

222748

222748



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

D.Rogelio TARIN MORTE, de nacionalidad española.

Residente en BARCELONA.-Pº San Juan Bosco, 63

por :

"MAQUINA PARA EL LIJADO DE MOLDURAS"



- Hasta hoy el lijado y afinado de las molduras, principalmente de madera, se viene realizando preferentemente a mano. Las molduras elaboradas a mano o mediante máquina de moldurar salen siempre defectuosas e insuficientemente acabadas, sin poseer el alisado y pulido necesarios cuyas operaciones han de realizarse posteriormente con la inversión de una mayor mano de obra y en operaciones extraordinarias que encarecen excesivamente su precio de coste.
- 5.- Tiene por objeto la patente que se describe en el cuerpo de esta memoria, una máquina que se destina al lijado, pulido y acabado de las molduras trabajadas previamente a mano o en máquina de moldurar, y con la que se suprimen totalmente los inconvenientes apuntados anteriormente, lográndose un trabajo muchísimo más regular y un acabado prácticamente perfecto de las molduras que son objeto de operación.
- 10.- A fin de describir de una forma más completa y eficaz para la interpretación del registro la patente de invención que se solicita, seguidamente se hace referencia a las figuras del plano adjunto, que corresponden a una forma de ilustración práctica de la máquina.
- 15.- Fundamentalmente y como puede apreciarse por dichas figuras, que representan respectivamente:
- 20.- La fig. 1ª una vista en alzado del conjunto de la máquina, montada.
- 25.- La fig. 2ª una vista en planta del mismo conjunto.
- La fig. 3ª por último, corresponde a un detalle en alzado de la parte operadora de lijado o tren de trabajo de la máquina.
- 30.- Como puede apreciarse por dichas figuras, la máquina está fundamentalmente caracterizada por un bastidor soporte de pie (1) que lleva montada una mesa horizontal (2) que



35.- va fija a las patas anteriores por una disposición de tornillos laterales (3) que permiten desmontar la bancada de las patas de fijación.

40.- Sobre el plano superior horizontal de la plataforma (2) van dispuestas una serie de ranuras o acanalamientos transversales sobre los que ruedan una serie de rodillos de arrastre (4) sobre los que a su vez se deslizan las mol-duras a trabajar.

45.- Montada en disposición vertical la repetida plataforma (2) y sujeto por tornillos de apriete va un brazo vertical (5) cuya parte superior acodada en ángulo recto y montada sobre dichas plataforma lleva un cuerpo de deslizamiento de forma trapezoidal (6) en cuyo interior se aloja un tornillo sinfn (7) movido por un volante de mano (8).

50.- Ajustado sobre este cuerpo trapezoidal (6) va una segun-da plataforma superior (9) en disposición horizontal que al maniobrar sobre dicho volante (8) ajustado el tornillo sinfn (7) en la tuerca correspondiente, permiten elevar o bajar dicha plataforma (9).

55.- Este brazo (9) lleva en disposición horizontal una se-gunda carrera trapezoidal (10) sobre la que ajusta una co-rredera (11) movida a su vez por una palanca o biela (12) que va montada con una disposición de tornillo de ajuste (13) rasgados sobre una ranura radial (14) del volante mo-triz (15) de forma que los movimientos circulares de este volante, movido por la transmisión de correa (16) de la po-lea (17) y el motor primario (18) transforman estos movi-mientos circulares en movimientos longitudinales de posición transversal sobre la mesa (2) y a la altura marcada por la corredera (11) sobre el ajuste trapezoidal (10).

60.- Sobre la corredera (11) y en disposición perpendicular al ajuste trapezoidal (10) va montado una disposición de



