

175883



175883

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UNAS MEJORAS EN LAS MAQUINAS PARA FABRICAR CLAVAZON", a favor de los Sres. D. Antonio Guillén Hernández y D. Sebastián Guillén Parres, de nacionalidad española, domiciliados en Barcelona, Avenida de Roma 33.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Dos defectos principales presentan las máquinas hasta hoy conocidas para la fabricación de clavos; uno es la excesiva pérdida de su potencia útil por los rozamientos elevados determinados por el gran número de excéntricos que son necesarios y por los que se accionan a las diversas palancas porta-útiles, que como se sabe han de ejercer considerables presiones; y el otro el escaso espacio libre para poder inspeccionar el muy complejo sistema de palancas, guías, porta-útiles y útiles que estas máquinas exigen, lo que dificulta y alarga su reparación y el recambio cómodo de los útiles y cuohillas, operaciones éstas que por variarse para cada

modelo de clavo deben hacerse con bastante frecuencia.

15. Un concienzudo estudio de estas máquinas ha llevado a los recurrentes a idear unas mejoras para las mismas que por resolver bien ambos problemas y por ser nuevas y de su conjunta invención solicitan que se les garantice en su propiedad y exclusiva explotación mediante la concesión de la Patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.
- 20.

- Para ilustrar adecuadamente la descripción de la esencia de las mejoras ideadas se incluyen, a título de ejemplo, unos dibujos esquemáticos. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia de las mejoras descritas será variable a los efectos legales de la Patente que se solicita.
- 25.

- Como puede verse en los mencionados dibujos se resuelve el defecto de la pérdida de potencia por roces, substituyendo las superficies planas que reciben el ataque y el deslizamiento de los excéntricos principales, por superficies cilíndricas capaces de rodadura utilizando al efecto las superficies exteriores de unos cojinetes de bolas, montados sobre ejes intrínsecamente unidos a las diversas palancas de movimiento.
- 30.
- 35.

- Así, por ejemplo, en el caso representado en los dibujos, de tratarse de una máquina para la fabricación de las puntas que sirven para tapizar, de las denominadas de zapatero y de las demás similares a éstas, se dispone un cojinete o rodamiento a bolas -1- sobre la palanca -2- que por su extremo -3- graduable por el tornillo -4- hace avanzar al charriot -5- con el cual se abren o cierran los cojinetes que conforman las puntas. Asimismo se montan otros dos -6- y -7-, uno para
- 40.



45. cada una de las palancas -8- con que se hacen mover los porta-cuchillas -9- que cortan el material original. También se prevé apoyar sobre el eje fijo -12- en dos rodillos a bolas -10- y -11- a la pieza -13- que soporta a los elementos que al cerrarse formarán la cabeza de la punta. Abundando en el mismo criterio se sitúan sendos rodamientos a bolas o a rodillos -21- y -22- en los ejes -23- y -19- de basculación de las palancas -2- y -8-; y también se resuelven con los rodillos -24- y -25- las redaduras de las rótulas -26- y -27- que facilitan el movimiento y el enlace entre la pieza -13- y su excéntrico -28-, por la biela -29-, ya que le permiten basculaciones laterales. Por todo ello las pérdidas por rozamientos se reducen muy considerablemente.

60. Para resolver la cuestión de un mayor espacio libre para operar y manipular con comodidad los diferentes órganos útiles de la máquina, que ya se ha dicho son muchos y complejos, que requieren una vigilancia sostenida y que con mucha frecuencia deben desmontarse para sustituirlos por otros o para modificarlos, se ha ideado lo siguiente.

65. La palanca -2- con que se acciona al charriot -5- se sitúa totalmente en el sector del eje de excéntricos -14- que queda en la parte posterior de la máquina. Su rodillo a bolas -1- se apoya sobre su correspondiente excéntrico -15- por este mismo sector con lo que la parte central de máquina queda libre facilitando la manipulación de los porta-cuchillas -9-.

70.



