



ESPAÑA

19 ES	11 NUMERO	10 Y
	21 221728	
22	FECHA DE PRESENTACION	



MODELO DE UTILIDAD

221728

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B 21 D

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"CONFORMADORA PERFECCIONADA"

71 SOLICITANTE (S)
D. MIGUEL CAÑOTO GORROCHATEGUI

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
EIBAR (Guipúzcoa); C/ Carmen, 36

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. JOSE RAMON TRIGO PEREZ

BAD ORIGINAL

-2-

15 JUN



1 La presente Memoria descriptiva tiene como finalidad
la declaración del objeto sobre el cual se solicita el Privi-
legio de explotación industrial y comercial exclusiva en el -
territorio nacional, de un Modelo de Utilidad, de acuerdo con
5 las normas que sobre el particular contiene el vigente Estatu
to sobre Propiedad Industrial. Este Modelo de Utilidad bajo
título "CONFORMADORA PERFECCIONADA" viene a mejorar las técni
cas conocidas, plasmándolo en soluciones que aventajan las --
convencionales, tal y como enumeraremos a lo largo de esta Me
10 moria.

El presente Modelo de Utilidad consiste en un dispo-
sitivo perfeccionado para efectuar operaciones tales como con
formaciones, rebordes, doblado de perfiles ... etc., en pie--
zas de sección delgada.

15 El modelo se compone fundamentalmente de dos ejes pa
ralelos salientes de una bancada que presentan movimiento de
giro y que son desplazables transversalmente de modo que so--
bre uno de ellos se coloca la pieza a trabajar y sobre el --
otro la herramienta que será de tipo circular, preferentemen-
te.

20 El conjunto quedará pues de forma que la pared de la
pieza se situará entre la herramienta y el otro eje, siendo -
la pieza arrastrada por el movimiento de giro de ambos ejes -
con la particularidad de que la velocidad lineal en el punto
25 de contacto de los extremos de herramienta y pieza es del mis
mo valor y en el mismo sentido. Es decir, ambos ejes giran -
en sentido contrario, unitariamente considerados.

30 Es un logro de la invención la consecución de este -
sistema que permite realizar moldeados perfectos en corto tiem
po y de una manera automática.

BAD ORIGINAL



1 Pasamos ahora a efectuar una descripción de la hoja simple de planos que se acompaña.

La fig. 1ª representa un eje móvil transversalmente y con movimiento de giro.

5 La fig. 2ª es otro eje paralelo al anterior y cuya posición en sentido transversal es fijada antes de iniciarse la operación.

La fig. 3ª es una sección, con el fin de apreciar el modo en que se realiza una operación con el modelo de utilidad objeto de la presente Memoria.

10 La fig. 4ª es una vista general de la bancada con los dos ejes salientes.

En la fig. 1ª la posición (1) representa al eje portador de la herramienta, saliente de una bancada (2) por un orificio (2').

Dicho eje (1) es movido por medios adecuados con sentido de giro según indica la posición (7).

20 El eje puede además desplazarse transversalmente por el accionamiento apropiado del sistema (5) que se conecta por una parte a la bancada en la posición (6) y por otro a la pieza (3) que toma contacto con el eje a través del rodamiento (4).

25 El eje (10) representado en la fig. 2ª es similar al eje (1), emergiendo también de la carcasa (2) por el orificio (2'), manteniéndose paralelo al eje anterior en todo momento.

30 Su movimiento es de giro, según (7'), que le será comunicado por medios apropiados, además de ser desplazable, accionando el brazo (5') unido a la pieza (4'). En su interior, se aloja el rodamiento (4') en contacto con el eje. No obstante, antes de comenzar la operación se fijará la posición -

BAD ORIGINAL



1 del eje según convenga y solo se le permitirá posteriormente
movimiento de giro, operación que se realizará en concordancia
5 con la magnitud de la pieza a trabajar.

En la fig. 3ª se representa un esquema del proceso -
donde observamos los ejes (1) y (10) salientes de (2) a tra--
vés de (2'), de manera que en la zona superior del eje (1) se
encuentra enclavada una herramienta (8). Entre ella y el eje
(10) se coloca la pieza a trabajar (9), de modo que ambos --
ejes comportan movimientos de giro (7) y (7') respectivamente.

10 Dichos giros serán de tal magnitud que la velocidad
lineal en el punto de contacto entre la herramienta (8) y la
pieza (9) sea igual para ambos elementos. Ello se logrará --
con un mecanismo apropiado para tal fin.

El conjunto general se representa en la fig. 4ª don-
15 de se observan los ejes (1) y (10) salientes por (2') de la --
bancaada (2), con lo cual se completan los componentes básicos.

