



15 las partes cortantes de la máquina y con el inconveniente además de que la alimentación o suministro es sumamente irregular y por consiguiente el rendimiento de trabajo muy inferior a las posibilidades de la máquina.

20 Con el aparato objeto de la presente Patente de Introducción, se subsanan los inconvenientes señalados consiguiéndose se con su empleo una economía manifiesta de tiempo y mano de obra, y una mejora evidente de la calidad del trabajo realizado.

25 Comprende esencialmente este aparato un tren de rodillos de avance, giratorios, establecidos en la cara exterior de una caja de marchas y accionados por un sistema de transmisiones de cadena. El mecanismo de transmisión se halla anexo al tren de avance y es accionado a su vez por un motor eléctrico de dos velocidades, duplicando así la gama de marchas para variar el avance de las piezas.

30 Se caracteriza este aparato, porqué puede trabajar en posición vertical u horizontal, según convenga, hallándose acoplado por medio de un brazo a un soporte provisto de husillos sin fin para adoptarlo al espesor de la pieza que tiene que hacer avanzar.

35 Cuenta además, con todas las articulaciones necesarias para variar su posición, de manera exacta y perfectamente determinada.

40 En los dibujos de la hoja adjunta y a título de ejemplo, se representa un caso particular de realización práctica, mostrando la figura 1 un corte vertical, la figura 2 una vista frontal y la figura 3 una forma de empleo.

Siguiendo los diseños, vemos el aparato constituido esencialmente por un tren de avance formado por una caja -1- en el exterior de la cual giran tres rodillos -2- accionados por un



45 sistema de cadenas -3- accionados a su vez por un bloque de
piñones -4- dispuestos dentro del compartimento -5-, el eje
de los cuales, alojado en el otro compartimento para baño -
de aceite -6-, va equipado con un bloque de piñones de trans
50 misión por cadena locos -7-, impulsados por un bloque de pi
ñones de cadena fijos -8- cuyo movimiento de rotación es co
municado por una corona helicoidal -9- impulsada por un eje
de tornillo sin fin -10-. El cambio de avances se efectúa -
maniobrando el regulador -11- el cual hace actuar una chave
ta deslizante establecida en el interior del eje de los pi
55 ñones locos .

El eje del tornillo sin fin -10- se halla acoplado al eje
-12- del motor -13-, formando la carcasa -14- de dicho mo -
tor y la boca -15- de la caja -1- con el tren de avance, un
conjunto unido en una articulación -16- provista de las pa
60 lomillas de presión -17- necesarias para asegurar la posi
ción relativa de ambas piezas. El motor -13- cuenta con un
cambio de dos velocidades -18- para, de esta forma, proveer
el aparato del doble de la cantidad de avances conseguida -
con el regulador -11-.

65 Los rodillos -2- pueden ser aflojados independientemente,
dejando por lo tanto de ejercer la acción uno o más de ellos
cuando convenga.

Tal como puede verse en la figura 3, el aparato descrito-
se halla acoplado a un brazo -19- unido al soporte vertical-
70 -20- y pudiendo deslizar sobre dicho soporte por la acción-
de un husillo -21- y volante -22-, con lo que de esta manera
puede variarse la posición del aparato y adoptarlo perfecta-
mente al grueso del listón de madera que tiene que hacer -
avanzar.

75 Este aparato podrá colocarse para trabajar en posición ver



tical u horizontal, según convenga .

Se fabricará el aparato descrito con los materiales apropiados a cada uno de los elementos que lo integran, variando sus dimensiones, forma y acabado y en general, cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen su esencialidad.

===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

1º.- Un aparato para el avance automático de piezas a elaborar, que esencialmente consiste en un tren de avance constituido por un soporte en el que giran dos, tres o más rodillos accionados por una transmisión de cadena o engranaje procedente de una caja de marchas accionada mediante un eje de tornillo sin fin o piñón helicoidal, sobre el que actúa directamente un motor eléctrico, convenientemente unido al aparato, y provisto de un regulador de velocidad y de medios para sujetarse al tablero de trabajo en posición vertical u horizontal, según convenga.

2º.- Un aparato para el avance automático de piezas a elaborar, según reivindicación 1ª., caracterizado por el hecho de que los rodillos pueden trabajar todos a la vez o solo los que se deseen contando para ello con medios para quedar locos en el eje de giro.

