

168479

168479



MEMORIA DESCRIPTIVA  
de una Patente de Invención por 20 años,

a nombre de:

G. Lorenz Aktiengesellschaft, residente  
en Berlin-Tempelhof (Alemania), por  
"MANDO PARA MAQUINAS DE TRABAJAR EL VIDRIO  
O CRISTAL, PARA LA FABRICACION DE VALVULAS  
ELECTRONICAS".

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

En las máquinas para trabajar el vidrio, en las que se realiza un caldeo de la parte del vidrio que se ha de trabajar, como son las máquinas para unir por fusión, las máquinas para los piés prensados, las bombas autómatas, etcétera, por ejemplo, en la  
5 fabricación de recipientes eléctricos de descarga se prevén de ordinario en una mesa o tablero giratorio de trabajo varios puntos o posiciones, de suerte que la pieza de trabajo puede someterse sucesivamente a diversas operaciones, por ejemplo, a un caldeo creciente de una posición a otra.

10 Esta clase de máquinas para trabajar el vidrio posee de ordinario un accionamiento central, que acciona también las diversas posiciones, por ejemplo, al unir por fusión las válvulas electrónicas, pone a éstas en movimiento rotatorio, y también realiza el transporte de la pieza de trabajo, por ejemplo, de la válvula electrónica, de un puesto o posición a otro. El árbol principal de la máquina está acoplado firmemente con el avance de  
15 una posición a otra y también con el accionamiento para las diversas posiciones. Si para tener un número pequeño de piezas se hace que la máquina marche lentamente, entonces también el  
20 transporte de una posición a otra resulta lento. Se procura,



sin embargo, que este transporte se realice con la máxima velocidad posible de la máquina con objeto de que, por ejemplo, al tratarse de una máquina de unión por fusión sea el enfriamiento producido en la bombilla durante el movimiento de una posición a otra el menor posible.

Para conseguir este objeto se propone según el invento, montar un acoplamiento entre el árbol principal y el árbol de mando para el transporte. Este acoplamiento se dispone de modo que al embragarlo, la polea curvada de accionamiento, que realiza el movimiento del tablero de trabajo de un puesto a otro, ejecute una revolución y esto con la velocidad máxima del árbol principal e independientemente de la velocidad del árbol de mando o de maniobra. Entonces el acoplamiento se desembraga de nuevo automáticamente después de una revolución del árbol principal. Del modo y manera indicado se consigue que la velocidad de maniobra sea independiente de la velocidad de trabajo; la primera velocidad puede cuando más ser igual a la velocidad de trabajo, pero en general será menor.

La figura ilustra un ejemplo de ejecución del nuevo mando en una máquina para unir por fusión. Bajo la placa base que sostiene el tablero de trabajo provisto, por ejemplo, de doce puestos, giratorio y no ilustrado en el dibujo para recibir las piezas de cristal que se han de soldar, se encuentra el árbol principal 2. Este árbol principal 2 marcha con la velocidad máxima. Sobre el mismo árbol se asienta local la polea curvada 3 de accionamiento necesaria para el transporte del tablero de trabajo de un puesto a otro. El accionamiento de la polea curvada se realiza por medio de las dos mitades 4 y 5 de acoplamiento. La mitad 4 va fija sobre la polea curvada, 3, mientras que la mitad 5 se asienta desplazable sobre el árbol principal 2, de suerte que siempre gira con éste.

El accionamiento del embrague 4,5 se realiza del siguiente modo: El árbol de maniobra 6 sostiene una polea curvada 7 con la excéntrica 8. Esta excéntrica 8 embraga mediante la palanca 9 la



mitad 5 del acoplamiento. En la palanca 9 se asienta un pequeño  
 rodillo 10 que agarra en una ranura del contraacoplamiento 4 en  
 55 la polea curvada 3. Si por accionamiento de la palanca 9 se embra-  
 ga el acoplamiento 5, entonces el rodillo 10 se mueve saliendo  
 de la ranura del contraacoplamiento 4 y marcha sobre éste. La po-  
 lea curvada 3 ejecuta ahora una revolución con la misma velocidad  
 que el árbol principal 2. Entonces por la polea curvada 3 se lle-  
 60 va el tablero de trabajo de un puesto al inmediato. Una vez que  
 la polea curvada 3 ha hecho una revolución, el rodillo 10 vuelve  
 a entrar en la ranura del contraacoplamiento 4 y suelta así la  
 mitad 5 del acoplamiento, pues la palanca 9 salta ahora de nuevo  
 a su posición de partida merced a los resortes 11, 12 y 13. Ahora  
 65 se alcanza de nuevo la posición de reposo y el acoplamiento puede  
 embragarse de nuevo por el eje de maniobra.6.