La forma de proceder con el presente dispositivo es
la siguiente.

20 En primer lugar se fijará la posición del eje (10) -
en función de las características de la pieza y del trabajo
a realizar. Posteriormente se colocará la pieza y se situará
el eje (1) hasta que la herramienta entre en contacto con la
pieza, después de lo cual también se fijará y se comunicará a
ambos ejes el giro adecuado.

25 La situación del eje (1) contra la pieza, se realiza
por medio del sistema previsto por (5), (6) y (4), de modo -
que al iniciarse el giro de los dos ejes (1) y (10), la pieza
a mecanizar, se encontrará recogida, en la zona de trabajo, -
30 por la herramienta, en uno de sus lados, y por el eje (10), -
en el otro lado.

BAD ORIGINAL

15 JUL 1975



1 Los extremos de la herramienta (8) y eje (10), mas
próximos, no llegan a establecer contacto material mutuo, si-
no que dicho contacto se consigue merced a la interposición -
de la pieza (9).

5 Al iniciarse el giro de los dos ejes, la pieza discu-
rre entre los extremos citados, volteándose sobre dicho punto
y conformándose adecuadamente, merced a la igualdad entre las
velocidades tangenciales del extremo de la herramienta y la -
pieza, además de la particularidad de que al ser las veloci-
10 des de signo contrario, toman una misma componente direccio--
nal en el repetido punto de contacto entre herramienta y pie-
za.

Al cabo de un número determinado de vueltas, la pie-
za quedará perfectamente trabajada.

15 Son de todo punto evidentes las ventajas del presen-
te modelo, en cuanto se refiere a sencillez de manejo, ahorro
de tiempo y mano de obra, así como la realización de un traba-
jo perfecto, eliminación de copia para piezas irregulares....
etc.

20 A la vista de todo ello, entendemos que cualquier ex-
perto en la materia deducirá sin lugar a dudas la funcional-
dad y el alcance del objeto de la invención, así como las ven-
tajas expuestas, que cumplen a la perfección las exigencias -
previstas al respecto por el Art. 171 del vigente Estatuto so-
25 bre la Propiedad Industrial.

30 Conviene resaltar, una vez descritas la naturaleza y
ventajas de este invento, el carácter no limitativo del mismo,
por cuanto los cambios en la forma, materia o dimensiones de
sus partes constitutivas, no alterarán en modo alguno su esen-
cialidad, en tanto no supongan una sustancial variación en el

SAO OFICIAL



15 JUN 1976

1 conjunto.

Asimismo, el solicitante adhiriéndose a los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, hace constar su derecho a la extensión de esta solicitud a los países extranjeros, reivindicando la prioridad de la misma.

NOTA

Los puntos de invención, nuevos en España, que se presentan para que sean objeto de Modelo de Utilidad, deberán recaer sobre "CONFORMADORA PERFECCIONADA" de acuerdo con las siguientes:

REIVINDICACIONES

1ª.- "CONFORMADORA PERFECCIONADA" caracterizada por comportar dos ejes paralelos, salientes de la bancada de la máquina, de modo que uno de ellos es desplazable en sentido transversal, hasta situarse en la posición adecuada fija, permitiéndosele movimiento de giro solamente, de modo que sobre éste eje se colocará la pieza a trabajar, mientras que el otro eje que es móvil transversalmente en desplazamiento controlado, posee además movimiento giratorio, siendo portador de la herramienta.

2ª.- "CONFORMADORA PERFECCIONADA", según reivindicación anterior, caracterizada porque el movimiento giratorio de ambos ejes es de sentido contrario, comunicado por medios apropiados, de forma que la velocidad lineal en el punto de contacto entre herramienta y pieza es idéntica para ambas.

3ª.- "CONFORMADORA PERFECCIONADA".

-
-

BAD ORIGINAL

15 JUN 1976



1

Todo tal y como queda descrito en la presente Memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola cara, acompañada de los dibujos correspondientes.