3º.- Un aparato para el avance automático de piezas a elaborar, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porqué el aparato de avance compuesto por el soporte del tren y la caja de marcha, se halla unido al motor y soporte mediante las articulaciones necesarias para su acoplamiento al trabajo que tiene que realizar.

4º.- Un aparato para el avance automático de piezas a elabo-



- anteriores,
- 105 rar, según reivindicaciones/, caracterizado porqué el con -
junto del aparato es desplazable sobre un soporte estableci-
do en un tablero de trabajo a fin de adaptarlo al espesor -
de la pieza que tiene que hacer avanzar.
- 5º.- Un aparato para el avance automático de piezas a ela -
borar.
- 110 Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas folia-
111 das escritas por una sola cara.

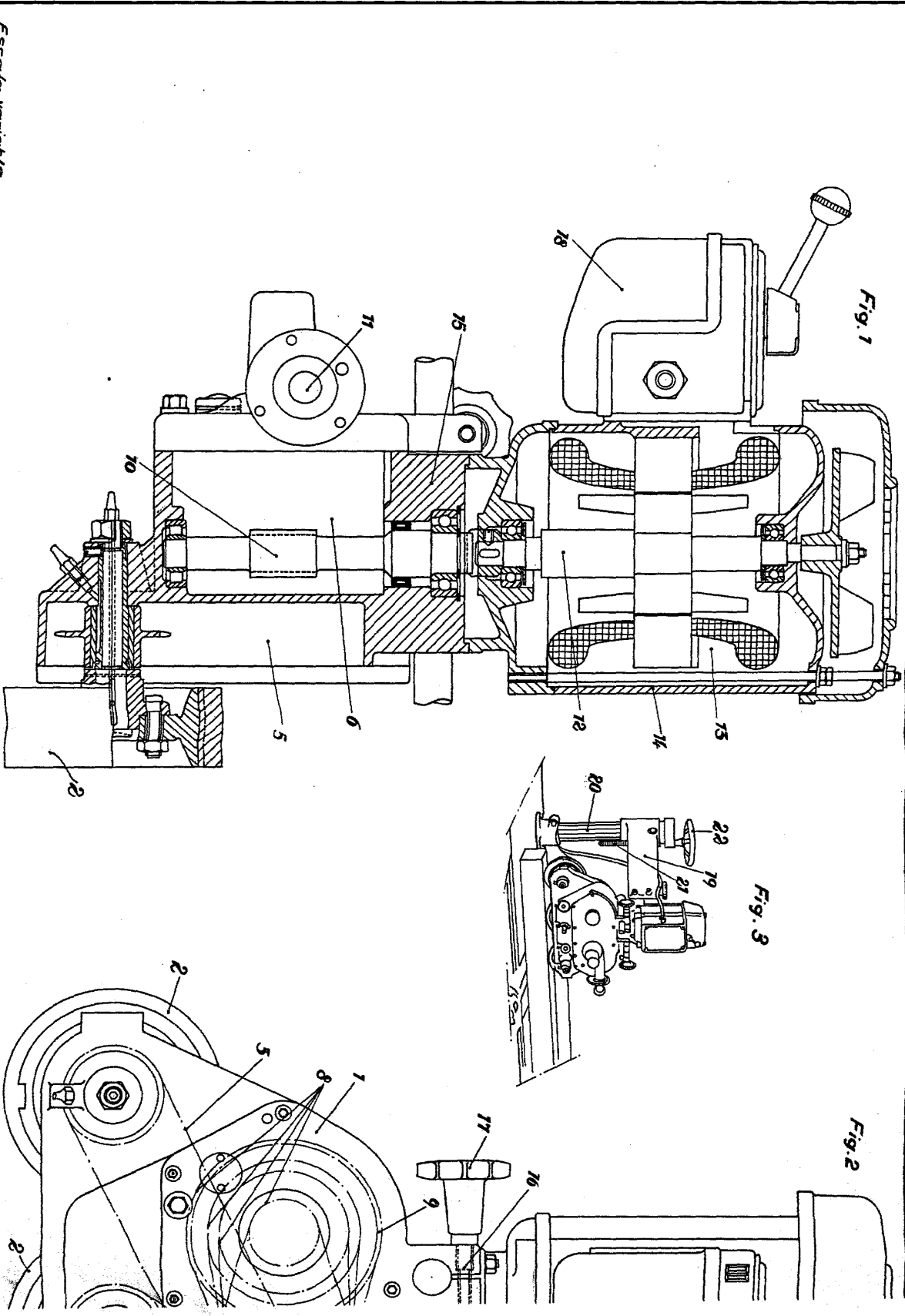
Barcelona, 7 de JULIO de 1.955.