75. Las palancas -8- que sostienen a los porta-cuchillas -9- que se accionan por los excéntricos -16- y -17- actúan a éstos por el sector inferior del eje -14- gracias a la tensión elástica de los tacos de goma -18- que quedan

175.00

- aprisionados entre las tuercas -30-, roscadas a los tirantes -31- de las -8- y el travesaño fijo y rígido -32- unido a las bancadas -33- de la máquina. Los ejes de basculación de una y otra palancas -8- se localizan sobre un mismo eje fijo -19- con lo que se simplifica la construcción y costo de la máquina y queda toda la zona posterior de la misma perfectamente accesible para inspecciones y reparaciones. Finalmente el perno o eje fijo longitudinal -12- en el que se apoyan los rodillos o bolas -10- y -11- que sirven de bisagra a la pieza -13- que determina el cierre y apertura de los cojinetes o mordazas de sujeción del material a obrar, se sujeta primeramente por uno solo de sus extremos, el -20- quedando libre por el opuesto. Con ello se consigue también dejar un mayor espacio libre y de acceso en la parte inferior de la máquina.
80. mismo eje fijo -19- con lo que se simplifica la construcción y costo de la máquina y queda toda la zona posterior de la misma perfectamente accesible para inspecciones y reparaciones. Finalmente el perno o eje fijo longitudinal -12- en el que se apoyan los rodillos o bolas -10- y -11- que sirven de bisagra a la pieza -13- que determina el cierre y apertura de los cojinetes o mordazas de sujeción del material a obrar, se sujeta primeramente por uno solo de sus extremos, el -20- quedando libre por el opuesto. Con ello se consigue también dejar un mayor espacio libre y de acceso en la parte inferior de la máquina.
85. mismo eje fijo -19- con lo que se simplifica la construcción y costo de la máquina y queda toda la zona posterior de la misma perfectamente accesible para inspecciones y reparaciones. Finalmente el perno o eje fijo longitudinal -12- en el que se apoyan los rodillos o bolas -10- y -11- que sirven de bisagra a la pieza -13- que determina el cierre y apertura de los cojinetes o mordazas de sujeción del material a obrar, se sujeta primeramente por uno solo de sus extremos, el -20- quedando libre por el opuesto. Con ello se consigue también dejar un mayor espacio libre y de acceso en la parte inferior de la máquina.
90. mismo eje fijo -19- con lo que se simplifica la construcción y costo de la máquina y queda toda la zona posterior de la misma perfectamente accesible para inspecciones y reparaciones. Finalmente el perno o eje fijo longitudinal -12- en el que se apoyan los rodillos o bolas -10- y -11- que sirven de bisagra a la pieza -13- que determina el cierre y apertura de los cojinetes o mordazas de sujeción del material a obrar, se sujeta primeramente por uno solo de sus extremos, el -20- quedando libre por el opuesto. Con ello se consigue también dejar un mayor espacio libre y de acceso en la parte inferior de la máquina.

**N O T A.**

Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

95. 1.- Una mejora en las máquinas para fabricar clavazón, caracterizada por el hecho de resolver el escaso rendimiento mecánico substituyendo a las superficies fijas y planas que sirven de apoyo y ataque de los diversos excéntricos sobre las palancas de accionamiento de los útiles, por superficies cilíndricas capaces de rodadura; concretamente resueltas por la parte exterior de unos rodamientos o bolas o rodillos.
100. 2.- Las propias mejoras de la reivindicación anterior, caracterizadas por el hecho de ampliar los espacios libres para la inspección y maniobra del complejo de útiles, palancas y soportes anexas disponiendo que la palan-
105. 3.- Las propias mejoras de la reivindicación anterior, caracterizadas por el hecho de ampliar los espacios libres para la inspección y maniobra del complejo de útiles, palancas y soportes anexas disponiendo que la palan-



110. ca que acciona al centro que determina o forma a las puntas, ataque o se apoye, sobre su correspondiente excéntrico por el sector de su eje que quede en la parte posterior de la máquina; que se localicen sobre un solo eje común los de giro de las palancas que accionan a las cuchillas; que se resuelva la presión o esfuerzo elástico de estas palancas sobre sus excéntricos por la resaca de unos tacos de goma aprisionados entre un
115. travesaño rígido fijo a los bancadas y unas tuercas superiores rosadas a unos tirantes articulados con las palancas; y que se resuelva por una sola de sus extremos la sujeción del perno de apoyo para los redamientos que sirven de bisagras de la palanca que actúa sobre los cojinetes o grapas de sujeción o retención del material a cortar.
- 120.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad de la Patente definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

125. 3.- "UNAS MEJORAS EN LAS MAQUINAS PARA FABRICAR CLAVAZON".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas mecanografiadas por una sola cara y del dibujo unido a la misma.

