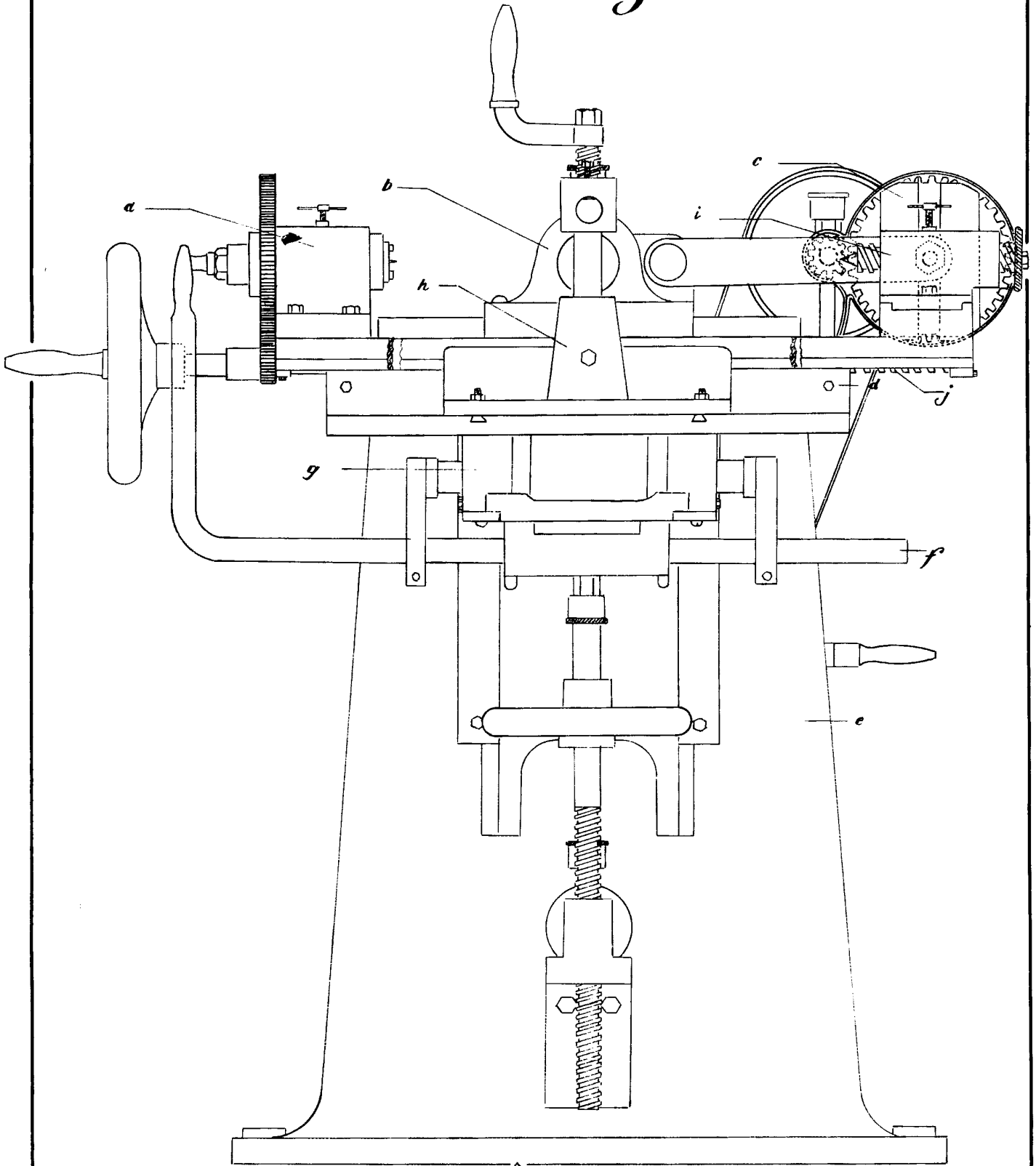


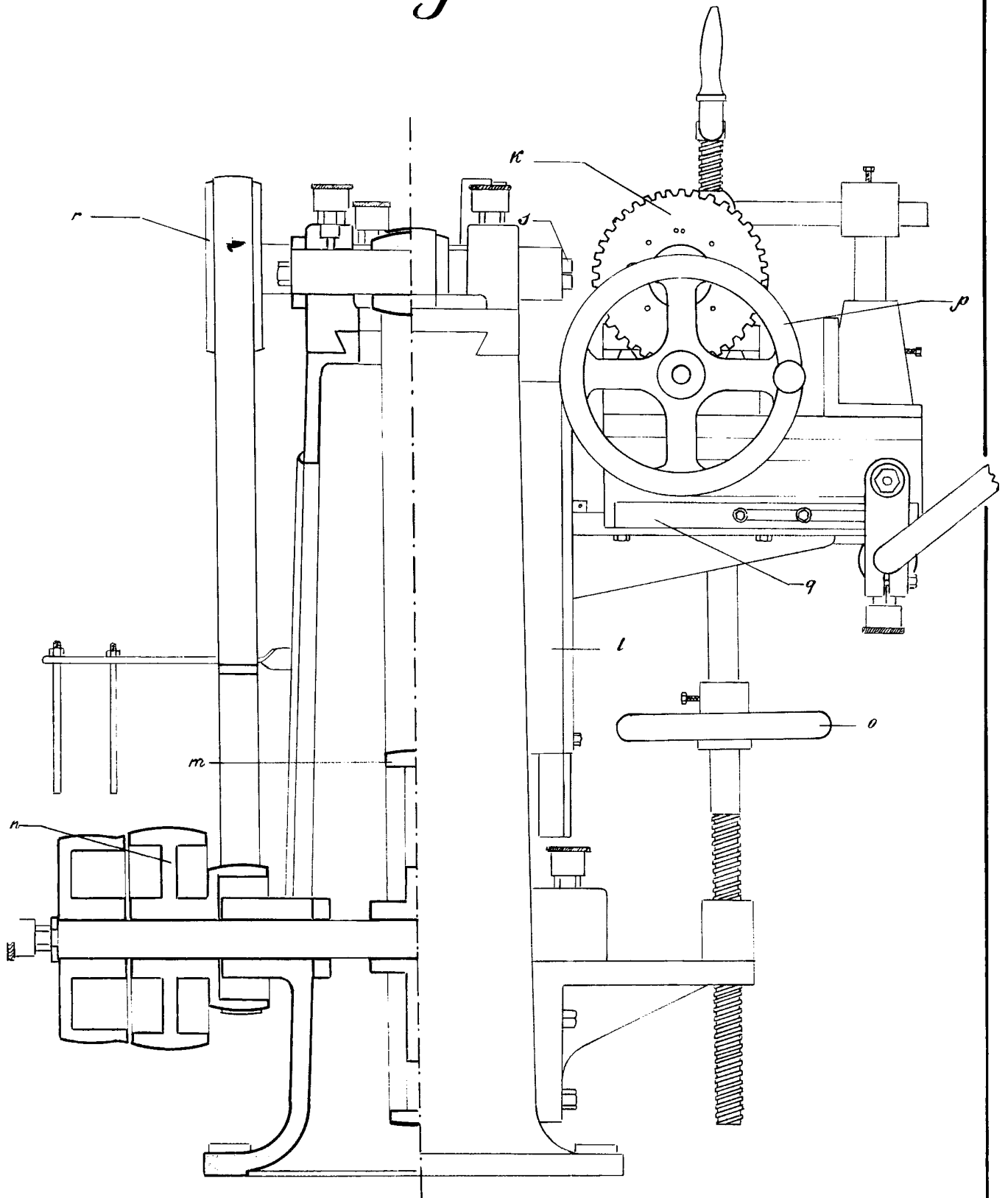
Fig 1^a



Scala 1:5

