

188339

25-11-74



188339

B21D

M O D E L O
D E

U T I L I D A D

por "MAQUINA CURVADORA DE PERFILES", a favor de Don LUIS TORRENT MATAS, de nacionalidad española, con domicilio en CALELLA (Barcelona), calle Bruguera, nº 131, 4º.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente modelo de utilidad se refiere a una máquina curvadora de perfiles.

Más concretamente, la máquina objeto de la presente invención está diseñada para lograr el curvado de hierros y metales, cualesquiera que sea su forma periférica, obteniéndose una gran diversidad de figuras y formas decorativas que hasta el presente era preciso realizarlas de manera manual.

La máquina comporta medios para la obtención de curvas interiores o exteriores, las cuales realiza perfectamente, siguiendo para ello la trayectoria periférica marcada en un molde que previamente se ha colocado para la consecución de dichas figuras.



25. 11. 74

Aunque las aplicaciones de la máquina pueden extenderse a otros campos de la industria o decoración, está especialmente concebida para su empleo en el ramo metalúrgico, concretamente talleres y cerrajería dedicados a la construcción de barandas, separadores, decoración y cerrajería en general.

5.

En líneas generales, la máquina objeto de la presente invención, comprende una base plana, que fijada a una mesa o banco de trabajo sustenta el resto de elementos que la componen.

10.

Para la consecución de una pieza, cualquiera que sea su forma periférica, se parte del molde que se habrá fijado a la base plana de dicha máquina mediante un eje central incorporado a ésta base y alrededor del cual gira una palanca cuyos puntos de su trayectoria están siempre a la misma distancia de este eje.

15.

La primera palanca está dotada de un rebajo interior longitudinal, por el que desliza una corredera portadora de otra palanca, y cuya trayectoria no es siempre concéntrica con el eje central de la base, sino que puede adaptarse a la configuración periférica del molde en cuestión.

20.

Para ello se ha previsto el rebajo efectuado a una de las palancas, para así poder adaptar la otra a la distancia necesaria según la forma y dimensiones de la pieza a efectuar.

25.

El movimiento general del conjunto en el que se logra a partir de las dos palancas, que bien sea con una u otra, o las dos a la vez, se hace presión sobre el material a doblar, consiguiendo la pieza a realizar.

30.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a tí-



tulo de ejemplo.

En los dibujos:

La figura 1, es una vista en sección de la máquina, por el eje A-B de la figura 2.

5. La figura 2, es una vista en planta de la máquina, con una de las posiciones que pueden adoptar las palancas y que no siempre forman ángulo recto una con respecto a la otra.

10. La figura 3, muestra un molde acoplado a la base de la máquina, con el tornillo representado en línea de trazos, cuyo tornillo fija contra el molde la pieza a conseguir, y la iniciación de la primera curva a realizar.

15. Haciendo referencia a las figuras, se aprecia en su realización una máquina para el curvado de hierros y metales, la cual comprende una base plana -1-, fijable mediante tornillos a una mesa de trabajo, a través de los orificios -18-.

20. Esta base soporta el resto del conjunto mediante la pieza -2-, que es un eje cilindrico, generalmente soldado a la base, y sobre el que gira la palanca -4-, mediante el alojamiento previsto en ella -3-, también cilindrico y adaptable a dicho eje.

La palanca -4-, presenta un rebajo interior longitudinal, por el interior del cual desplazan las correderas -5-, -15- y -17-.

25. La corredera -5-, lleva un eje incorporado -6-, que a la vez que sirve también de eje para la palanca -9-, sobre el que gira ésta, además de llevar ya el propio giro de la palanca -4-.

30. Según se representa, la palanca -9- lleva un eje -8-, portador de la pieza -7-, representada en la figura, cuya misión es la de dar forma a la pieza que se está moldeando median-



te la presión de la misma contra el molde y la pieza a moldear. Dicha pieza -7-, giratoria sobre el eje -8-, lleva dos arandelas elásticas de sujeción -21- y -26-, para evitar el desplazamiento de la misma a lo largo del eje -8-, introducidas en sendos rebajos anulares propios de dicho eje.

5.

