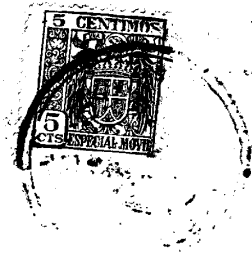


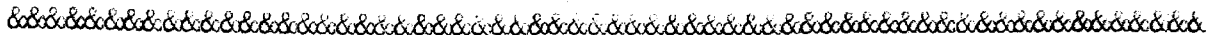
BUENA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

183044



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una Patente de Invención que se solicita, por VEINTE AÑOS, para todo el territorio Nacional, sus Colonias y Protectorado, por "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MANGOS PARA HERRAMIENTAS", a favor de DON JUAN MCNJE Y RAMIREZ, residente en BILBAO. C/ Cosme Echevarrieta, nº11.

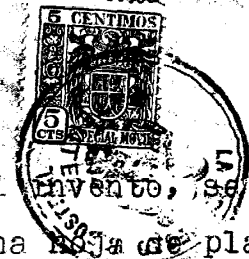


MEMORIA DESCRIPTIVA

5.- Hasta la presente son conocidos y empleados varios sistemas de fabricación de mangos para herramientas, pero por lo complicado de sus operaciones y lentitud en el proceso de transformación de la madera, encarecen notablemente la mano de obra, que se traduce a su vez en un elevado coste de dichos mangos.

10.- El solicitante de la presente Patente de Invención después de detenidos estudios y haber realizado numerosos ensayos sobre este particular, ha ideado un procedimiento para la obtención de estos objetos, en el que de una forma sencilla y cómoda a la par que económica se consigue un resultado satisfactorio en esta fabricación.

15.- Como su enunciado indica consiste la esencialidad del presente registro de Patente de Invención en un nuevo procedimiento de fabricación de mangos para herramientas.



Para mejor comprensión del objeto del invento, se acompaña a la presente memoria descriptiva una hoja de planos en la que a título de ejemplo se representan cuatro figuras A, B, C, D, E, y en las cuales se muestran por orden correlativo el proceso de fabricación de estos mangos.

Estos mangos se realizan en toda clase de maderas, pero especialmente en la de boj, dadas sus características de dureza y duración de la misma.

En la figura 1ª, se muestra un trozo de madera en bruto, así como su perfil. De esta madera en rama, se deja el palo limpio de ramaje y se va cortando mediante una sierra circular dispuesta de modo que en un solo corte sale el taco de madera cortado en las dimensiones deseadas, tal y como se expresa en dicha figura. Como se ha indicado esta operación se realiza en una sierra circular oscilante con dos hojas, con amarre o sujeción semiautomático de la madera y tope para dar la medida deseada.

Una vez dispuesto el taco, se introduce este en una máquina copiadora, en la cual y sobre el carro va montado un juego de cubhillas, las cuales en una sola podada dejan el taco tal y como se representa en la figura 2ª. Queda advertido de que el mango en esta segunda operación, sale con todas las secciones que se pretendan dar normales al eje de trabajo o eje entretestas circulares.

Como tercera operación, corresponde señalar un afinado del mango, labor que se realiza colocándolo en un torno de madera corriente y lijándolo.

Sigue a esta operación el remate en la cabeza del mango o sea que al desprenderse del mentonete que existe en la figura -2- en la parte superior de la vista en alzado, la cual realiza cortando el dicho mentonete mediante una sierra

183044

- 3 -



50.- circular o introduciendo el mango por su parte superior en una cacerola que gira rápidamente y mediante una cuchilla que asoma ligeramente, realiza la labor de redondear y dar a la cabeza la forma que presenta esta en la figura 3, en la parte mas alta, o sea en lo que resta de cabeza, según la figura 2.

55.- Los dibujos o adornos que se aprecian en la figura 3 y 4, se consiguen mediante cortes tal y como queda representado en las plantas de los mismos. Este corte se realiza con una inclinación, según se aprecia en la figura 4, ya que en la figura 3 se ve el contorno exactamente igual a la figura 2. Para realizar esta operación, que es la quinta, se ha
60.- dispuesto meter el mango entre puntos, el cual gira mediante una manivela en cuyo eje va dispuesto una pieza plantilla sei sabada, y al hacer girar el eje, el mango va entrando y saliéndose en una cuchillas que giran en otro eje paralelo al primero, muy revolucionadas, produciéndose el corte necesario
65.- para que salgan las caras que se aprecian en las figuras 3 y 4.

A continuación se le introduce una virola cobrizada o niquelada, mediante un sencillo golpe de martillo.

70.- Una vez introducida la virola, se mete el mango en un torno corriente y se baja una palanca que lleva una ruleta con el canto matado, pero terminando en filo, oprimiendo la rueda sobre la virola va realizándose la canal que se aprecia en las figuras 3 y 4 y mediante la cual no puede salir la virola, quedando por tanto estrechamente ligada al mango.

75.- Como última operación cabe señalar que el mango se barniza introduciendolo hasta la virola en un caldero previamente preparado de barniz en el cual recibe el baño, dejándolo seguidamente gotear y secar dando en este momento fin a



80.- las operaciones para la realización del mango de herramienta, según queda expresado en los párrafos que anteceden.

