

AÑO 1957

Expediente núm. _____



237209

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

237209

PATENTE DE INVENCIÓN.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de

Dn. Enrique LOPEZ O. Maldonado., de nacionalidad
española domiciliado en MADRID

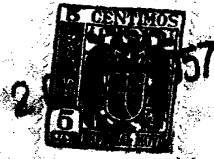
calle de Fernando Vassorio núm. 3

por:

« APARATO Y PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNILIBROS DE
CUATRO VENTANAS »

Nº 1179

Agente Sr. **MODESTO POLO**



287209
237209

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION

a favor de Dn. Enrique MONTEIRO Maldonado, de nacionalidad española, residente en MADRID - Fernando Ossorio, 3,

por:

"APARATO Y PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE HUSILLOS CON CUATRO ENTRADAS".

Tiene por objeto la presente solicitud la protección en España y Colonias de un aparato y procedimiento para la fabricación de husillos con cuatro entradas, cuyas características y dispositivos les hacen merecedores del privilegio de Patente de Invención, conforme y al amparo del vigente Estatuto Ley sobre Propiedad Industrial.



10

Con el procedimiento que se desea proteger se consigue gran rapidez de fabricación, exigiendo solamente la intervención de un operario para ello, evitando complicados mecanismos en el aparato para la ejecución del procedimiento - citado, lo que indudablemente repercutirá en el coste del husillo a fabricar, abaratándole.

15

El objeto de la invención está caracterizado esencialmente por el hecho de que para la fabricación de estos husillos de cuatro entradas se parte de una barra prismática cuadrangular, cuyas cuatro caras se acanalán longitudinalmente.

20

Un extremo de esta barra después de pasar por un agujero cuadrangular con cuatro pivotes semiesféricos que ajustan en las acanaladuras de la barra prismática impidiendo su giro y que son solidarios de una terraja sujeta a un soporte solidario de una mesa, se ajusta mediante un pasador al extremo cilíndrico de un tornillo, el cual avanza desenroscándose a través de una tuerca sujeta a la mesa y que en su extremo exterior lleva solidario un volante sobre el cual se acciona.

25

30

Al girar el volante el tornillo retrocede hacia atrás sobre su tuerca arrastrando por tracción la barra prismática que sujeta por los pivotes de la terraja al introducirse en sus acanaladuras impiden el giro haciendo retorcerse la barra y produciendo las acanaladuras de éstas las espiras que se desean conseguir en la barra para producir el husillo.

35

El objeto de la presente invención está ilustrado a título de ejemplo en una forma de realización en los adjuntos dibujos, los cuales representan:

La fig. 1 vista en alzado de la máquina.



La fig. 2 una vista de la terraja.

La fig. 3 alzado del husillo.

40

La fig. 4 sección del mismo por A-A.

A continuación se hará una detallada descripción del aparato y procedimiento para la fabricación de husillos que se desea proteger con referencia a los dibujos indicados.

45

El aparato aludido está constituido en detalle por una mesa (1) que tiene sujeto en el alateral izquierdo una pieza soporte (2) dentro de la cual va ajustada mediante un tornillo (3) en un agujero cilíndrico central una terraja (4) - pudiendo quitarse y ponerse ésta a voluntad merced al citado tornillo (3) que atraviesa la parte superior de la pieza soporte (2) con objeto de poder sacar la pieza, pues al entrar la barra prismática acanalada por la terraja, se retuerce produciendo las espiras del husillo, y estas espiras después impedirán la salida de la pieza si no se pudiera quitar la terraja de su soporte y sacar la pieza a través de ésta por el extremo opuesto.

50

55

La pieza soporte (2) tiene en la parte derecha del agujero central un tope (5), hasta donde llega la terraja (4), y en el centro de él un agujero (6) por donde debe penetrar un extremo del husillo (7).

60

En el lateral derecho de la mesa (1) va sujeta mediante un soporte una tuerca (8) a través de la cual penetra un tornillo (9) que tiene un extremo libre terminado en un cilindro (10), el cual tiene un agujero longitudinal donde penetra un extremo del husillo (7) que se sujeta con un pasador metido en un orificio vertical practicado en el cilindro.

65

El extremo opuesto del tornillo (9) termina en un volante (11), para que al accionarle produzca al girar el tor



nillo las espiras en la barra prismática acanalada.

