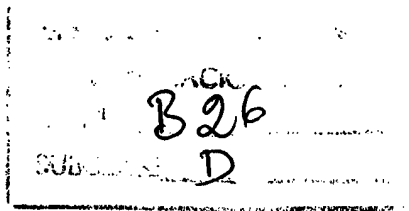


4473

169996



MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

A favor de D. JUAN SOLA CARRICONDO y D. VICENTE RIBAS BONAMUSA, ambos de nacionalidad española, residentes en MONCADA-REIXACH (Barcelona), Baja de San Pedro, 33. -- por: "CABEZAL DE CORTADO Y SOLDADURA DE FLEJES PARA MAQUINAS CEÑIDORAS". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere el presente modelo de utilidad a una nueva realización de cabezal para máquinas ceñidoras, que reúne en un solo bloque los elementos de cortado y soldadura para el correspondiente fleje, aventajando los tradicionales sistemas a base de precinto metálico, en cuanto se refiere especialmente a mejoras de resistencia, economía y rapidez.

En esencia, el cabezal en cuestión consta de



un cuerpo cilíndrico provisto de un casquillo interior, prolongado en una sufridera en arco, que actúa conjuntamente con un patín cortador y presionador, que a su vez discurre por el interior de un segundo casquillo, interponiéndose resortes apropiados entre dichos elementos para asegurar el retorno. El último casquillo citado lleva asociado un rodillo transversal que recibe las acciones de una leva principal actuada por un eje, también transversal, que interiormente lleva otra leva de casquillo para actuar sobre el electrodo.

El electrodo forma parte de una horquilla giratoria sobre la que actúa la leva interior de casquillo mencionada, en un solo sentido, por recibir la acción directa, no la horquilla, sino una lengüeta basculante en la misma, provista de una uña de recepción de acción, y encarada lateralmente con un tornillo de tope y una laminilla de resorte, que facilitan aquel efecto.

Para facilitar la explicación más detallada, se acompaña una hoja de dibujos, en los que se ha representado un caso práctico de realización que se cita sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance del presente modelo de utilidad:

En dichos dibujos:

La figura 1 es una vista lateral del cabezal en cuestión incorporado a una máquina ceñidora.

La figura 2 se corresponde con una sección transversal del propio cabezal, en posición de reposo.

La figura 3 muestra un detalle en sección



alzada de la horquilla portadora del electrodo que forma parte del susodicho cabezal.

Según tales figuras, el cabezal de cortado y soldadura de flejes para máquinas ceñidoras, objeto del presente modelo de utilidad, está constituido por un cuerpo cilíndrico -1- al que va fijado interiormente, a través del tornillo -2- un casquillo guía -3- prolongado exteriormente en una sufridera en arco -4-. Por el interior de dicho casquillo -3- se desplaza otro casquillo -5- provisto de una valona -6- para acoger un resorte -7- de retorno, llevando asociado, a través de un pasador -8-, un patín -9-, cortador y presionador del fleje en colaboración con la sufridera -4-, y sometido a la acción de otro resorte impulsor interno -10-.

El casquillo -5- lleva montado superiormente, en un eje -11- un rodillo giratorio -12- que recibe la acción de la leva principal o paquete de levas -13- que son solidarias al eje principal superior -14- actuado por mediación de una palanca de maniobra -15-.

El eje -14- es fundamental que lleve asociada otra leva interior de casquillo -16- encargada de accionar el electrodo -17- en el sentido de disponerse en la parte activa del cabezal, bajo el patín -9-, u ocultarse de acuerdo con el proceso operatorio. A este fin, aquella leva -16- actúa contra la uña extrema -18- de una lengüeta -19- fijada con posibilidad de basculación por -20- con respecto a una horquilla -21-, en cuyo extremo inferior va situado el electrodo -17-, que es guiado en su recorrido por una laminilla elástica



-22-, fijada en la base -23- del cuerpo general -23'- de la máquina.

La mentada horquilla -21- está montada en la parte superior interna del cuerpo -23'- mediante
5 potentes resortes -24- que aseguran su retorno a la posición de reposo, en la que el electrodo está oculto, y no se mueve en el retorno de la palanca de maniobra -15-. Ello es debido a que la lengüeta -19- recibe por un lateral una laminilla de resorte -25-, y por el otro
10 un tornillo de tope -26- con lo que al retornar la palanca -15- dicha lengüeta en vez de impulsar a la horquilla -21- bascula contra la laminilla -25- evitando el movimiento del electrodo.