El tornillo -12-, tiene como misión fijar la pieza a moldear, haciendo presión sobre ella. Este tornillo -12-, va guiado por dos piezas -11-, las cuales están sujetas a la base -1-, en orificios de que está dotada ésta. La cabeza del tornillo presenta una manecilla -19-, para su maniobra.

10.

Las correderas -15- y -16-, deslizables por el interior del rebajo de la palanca -4-, llevan un tornillo de presión -13- con su correspondiente manecilla -14-. La misión del referido tornillo es la de fijar las correderas -15- y -17-, en puntos tales de la palanca -4-, que permitan a la palanca -9-, dar el recorrido necesario según la forma y dimensiones de la pieza a moldear.

15.

Las piezas tubulares -10- y -16-, son los alargamientos de las dos palancas -4- y -9-, para conseguir, según su longitud, la fuerza necesaria para el trabajo a desarrollar.

20.

En la figura 3, se aprecia la iniciación del desarrollo para la consecución de una pieza igual al molde representado en la figura, mostrándose la grapa -20-, cuya misión es la de evitar el enderezamiento de la pieza a moldear por el cambio de curva de interior a exterior. Para la colocación de dicha grapa se prevén una serie de orificios -23- en el molde, situados en el punto deseado de cada cambio de curva. El modelo, presenta también unos orificios -22-, traspasados por unos pasadores que coinciden con taladros propios de la base -1- de la máquina.

25.

30.