70

La terraja (4) lleva un agujero cuadrangular (12) con unos pivotes (13) uno en cada lado, que encajan en las cuatro acanaladuras del husillo (7) sujetándolo e impidiendo su giro al accionar en el volante (11). El tornillo (9) atraviesa la rosca (8) a un paso ajustado con objeto de poder hacer las espiras del husillo a la medida deseada al girar el volante e ir desenroscándose el tornillo de su tuerca, con lo que a la vez que se retuerce la barra prismática acanalada que producirá el husillo la hace estirarse por tracción, por lo que se procura que la citada barra al meterla tenga un grosor un poco mayor que el que se quiere conseguir.

75

80

Por lo tanto, el procedimiento de fabricación queda reducido a acanalar una barra prismática cuadrangular con cualquier medio apropiado, metiéndola después a través de la terraja que la sujeta con los cuatro pivotes, sujetando el extremo libre mediante un pasador en un cilindro solidario de un tornillo que se desenrosca a través de su tuerca al accionar un volante produciendo el retorcimiento de la barra y la producción de las espiras. Finalmente, como el husillo así fabricado quedaría con aristas vivas, hay que proceder después a su alindrado en el torno, o por un procedimiento adecuado.

85

90

Descrita suficientemente la naturaleza del invento y el modo de llevarlo a la práctica, se hace constar que las disposiciones anteriormente indicada son susceptibles de modificaciones de detalle sin que por ello se altere, cambie o modifique la esencialidad del aparato y procedimiento descritos.

95

=====



20
237209

N O T A

Los puntos de invención, propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención, en España, por veinte años, son los siguientes:

100

1ª.- Aparato para la fabricación de husillos con cuatro entradas, caracterizado por haberse previsto sobre una mesa y sujeta mediante un medio apropiado en el lateral izquierdo una pieza soporte de una terraja, que tiene en la parte superior un agujero roscado donde penetra un tornillo, que sujeta la terraja y en su parte central un agujero cilíndrico donde ajusta dicha terraja, la cual llega hasta un tope que tiene la pieza soporte al final del agujero central, teniendo después de éste otro agujero cuadrangular más pequeño.

105

110

2ª. Aparato según el punto 1ª, caracterizado por haberse previsto en el lateral derecho de la mesa sobre un soporte una tuerca sobre la que corre un tornillo que tiene en un extremo un cilindro en el que se ha practicado longitudinalmente un agujero cuadrangular y un pequeño agujero vertical en el que se mete un pasador, y en el extremo opuesto lleva el tornillo solidario un volante que le hace desenroscarse.

115

120

3ª.- Procedimiento para la fabricación de husillos con cuatro entradas, caracterizado por partirse de una barra prismática cuadrangular de un grosor un poco mayor que el del husillo que se quiere fabricar, en la que se practican por un medio apropiado en las cuatro caras unas acanaladuras longitudinales.

4ª.- Procedimiento según el punto 3ª., caracterizado porque un extremo de la barra acanalada se introduce en la -

237209

2042



125

terraja en la que queda sujeta impidiendo el giro por medio de unos pivotes que tiene ésta, introduciéndose después en el agujero cuadrangular central que tiene el cilindro del tornillo, al que queda sujeto por un pasador.

130

5º.- Procedimiento según los puntos 3º y 4º, caracterizado porque para producir las espiras deseadas en la parte correspondiente de la barra hay que hacer girar el volante que hace salir de su tuerca el tornillo, que es de un paso ajustado, y que al llevar sujeto la barra estira ésta produciendo las acanaladuras las espiras correspondientes, impidiendo los pivotes de la terraja sobre la que se va introduciendo la barra que ésta gire.

135

6º.- Procedimiento según el punto 5º, caracterizado porque después de producidas las espiras se procede a sacar la pieza de la máquina, lo cual se consigue merced a que la terraja se puede quitar y poner a voluntad en su pieza soporte, quitándola y sacando el husillo por el extremo que queda acanalado, procediendo después como el husillo queda con las aristas vivas a su cilindrado por cualquier medio apropiado.

140

145

7º.- "APARATO Y PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE HUSILLOS CON CUATRO ENTRADAS".

=====

Todo según queda expuesto en la precedente memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 20 agosto de 1.957.
Por autorización del interesado.

Modesto Polo
P. R.

Enrique Montoro Maldonado.