- 65.- rodillos (19 y 20) sobre un cuerpo central desplazable (21) cuyo plano horizontal inferior está constituido por una abrazadera en U (22) provista de tornillos laterales (23) que aprietan sobre una contramoldura (26) la cinta de lijado (25) que trabaja sobre la moldura real (27).
- 70.- El cuerpo central (21) adopta una disposición cilíndrica, movido por una leva y su altura es regulable mediante una disposición de ranura con pivote central (24) de forma que permite graduar la presión de la cinta de lija (25) sobre la moldura de trabajo (27).
- 75.- La cinta de lija (25) pasa de uno de los rodillos (19) al otro (20) conforme se va utilizando, y es aprisionada para conformar la moldura molde (26), mediante una pinza lateral (28).
- 80.- El cuerpo superior de trabajo (29), montado sobre la charmela (11), adopta asimismo un plano de ajuste trapezoidal sobre el que va montada una caja desplazable (30) provista de los tornillos de apriete y corrección (31) que lleva un segundo cuerpo desplazable en sentido perpendicular al plano de la figura (32) de forma que se pueden graduar todos los movimientos precisos de la cinta de lija sobre la moldura.
- 85.- De esta forma, al encontrarse la cinta de lija montada sobre el carrete (19) pasando a través de la moldura de forma (26) conformada sobre la moldura real (27) y sujeta la cinta (25) por los tornillos laterales de la U (22), posición (23), así como por la abrazadera inferior (28), cuando el motor (18) se pone en marcha, el sistema de polea (17) correa de transmisión (16) y volante motriz (15) previamente graduada su posición sobre la ranura (14) y con el ajuste de tornillo (13) correspondiente a la biela (12) esta transforma los movimientos circulares en lineales, arrastrando
- 90.-
- 95.-



consigo a la corredera (11) sobre la carrera horizontal (10).

100.- La altura de este plano de carrera horizontal (10) puede graduarse a voluntad desplazando el brazo (9) sobre la carrera vertical (6) al actuar sobre el volante (8) que manda el tornillo sinfín (7) soportado todo el cuerpo superior o cabezal de suspensión por el brazo acodado (5).

105.- El cabezal de trabajo permite a su vez variar los desplazamientos verticales y horizontales con tal de desplazar las correderas (30 y 32) sobre los cuerpos de desplazamiento (29) y (10) efectuándose las correcciones y ajustes precisos mediante los tornillos (31).

110.- El trabajo de lijado se efectúa de esta forma de una manera regular y precisa, pudiendo efectuarse por unidad de tiempo una mayor longitud de moldura, con un acabado muy superior al que se logra mediante los medios manuales conocidos.

115.- La máquina puede llevar adicionada una disposición de tubos aspiradores o sopiadores no representados en las figuras de los planos, por no caracterizar en lo sustancial a la máquina, que eliminan el polvo producido normalmente durante su trabajo.

,120.- Resulta evidente que, tanto el motor (18) que puede ser movido eléctricamente o de gasolina, gas-oil, etc., así como a la disposición de la bancada y sus órganos secundarios descritos, pueden presentársele variantes que sin alterar las descripciones anteriores no dan lugar a modificaciones sustanciales a los fines reivindicativos de esta patente, que siguen a continuación.

125.- Las materias preferentemente empleadas para la fabricación de la máquina son las comunes empleadas en este tipo de máquinas-herramientas, preferentemente el hierro fundido y las aleaciones aceradas.



130.-

REIVINDICACIONES

1ª).- "MAQUINA PARA EL LIJADO DE MOLDURAS", caracterizada por la disposición de una bancada plana y horizontal, soportada sobre patas de altura variable desmontables, que llevan una disposición de ranuras transversales sobre las que giran sendos rodillos locos de traslación; disponiendo en un extremo, de un pie derecho de altura variable, montados mediante tornillos y en disposición acodada de 90° sobre dicha bancada que soporta una corredera vertical de sección trapezoidal en cuyo interior se mueve, montado sobre la misma, un tornillo sin fin accionado por un volante a mano.

135.-

140.-

2ª).- "MAQUINA PARA EL LIJADO DE MOLDURAS", caracterizada porque sobre la corredera vertical de la reivindicación anterior, se desplaza un brazo horizontal cuyo extremo izquierdo lleva una corredera de sección trapezoidal sobre la que ajusta el cabezal desplazable de trabajo, que va movido mediante una biela acodada en ángulo variable sobre un volante energético accionado por correa de transmisión a la polea del motor primario, montado alzado sobre dicha plataforma.