Según tal conjunto de elementos, el ciclo
15 operatorio comprende la colocación de las dos partes de fleje, una vez tensado, intercalándoles la sufridera -4-, actuándose a continuación sobre la palanca -15-, la cual hace girar el eje superior -14- y, por consiguiente, la leva principal -13- que impulsa
20 verticalmente el conjunto cortador -12-11-5-10-9-8- comprimiendo el resorte -7-. Al llegar la pieza patín -9- al fleje, empieza a comprimirse el resorte -10- hasta que hace tope con el casquillo guía -5-, en cuyo instante comienza a cortar el fleje.

25 Por otra parte, al iniciarse el movimiento de la palanca -15- también gira la leva interior de casquillo -16- la cual hace, a través de la uña -18-, que la lengüeta -19- impulse a la horquilla -21- y origine un movimiento de penetración del electrodo -17-,
30 basculando sobre los tornillos-eje -27- y comprimiendo



los resortes -24-. Al mismo tiempo, como antes se ha descrito, el grupo cortador ha cortado el extremo de fleje superior, con lo que al proseguir el movimiento de la palanca -15- se origina un contacto del electrodo
5 -17- con las partes inferiores de los flejes. Posteriormente, se levanta ligeramente el grupo cortador y se dispone el electrodo gracias al perfil de la leva -16- y los resortes -24-, descendiendo de nuevo el grupo cortador y presionando sobre los dos flejes, uniéndolos
10 definitivamente.

Por último, al llevar la palanca -15- a su posición inicial la leva -16- actúa sobre la lengüeta -19- que bascula comprimiendo la laminilla -25- hasta que pasa el perfil de dicha leva, esta vez sin provocar
15 movimiento alguno, y quedando el grupo dispuesto para actuar nuevamente.

El modelo, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran sólo en detalle de la indicada únicamente
20 a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, fabricarse el cabezal de cortado y soldadura de flejes para máquinas ceñidoras de referencia, en cualquier forma y tamaño, con los medios, materiales y accesorios más convenientes,
25 por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto del presente modelo de utilidad:

- 1.- Cabezal de cortado y soldadura de flejes para máquinas ceñidoras, caracterizado esencialmente por estar constituido por un eje portalevas, montado transversalmente respecto a la máquina, y accionado por una palanca de maniobra que pone en movimiento una leva principal exterior, accionadora del patín cortador y presionador, así como otra leva interior de casquillo actuante contra una lengüeta basculante, asociada a una horquilla portadora del soporte del electrodo que, según los movimientos de aquellas levas y guiado por una laminilla elástica de la base de la máquina, sale del interior intercalándose entre las dos tiras de fleje a soldar para comunicarles la temperatura apropiada después de la operación de corte, y se oculta nuevamente para permitir otra actuación del patín prensador, en funciones de acercamiento de ambas tiras y consiguiente soldado.
- 2.- Cabezal de cortado y soldadura de flejes para máquinas ceñidoras, según la reivindicación anterior, caracterizado porque el patín cortador y presionador actúa a modo de émbolo en un casquillo, provisto de sendos resortes interno y externo, así como de un rodillo transversal superior donde actúa la leva principal del mecanismo, existiendo otro casquillo envolvente de este conjunto que dispone de una sufridera en arco que colabora con el patín citado en la operación del corte del fleje.
- 3.- Cabezal de cortado y soldadura de flejes



para máquinas ceñidoras, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la lengüeta actuada por la leva interior de casquillo presenta una uña de acción directa de aquella leva, y es giratoria sobre su eje de articulación y fijación respecto a la horquilla portadora del electrodo, que está sometida a la acción de los brazos de sendos resortes solidarizados en la máquina y dispone en sus paredes laterales de un tornillo de tope y de una laminilla de resorte para impedir el giro de la horquilla, o sea la basculación libre de la citada lengüeta en el retorno de la palanca de maniobra a la posición inicial.

4.- CABEZAL DE CORTADO Y SOLDADURA DE FLEJES PARA MAQUINAS CEÑIDORAS.

Consta la presente memoria descriptiva de siete hojas mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de una lámina de dibujos.

Barcelona, para Madrid, a 4 de Junio de 1971

JUAN SOLÁ CARRICONDO
VICENTE RIBAS BONAMUSA

p.a.