Madrid,

5

15 JUN 1976

10

15

20

25

30

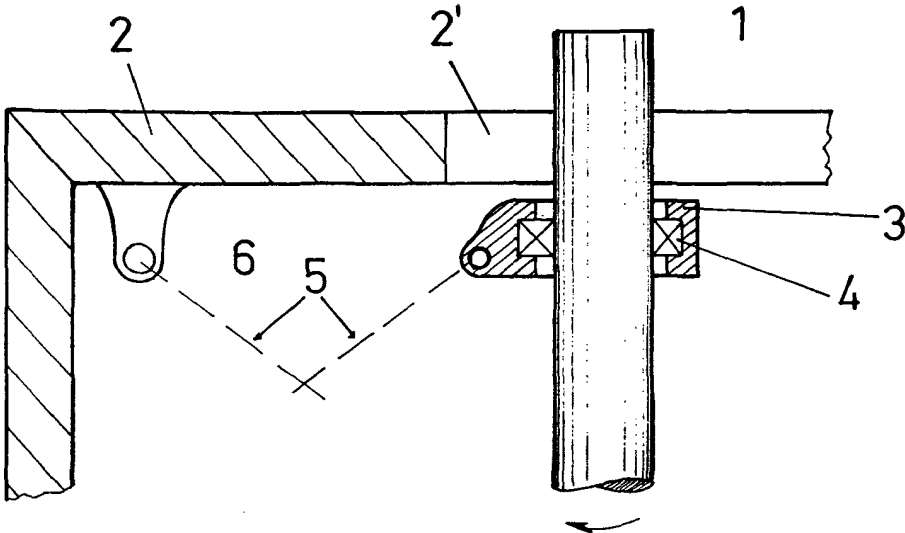


FIG: 1

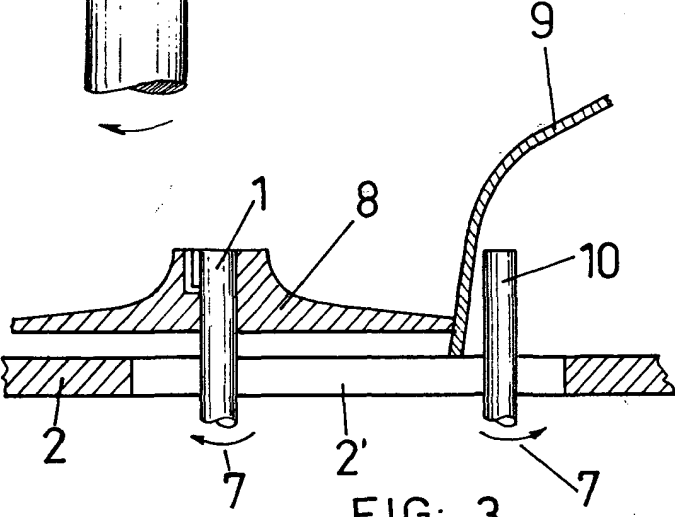


FIG: 3

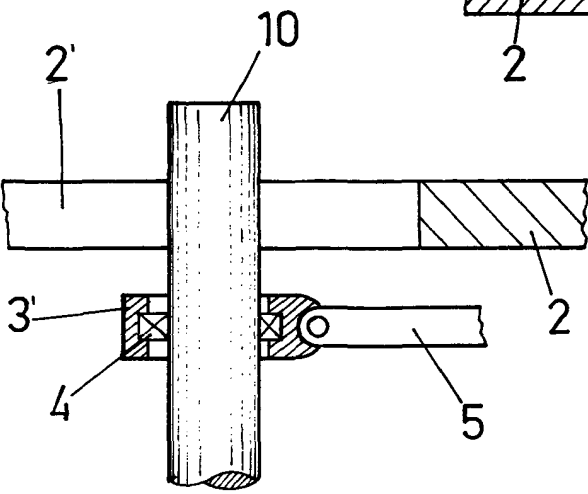


FIG: 2

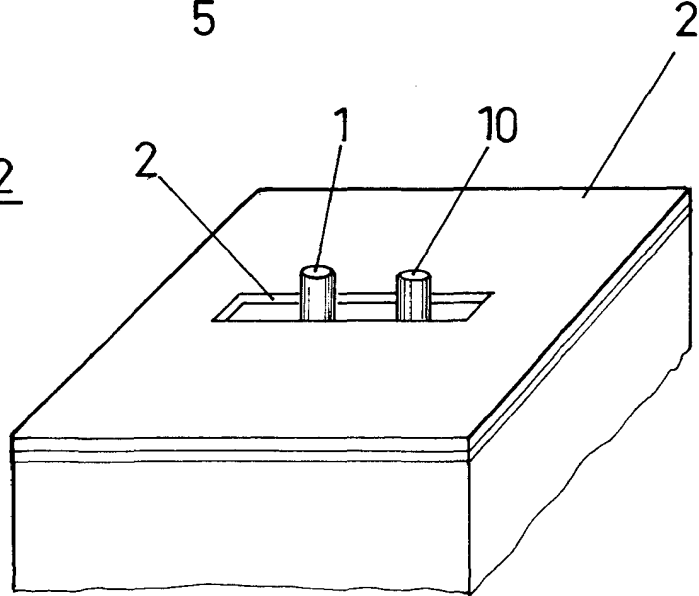


FIG: 4