145.-

150.-

3ª).- "MAQUINA PARA EL LIJADO DE MOLDURAS", según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque el cabezal de trabajo va montado en disposición vertical sobre la corredera del brazo alzado en el extremo izquierdo, correspondiendo a un ajuste trapezoidal para sus carreras vertical y horizontal en sentidos perpendiculares, cuyo vástago inferior, de disposición cilíndrica y altura graduable, lleva a ambos lados sendos rodillos que soportan la cinta de lija abrazada a una moldura complementaria mediante una U con tornillos de aprisionamiento perpendiculares y una abrazadera inferior con tornillos laterales, ajustando sobre la

155.-

160.-



moldura real de trabajo.

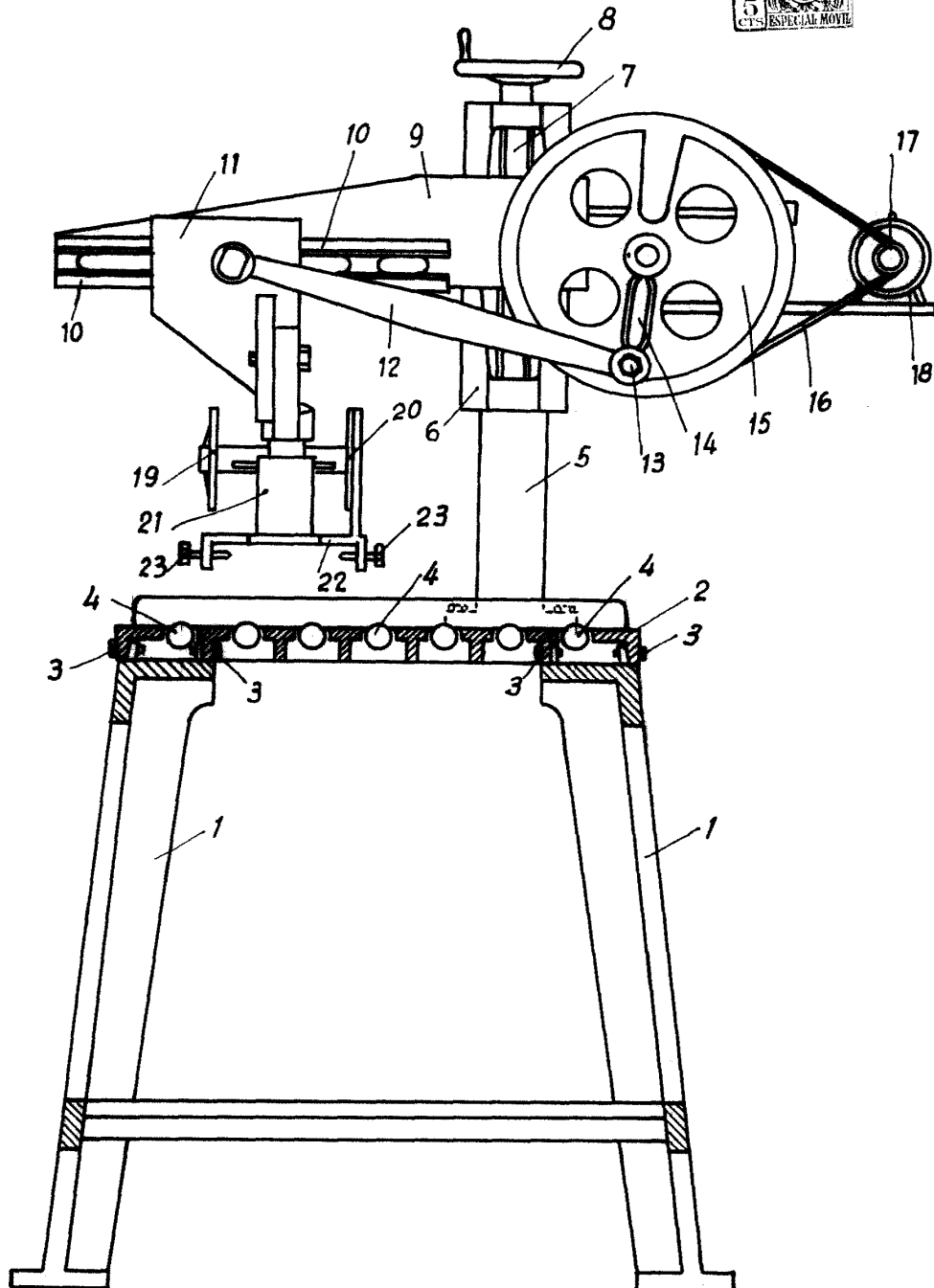
4a).- "MAQUINA PARA EE LIJADO DE MOLDURAS".