MANUEL DE RAFAEL

P. P.

ORIGINAL



Fig. 1

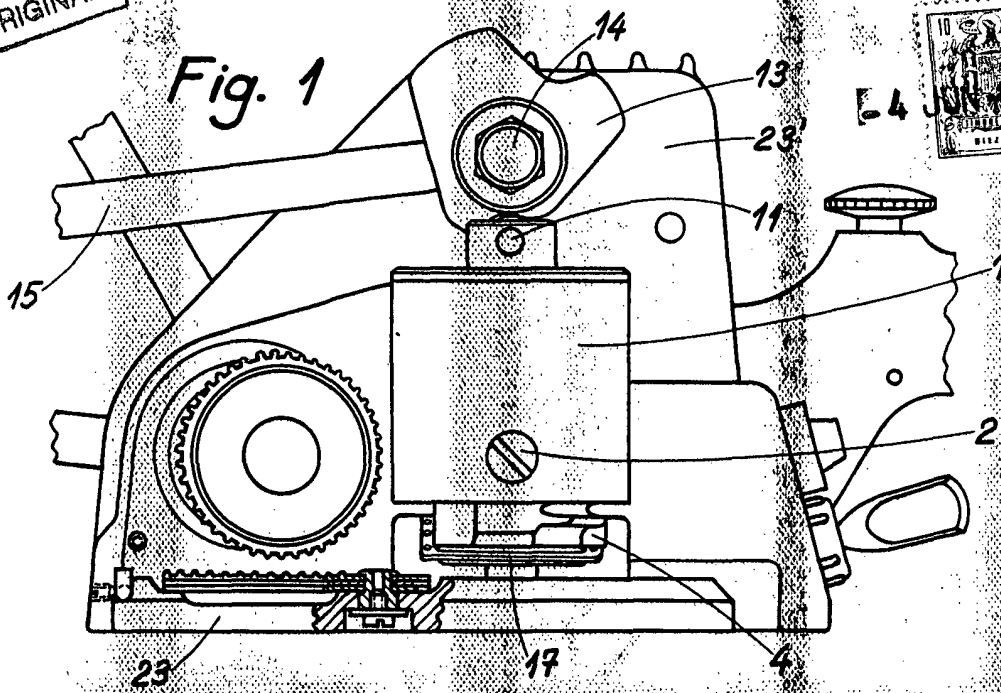


Fig. 2

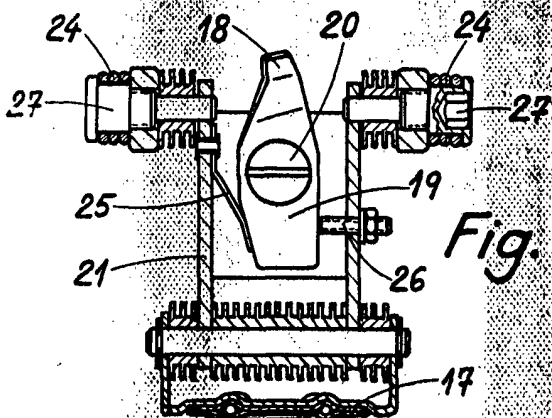
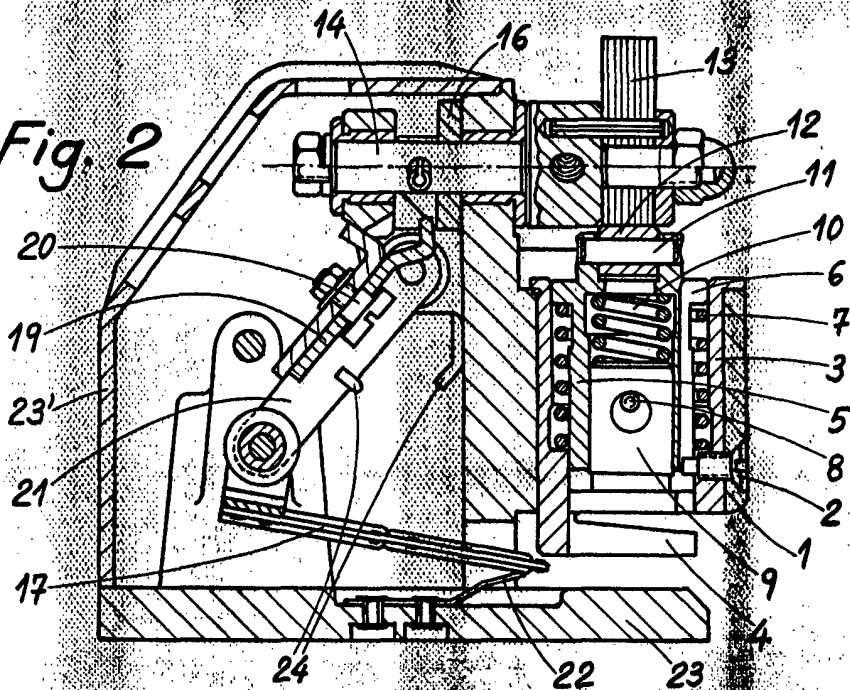


Fig. 3

Barcelona, 4 de Junio de 1971

MANUEL DE RAFAEL
P. R.