

199786

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

a favor de Don Jaime Colom Grau, de Nacionalidad Española, residente en Marrasa (Barcelona), y domiciliado en la Plaza del General Primo de Rivera nº 31, por: "SISTEMA PARA LABRAR MORTAJAS, HUECOS O VACIADOS, EN TRABAJOS DE CARPINTERIA".

- Una de las operaciones mas comunes en trabajos de carpintería consiste en el labrado de mortajes y otros huecos similares y los sistemas empleados para tales operaciones, si dejamos aparte los empleados en la artesanía manual, presentan el inconveniente general de no poder conseguirse con su empleo el labrado que se desea si sus dimensiones se reducen por debajo de determinados límites, lo que obliga en trabajos especiales a tener que recurrir al sistema manual, mucho mas lento y costoso que los sistemas mecánicos conocidos.
5. te los empleados en la artesanía manual, presentan el inconveniente general de no poder conseguirse con su empleo el labrado que se desea si sus dimensiones se reducen por debajo de determinados límites, lo que obliga en trabajos especiales a tener que recurrir al sistema manual, mucho mas lento y costoso que los sistemas mecánicos conocidos.
10. ner que recurrir al sistema manual, mucho mas lento y costoso que los sistemas mecánicos conocidos.

- Los sistemas mecánicos hoy conocidos son diversos pero los principales se basan en el empleo de sierras de los tipos llamados circulares y de cinta y es evidente que las dimensiones mínimas de dicha sierra limitarán las que ha de ser posibles obtener en el trabajo realizado.
15. cha sierra limitarán las que ha de ser posibles obtener en el trabajo realizado.

En el extranjero es conocido y se practica



- un sistema ideado por los técnicos de la Casa Salm-
 20. son de Billancourt (Francia), cuyo sistema es nuevo y no ha sido practicado en España, para el que se solicita Patente de Introducción y cuya descripción, en lo que tiene de esencial, es objeto de esta Memoria.
25. Consiste esencialmente el nuevo sistema en utilizar como herramientas en contacto directo con la madera que ha de trabajarse, unas láminas metálicas de dimensiones adecuadas a cada caso y en número variable, provistas en su perfil de dientes
 30. de sierra o similares a dicha clase de dentado, a las que aparte el movimiento normal de avance, se imprime un movimiento alternativo casi vibratorio, de dirección sensiblemente vertical a la del movimiento de avance, con lo cual la herramienta muerde
 35. sobre la madera, no solo por su acción mecánica de corte debida al perfil característico de la misma, sino por la acción debida a la variabilidad de dirección y rapidez, con que cada uno de sus dientes o elementos cortantes actúa sobre la madera.
40. Con la aplicación del sistema que describimos la acción de la herramientas no es simplemente cortante ni penetrante sino que se obtiene una acción mecánicamente compleja, cuyo resultado es una especie de rascado del material mas blando a que
 45. se aplica, intermedio o compuesto de los conocidos efectos de punzonado, lima y aserrado.
- Para la aplicación del nuevo sistema, pueden utilizarse dispositivos mecánicos diversos y especialmente podrá obtenerse el fin propuesto, dis-
 50. poniendo un mecanismo excéntrico que imprima a



- la herramienta o a sus elementos de sustentación, el movimiento alternativo de vaivén, que ha de superponerse al movimiento normal de avance.
- Se comprende que de acuerdo con los
55. principios que rigen el sistema que describimos, podrán construirse máquinas provistas de un elemento que avance en la forma precisa para el labrado de que se trata y en que mediante la disposición de un excéntrico se consiga el movimiento de la herramienta requerido y que pudiendo ser el grueso de las
60. láminas dentadas a que nos hemos referido, tan pequeño como se quiera, se podrán labrar huecos de dimensiones mínimas y con ángulos internos perfectamente limpios y correctos.
65. No alterarán la esencialidad del sistema descrito aquellas variantes accidentales de forma y disposición de los diversos dispositivos o máquinas a emplear, y, en general, cuantas no cambien o alteren fundamentalmente las características des-
70. critas.

NOTA.-

Esta Patente se caracteriza por:

- 1º - Sistema para labrar mortajas, huecos o vaciados, en trabajos de carpintería que consiste en utilizar como herramientas en contacto directo con la madera que ha de trabajarse, unas láminas metálicas de
75. dimensiones adecuadas a cada caso y en número variable, provistas en su perfil de dientes de sierra o similares a dicha clase de dentado, a las que aparte el

199786

-4-



80. movimiento normal de avance, se imprime un movimiento alternativo casi vibratorio, de dirección sensiblemente vertical a la del movimiento de avance, con lo cual la herramienta muerde sobre la madera, no solo por su acción mecánica de corte debida a la variabilidad de dirección y rapidez, con que cada uno de sus dientes o elementos cortantes actúa sobre la madera.

- 2º - El propio sistema por el que la acción de la herramienta no es simplemente cortante ni penetrante sino que se obtiene una acción mecánicamente compleja, cuyo resultado es una especie de rascado del material mas blando a que se aplica, intermedio o compuesto de los conocidos efectos de punzonado, lima y aserrado.
- 90.

- 3º - El propio sistema para cuya aplicación pueden utilizarse dispositivos mecánicos diversos y especialmente podrá obtenerse el fin propuesto, disponiendo un mecanismo excéntrico que imprima a la herramienta o a sus elementos de sustentación, el movimiento alternativo de vaivén, que ha de superponerse al movimiento normal de avance.
- 100.

4º - "SISTEMA PARA LABRAR MORTAJAS, HUECOS O VA-
CIADOS, EN TRABAJOS DE CARPINTERIA".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado.

Consta la presente Memoria Descriptiva de

199786

-5-

1951



105. cinco hojas foliadas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Barcelona a 19 de Septiembre de 1.951

P.A.
Ant. San J. C.