Ignazio Giacomini

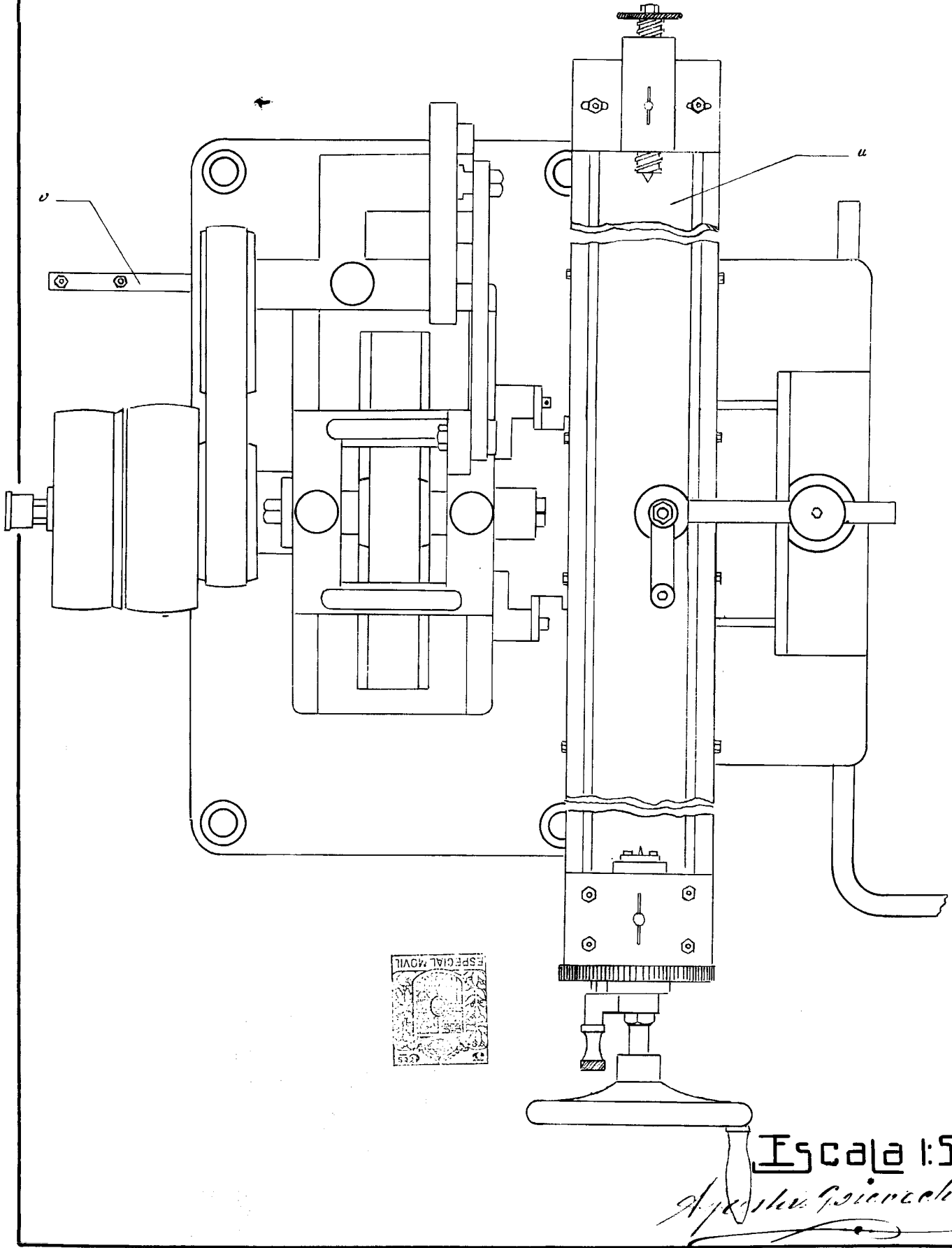
Fig 2^a



Escala 1:5

Augustin Goscawski