:-:-:-:-:-: N O T A :-:-:-:-:-:

Se reivindica como nuevo y de propia invención:

1.- Mando o maniobra para máquinas destinadas a trabajar el  
 70 vidrio o cristal para la fabricación de válvulas electrónicas,  
 caracterizado por que se monta un acoplamiento entre el árbol  
 principal y el árbol de maniobra para el transporte del tablero  
 de trabajo, acoplamiento que al embragarse realiza el transporte  
 del tablero de trabajo desde un puesto o posición al otro inde-  
 75 pendiente de la velocidad del árbol de maniobra con la velo-  
 cidad del árbol principal y se vuelve a desembragar automáticamen-  
 te después de una revolución del mismo.

2.- Mando para máquinas destinadas a trabajar el vidrio según  
 lo reivindicado en el punto 1, caracterizado por que el desembra-  
 80 gue automático del acoplamiento se realiza mediante una ruedeci-  
 ta que agarra en una ranura de una de las mitades del mismo aco-  
 plamiento, y la cual se une con la otra mitad mediante una trans-  
 misión de palancas.

= 4 =

168479



Esta Patente recae sobre "MANDO PARA MAQUINAS DE TRABAJAR EL VIDRIO O CRISTAL, PARA LA FABRICACION DE VALVULAS ELECTRONICAS", como queda descrito en la presente Memoria, caracterizado en la anterior Nota y representado en el adjunto dibujo.

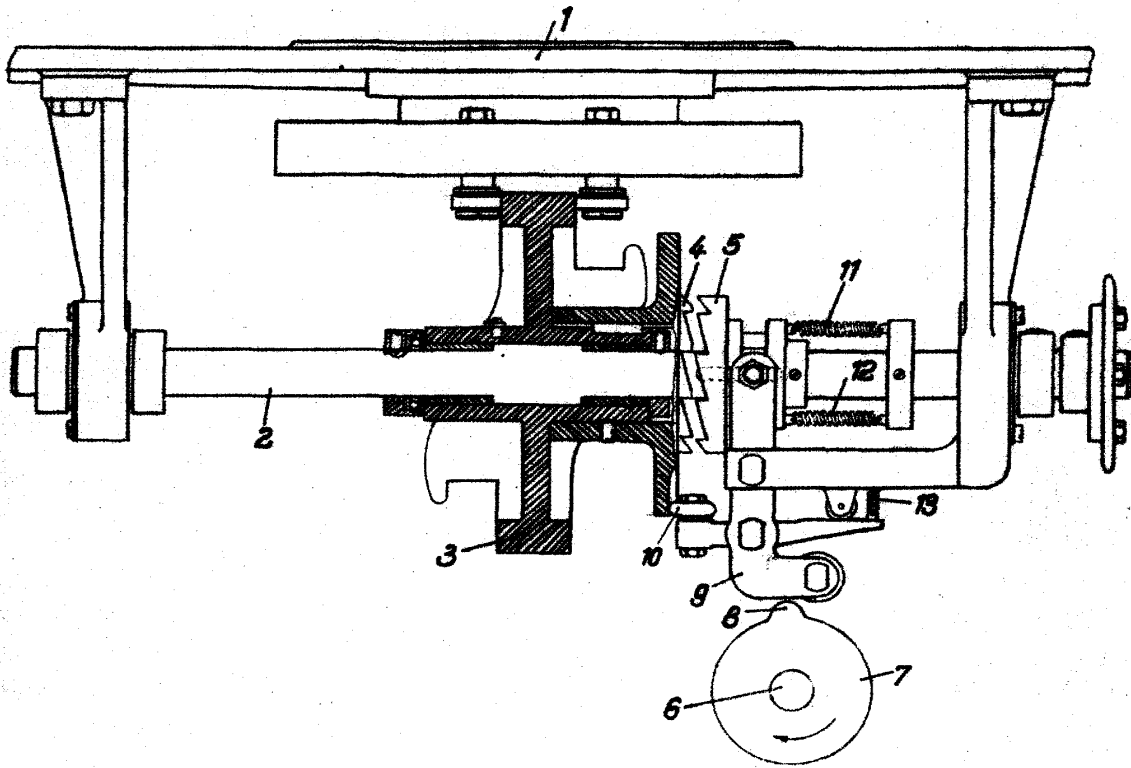
Madrid, 20 de diciembre de 1944.-

JOSE SANCHO  
P. P.

A handwritten signature in cursive script, appearing to read 'J. Sancho', written over the printed name and initials.

168479

Hoja única. 20



Escala variable

por: J. Lorenz Aktiengesellschaft.

JOSE SANCHO  
F. P.