Los mangos se fabrican hasta una longitud máxima de 200 mms.

85.- Todas las máquinas mediante las cuales se realizan estas operaciones, excepto la copiadora, han sido creadas por el solicitante de la presente Patente de Invención, a tal efecto.

90.- Descrito suficientemente el proceso de fabricación, se hace constar expresamente que cualquier transformación que se realice en este sentido, tanto en la forma de los objetos, dimensiones o clase de material empleado, se considerará incluido dentro del presente registro de Patente de Invención, siempre y cuando que no altere o modifique esencialmente su función característica.

95.- Por último se declaran de novedad y propia invención las siguientes:

REIVINDICACIONES

100.- 1a.- Nuevo procedimiento de fabricación de mangos para herramientas, caracterizado porque introduciendo en una sierra circular el taco de madera sale cortado en la longitud que se desee. Esta operación se realiza mediante el empleo de una sierra circular oscilante con dos hojas con amarre semi-automático de la madera y tope para la dimensión deseada. Dispuesto el taco en la forma anterior se introduce en una máquina copiadora, que mediante un juego de cuchillas deja el taco según se representa en la figura 2.

105.- 2a.- Nuevo procedimiento de fabricación de mangos para herramientas, según anterior reivindicación, caracterizado por que el mango después de la anterior operación es sometido al afinado del mismo, mediante el empleo de un torno de made-

183044



155.-

- 5 -

ra. El mentonete que lleva en la cabeza, es eliminado del mango mediante el empleo de una sierra circular e introduciéndole en una cacerola provista de unas cuchillas que realizan la labor de redondear.

160.-

3a.- Nuevo procedimiento de fabricación de mangos para herramientas, según las anteriores reivindicaciones caracterizado porque el grabado de dibujos se consigue mediante cortes, metiendo el mango entre puntos que giran mediante una manivela en cuyo eje va una plantilla seisvasada, que al girar el eje, el mango va entrando y saliendo en unas cuchillas que giran en otro eje paralelo al primero, produciendo el corte necesario para la formación de las caras que se aprecian en las figuras 3 y 4.

165.-

170.-

4a.- Nuevo procedimiento de fabricación de mangos para herramientas, según anteriores reivindicaciones caracterizado porque al mango preparado en la forma anteriormente descrita se le introduce una virola mediante un sencillo golpe de martillo, y posteriormente se mete el mango en un torno corriente y se baja una palanca que lleva una ruleta con el canto matado pero terminado en filo y oprimiendo la rueda sobre la virola, se produce la canal que se aprecia en las figuras 3 y 4 y mediante la cual no puede salir del mango la virola acoplada.

175.-

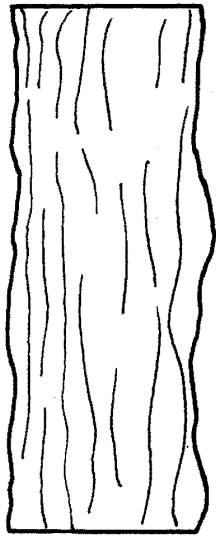
5a.- " NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE MANGOS PARA HERRAMIENTAS ".

Todo ello tal y como se describe en la memoria que antecede, queda representado a título de ejemplo en la adjunta hoja de planos y se reivindica en su nota a los fines que se indican.

Esta memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

Madrid 24 Marzo de 1948
El Agente José M.ª Arribas
P. P.

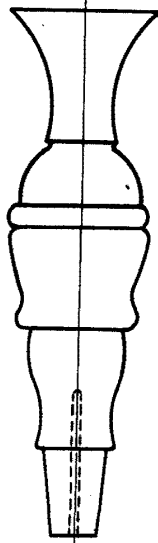
Fig. 1



A



Fig. 2



B

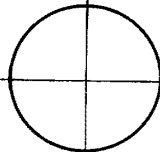
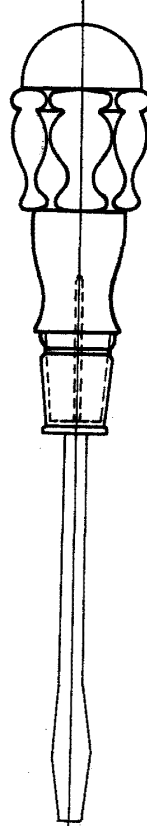


Fig. 3



C

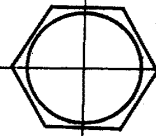
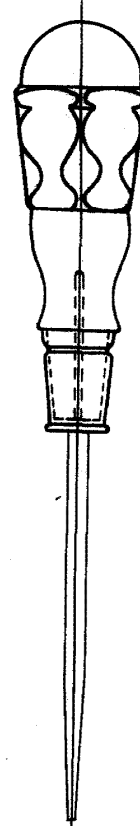
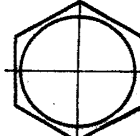


Fig. 4



D



Escala variable
MADRID, MARZO, 1948