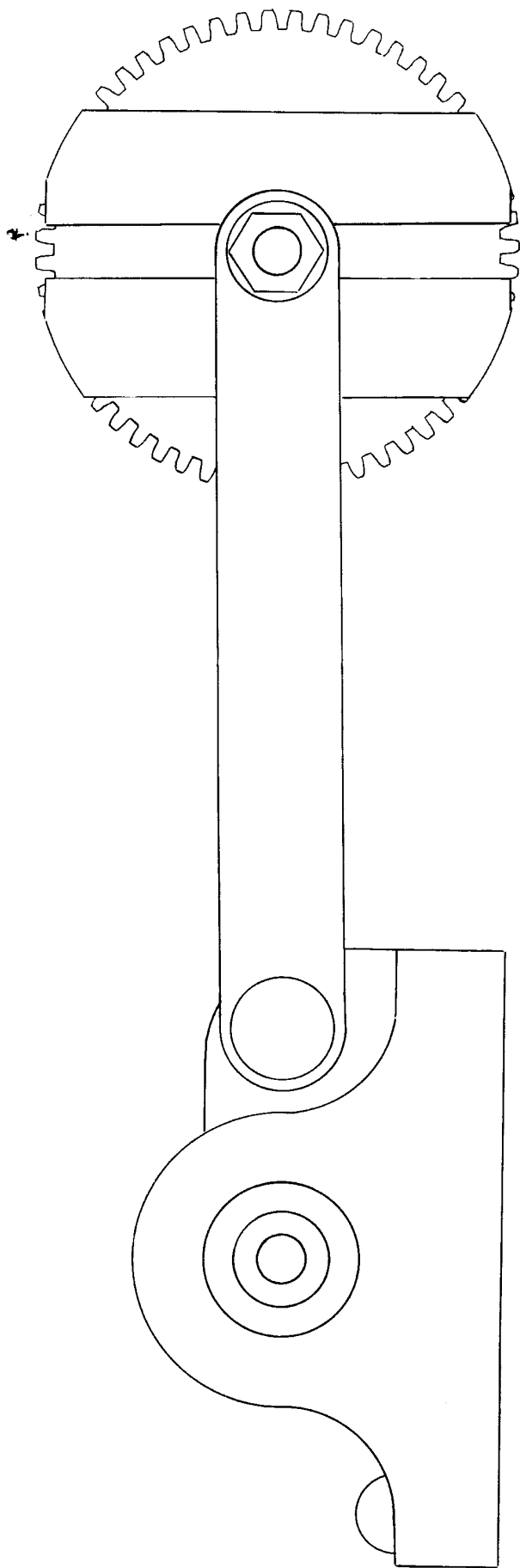
Fig 3^a



Scala 1:5

Agostino Giancetta

Fig 4^a



Escala 1:2

Agustín Cárdenas