P. A.

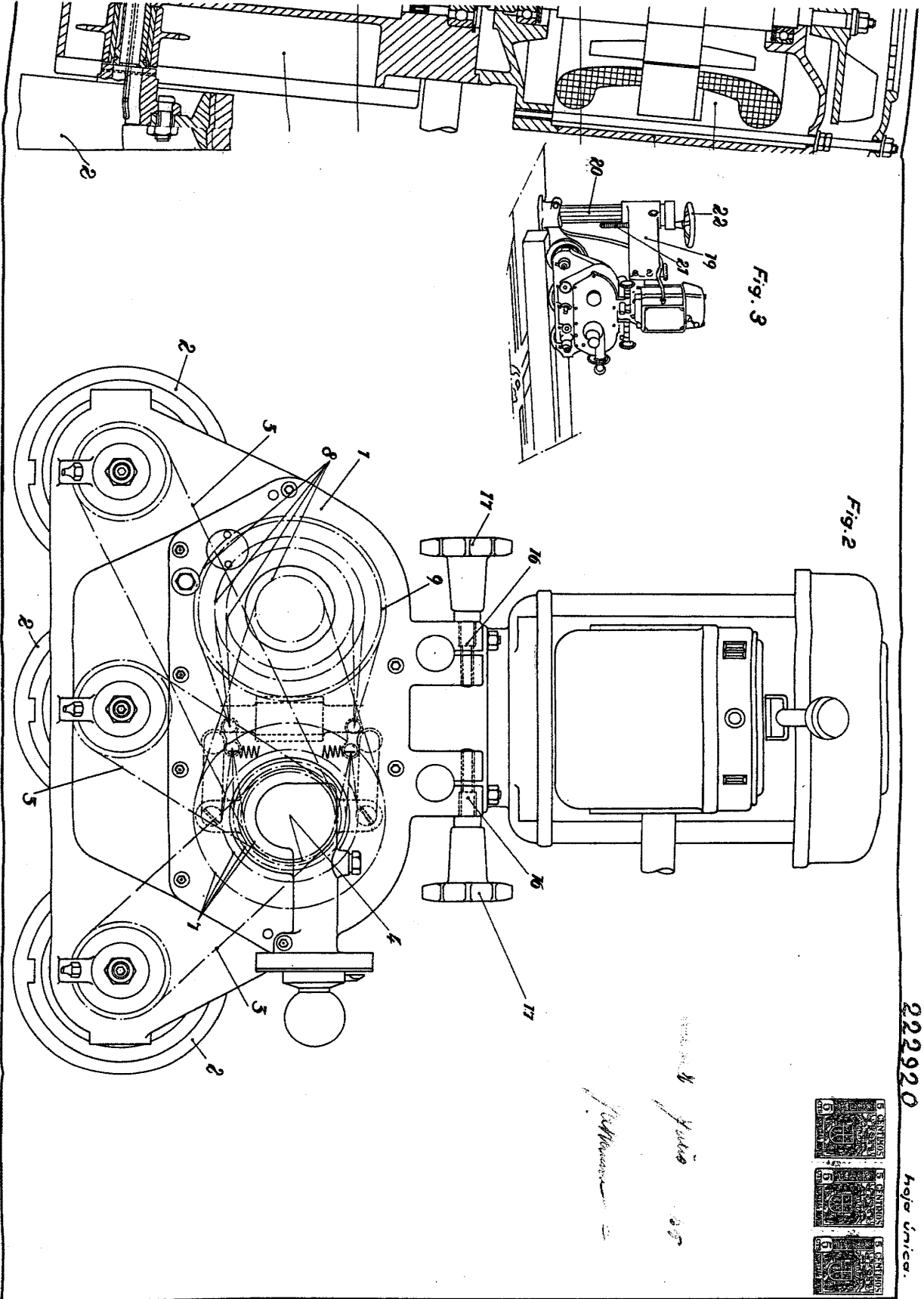
M. LLORT

P. P.

Hijo de Felix Sagreras, S.L.



Escala variable.



222920

Hoja única.



Handwritten notes:
 ...
 ...
 ...