



exacta prende el elemento a colocar y lo situa sobre su aplicación, produciendo su unión por soldadura, todo ello de manera sucesiva y de modo tal que la colocación en posición queda perfectamente situada de manera exacta, siendo, por otra parte, de
10 manejo sencillo sin requerir esfuerzo personal alguno.

En la adjunta hoja de planos se ha representado una forma preferida de ejecución del aparato que se preconiza, la cual se dá unicamente a título de ejemplo, para facilidad de la descripción y sin caracter limitativo alguno, por lo tanto.

15 La figura 1 representa una vista en planta y
La figura 2 representa una vista en alzado lateral.

Como puede apreciarse, este aparato consta de una mesa (1) provista de montantes delanteros (2) y traseros (3), portadores de cojinetes (4) sobre los que articula y fija un marco
20 compuesto por barras laterales (5) y transversales (6), unidos, estos transversales, por un larguero (7) el cual se prolonga y en el extremo de la prolongación posee una articulación (8) mediante la que se liga con un cilindro neumático (9) que, por su otro extremo, se fija en la articulación (10) solidaria a la mesa (1).
25

Los laterales (5) descansan y enclavan en alojamientos practicados en la parte superior de los montantes delanteros (2).

Entre los laterales (5) y el larguero central (7) -
30 van fijadas las guías (11) sobre las que pueden deslizarse los carros (12) con accionamiento por cilindros neumáticos (13), de doble efecto, sujetos, por un extremo, en los laterales (5) y - por el otro en los respectivos carros (12)

Estos carros (12) son portadores de los cilindros -
35 neumáticos (14) que controlan soportes (15) dotandoles de movi-

12 ENE. 1970



miento ascendente-descendente guiado por las varillas (16).

40 Sobre los soportes (15) se acoplan convenientemente y con posiciones regulables los dispositivos prensores (17), con aspiración y termosoldadura, cuyo registro se solicita simultáneamente a favor de los mismos peticionarios.

Los movimientos que realizan los elementos de este aparato quedan indicados por las flechas. El cilindro (9) que levanta todo el conjunto, solo actúa para dejar libre la mesa (1).

45 Este modelo es realizable en cualesquiera tamaños y materiales adecuados, siendo susceptible de toda clase de modificaciones de detalle, en tanto que estas no alteraren su fundamento.

-:- N O T A -:-

50 Los puntos de invención propios y nuevos que se presentan para que sean objeto de este registro de Patente de Modelo de Utilidad, en España, por veinte años, son los siguientes:

55 1º.- Aparato posicionador y prefijador de refuerzos y entretelas termosoldables, caracterizado por que consta de una mesa en la que articula, batiente, un bastidor constituido por barras transversales y longitudinales formando cuadro con barrote central que se prolonga y termina en articulación que, en combinación con un cilindro neumático, posibilita el balanceo del bastidor, siendo este bastidor portador de guías sobre las que son susceptibles de deslizar, mandados por cilindros neumáticos de doble efecto, carretones portadores de sendos cilindros neumáticos que accionan a soportes de movimiento deslizante guiado, en
60 los cuales soportes van acoplados convenientemente y con posiciones regulables, dispositivos prensores con aspiración y termosoldadura.

65 2º.- "APARATO POSICIONADOR Y PREFIJADOR DE REFUERZOS Y ENTRETELAS TERMOSOLDABLES".



12 ENE. 1971

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede y para los fines que se han especificado, representado en el dibujo que se acompaña.

70

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 12 de Enero de 1971

DOMINGO DIAZ UNGRIA

P.P.