La presente memoria descriptiva consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento sesenta y seis lineas, incluidas las presentes.

Madrid, 1 de Julio de 1.955.-

ANTONIO ESCOBAR
P.P.

Fig. 1



Madrid, 1 de Julio de 1955

Escala variable

Fig. 2

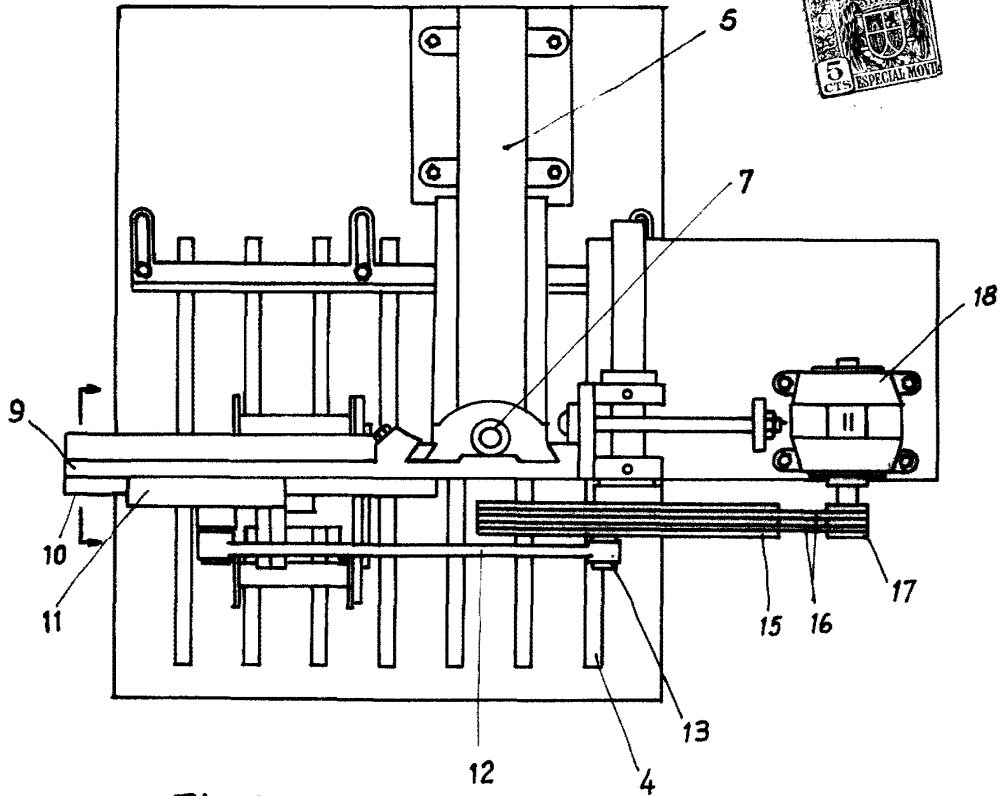
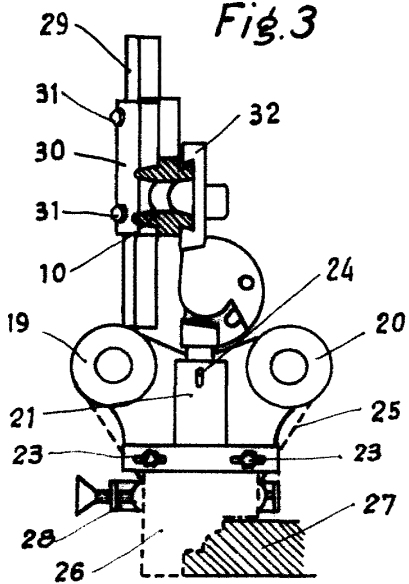


Fig. 3



Madrid, 1 de Julio de 1955

Escala variable