HOJA UNICA

ESCALA VARIABLE

2372092

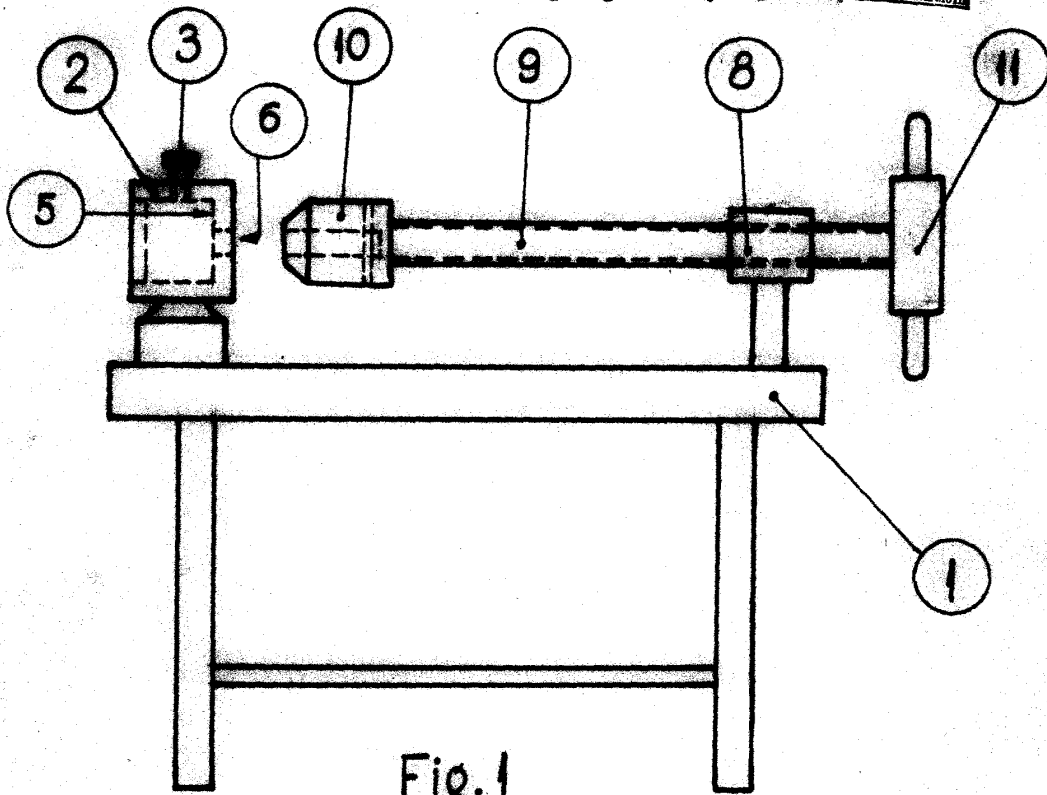


Fig. 1

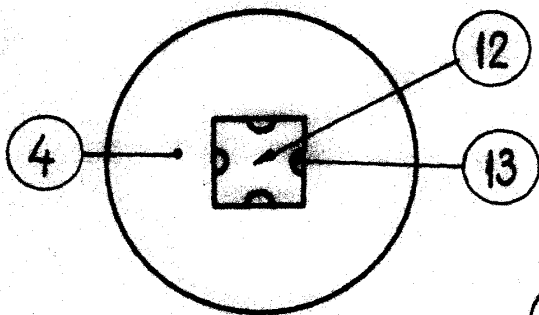


Fig. 2

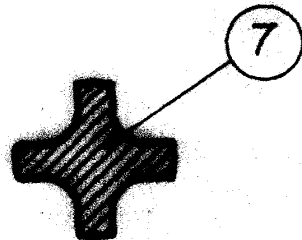


Fig. 4

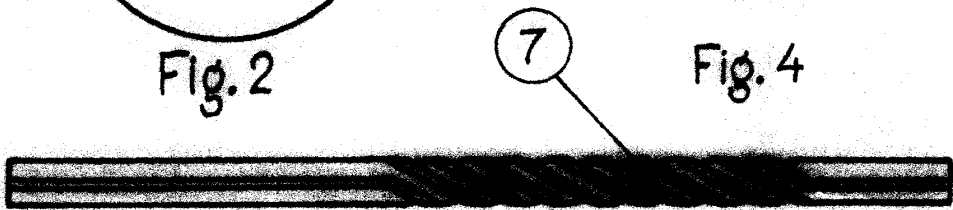


Fig. 3

Madrid, 20 AGO. 1957

P.A.

Montoro Maldonado
P.P.