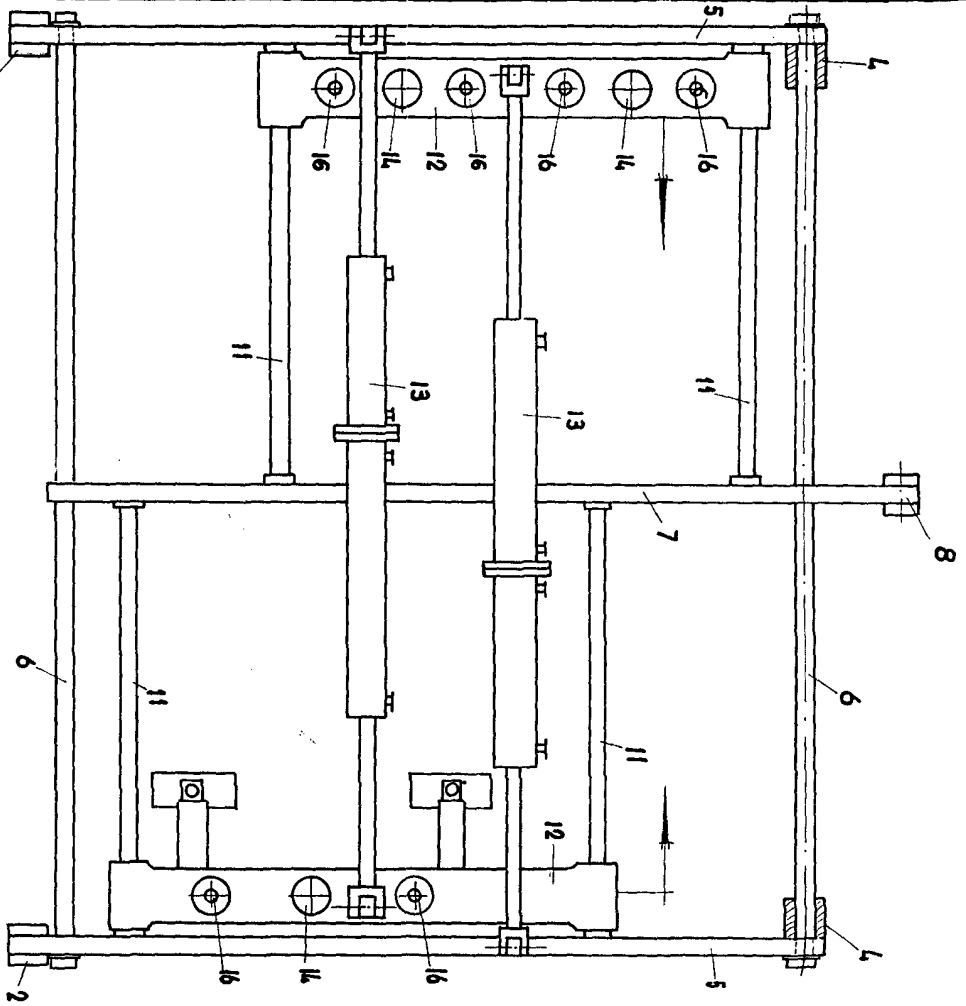


FIG-1

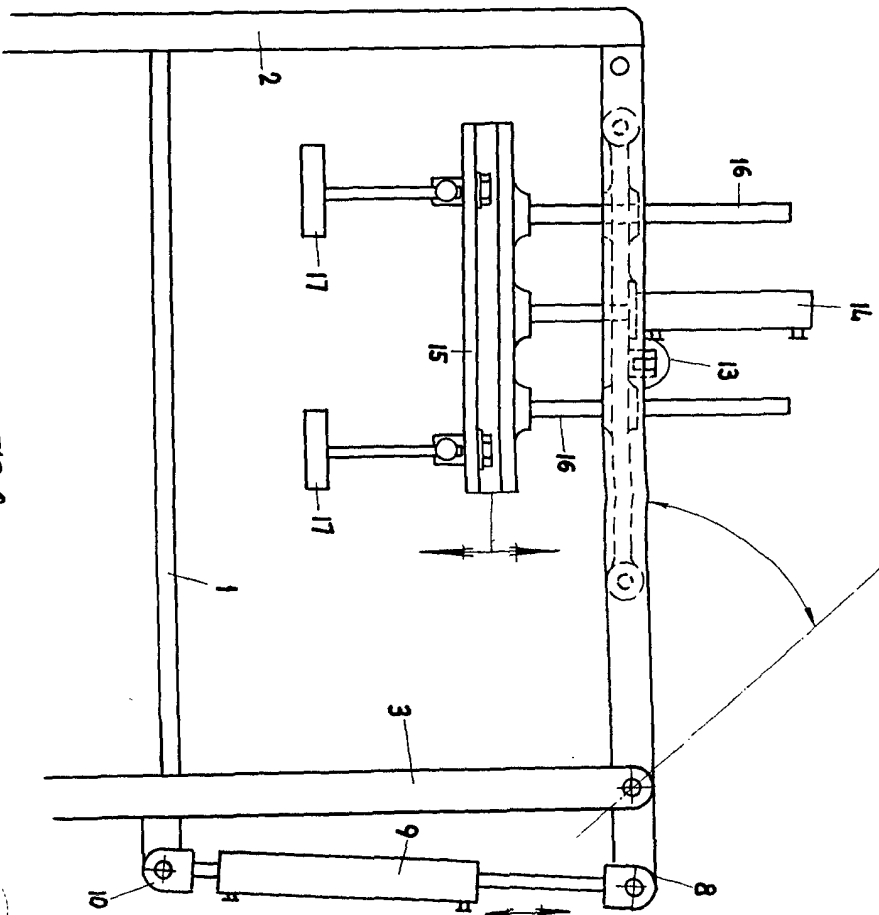


FIG-2

ESTADO LIBRE