130. Barcelona trece de noviembre de mil novecientos cuarenta y seis.

P. A. de los Sres. D. Antonio Guillén  
Hernández y D. Sebastián Guillén Perres,

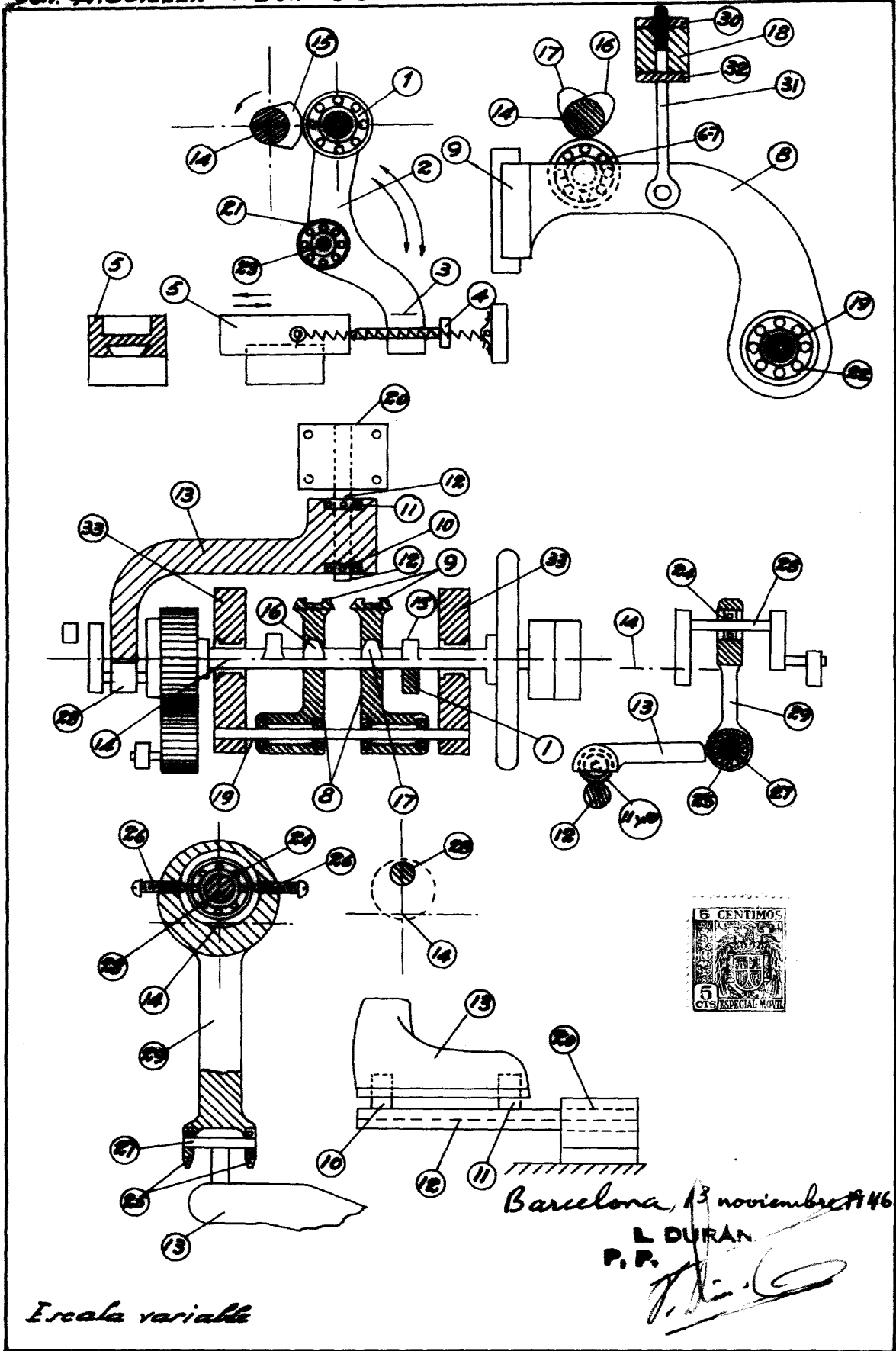
L. DURAN  
P. P.



145883

Don. A. GULLÉN Y Don S. GULLÉN

HOJA ÚNICA



Escala variable

Barcelona, 13 noviembre 1946  
L. DURAN  
P. P.  
*[Signature]*