133330



Fig. 1

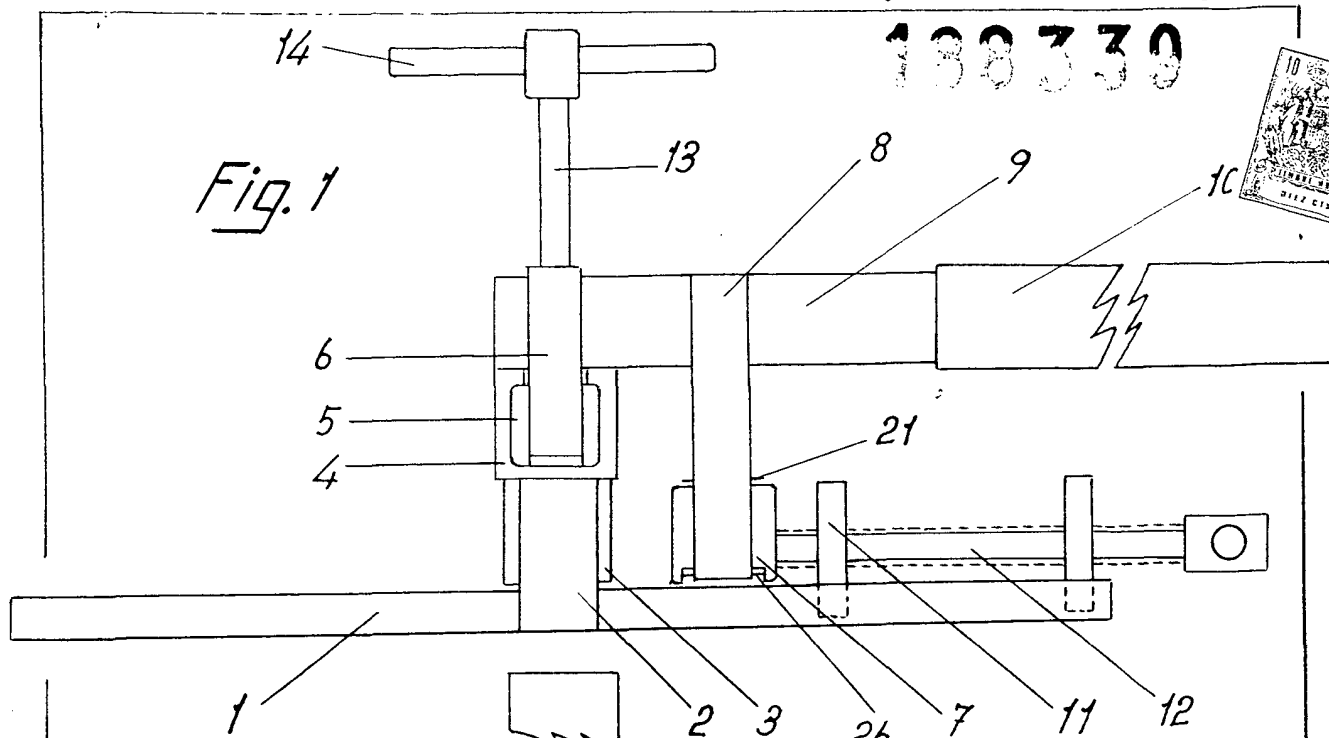


Fig. 2

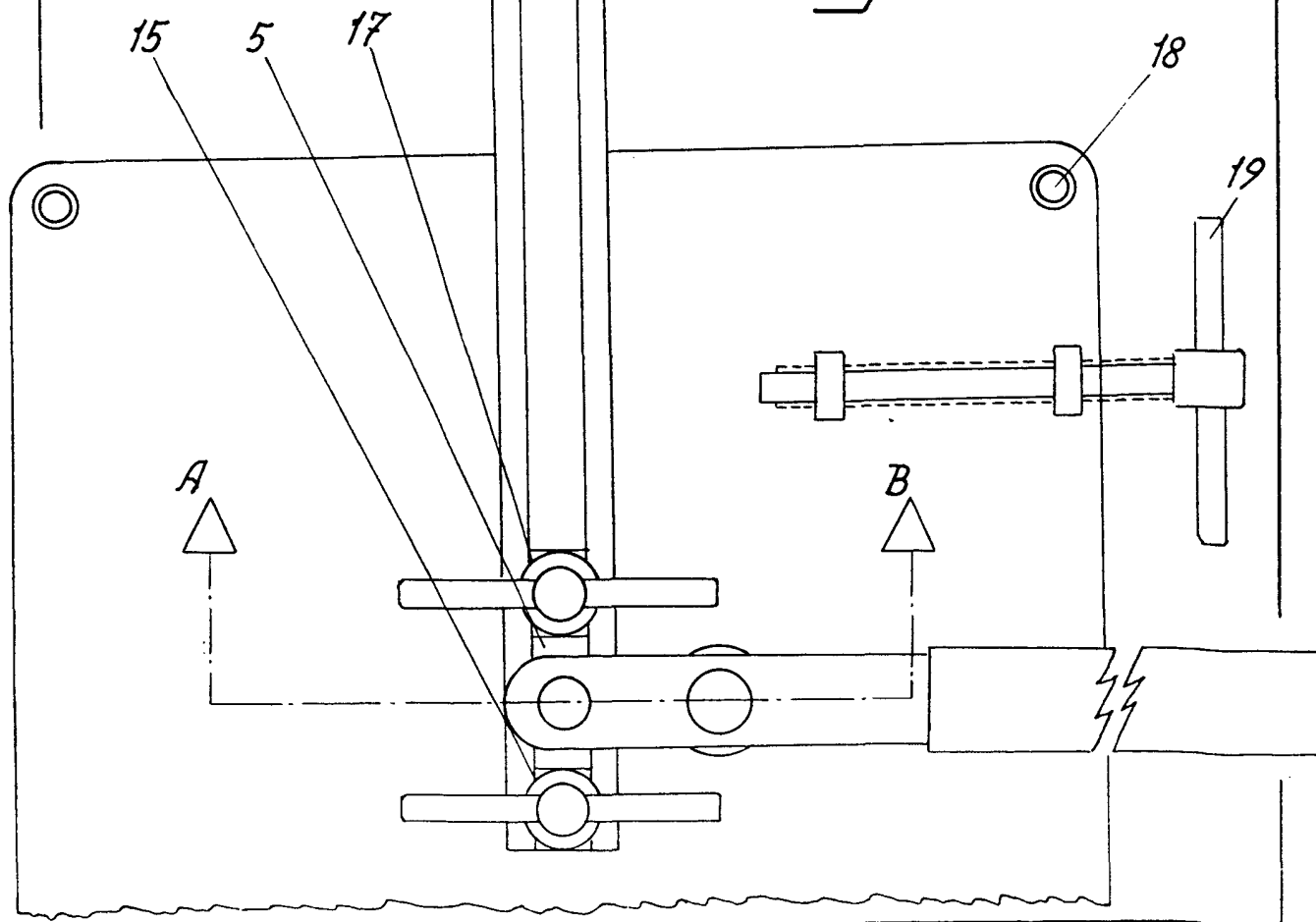


Fig. 3

