

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

18 ES	11	NUMERO	240242	20 Y
	21			
	22	FECHA DE PRESENTACION	19 DIC. 1978	

MODELO DE UTILIDAD

240242

Concedido el Registro de la Propiedad Industrial con los datos que figuran en el presente modelo de solicitud de registro de la Propiedad Industrial.

30 PRIORIDADES:	31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
-----------------	-----------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B27C

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"CABEZAL FIJADOR DE MOLDURAS"

CANCELADO

71 SOLICITANTE (S)
INDUSTRIAS NICOLAS ALFARO, S.L.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Avda. Real de Madrid nº 50 y 54 VALENCIA.-

72 INVENTOR (ES)
D. Nicolas Alfaro Vicente.

73 TITULAR (ES)
-----------------

74 REPRESENTANTE
DON JOSE LOPEZ CORTES.-

19 DIC 1978



MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

En la presente memoria descriptiva y con el auxilio de los dibujos complementarios que se acompañan, nos referiremos a un cabezal lijador de molduras, de aplicación en las máquinas provistas de un eje vertical giratorio, realizándose su montaje por simple presión y ajuste, permitiéndose la incorporación de distintos tipos de molduras a lijar con un mismo cabezal, y únicamente con solo cambiar los propios moldes lijadores, constituyendo una evidente ventaja el hecho de que para la obtención de lijados en diferentes molduras, solamente se precisará un solo cabezal y podrá disponerse de un número indeterminado de moldes lijadores, aplicables cada uno de ellos a un tipo de moldura, y cuando se pretenda lijar una partida de molduras rectas ó curvas de un solo tipo, en el cabezal se montarán varios moldes lijadores iguales para la realización del mismo, siendo por tanto de bajo costo su obtención, puesto que el cabezal propiamente dicho que resulta ser la pieza de mayor valor, servirá indistintamente para cualquier tipo de molde lijador montable en el propio cabezal, resultando sencillo y rápido el montaje de los moldes en el cabezal con total seguridad de perfecto funcionamiento, presentando unas características estructurales y constitutivas que difieren notablemente de cualquier tipo de mecanismo lijador actualmente conocido, por cuyas razones unidas a sus cualidades de novedad y utilidad práctica, se estima con fundamento suficiente para obte-

5

10

15

20



ner el privilegio de exclusividad que se solicita, en lo referente a su fabricación y venta por la Empresa titular en España, como consecuencia del presente Modelo de Utilidad.

5 Este cabezal lijador de molduras, además de su misión fundamental para la que ha sido creado que es la de lijar, tendrá asimismo la misión de la realización de los propios moldes de lijado, y para ello, en los distintos puntos ó cavidades donde posteriormente irán las molduras lijadoras en forma de molde, se aplica el correspondiente soporte al que irá adherido un bloque de material provisto de cierta elasticidad, quedando todos éstos bloques, en posición radial montados en el cabezal. Anteriormente a esta operación, se habrá realizado manualmente la moldura que se pretende lijar, y en esta moldura que realmente será el molde primitivo con el que se realizará el contramolde de lijado que deberá ir en posición opuesta a las piezas que serán lijadas. Dicho molde manual llevará adherida una lija ó esmeril, al objeto de que con él y poniendo en movimiento el motor vertical provisto con el cabezal y los bloques enteros, pueda atacar sobre los propios bloques que los irá rebajando adquiriendo estos la configuración del molde, y una vez el contramolde obtenido, se aplicará a este el esmeril ó lija de características apropiadas para al lijado de las molduras, pudiendo realizarse dos contramoldes distintos en cada bloque que será intercambiable en su posición, así como que el cabezal dispondrá de un número variable de cavidades ó puntos de fijación para disponerse varios moldes radiales, según las necesidades, tipo del molde y otras características de trabajo

10

15

20

25



y productividad.

5 Para la realización de los contramoldes con los que se obtendrá el lijador de las molduras, en cada una de las placas soporte de los bloques que serán rebajados ad-  
quiriendo las figuras de la moldura, se montará una pieza a modo de cuña posterior, con el fin de que dichos bloques presenten con un mayor punto de elevación, la arista sobre la que primeramente atacará el molde provisto de la lija ó esmeril, consiguiéndose un torneado de la moldura con un  
10 corte ligeramente irregular en el bloque de caucho ó material elástico, y esto se ha previsto para que posteriormente al constituirse el contramolde de lijado con la lija ó esmeril extrayéndose las cuñas para el asiento de la placa en el fondo de la cavidad donde se fija el bloque de lijado, la curvatura que ofrecen dichos contramoldes a la moldura a  
15 lijar, está situada de tal modo que el punto de contacto entre la lija y la moldura, nunca será en el canto del bloque sino que se realizará en un punto intermedio de la anchura de dichos bloques, evitando que al tropezar la moldura con el canto del bloque, pueda engancharse la lija desprendiéndose y estropeándose el molde.

20 Para una mejor comprensión de las características generales anteriormente expuestas, se acompaña una lámina de dibujos que nos muestra gráficamente representado, un caso de realización práctica del cabezal lijador de molduras objeto del presente registro, naturalmente que tratándose de un ejemplo eminentemente informativo, las figuras diseñadas en dicha hoja adjunta, deberán ser examinadas con el más  
25



ámbito criterio y sin carácter limitativo alguno.

Las figuras representadas en la hoja de dibujos que se acompaña, exponen como a continuación se especifica:

5                   Figura 1.- Vista frontal en alzado del cabezal lijador, habiéndose incorporado cuatro bloques radiales de lijado que en este caso únicamente llevarán practicada por uno de sus lados, la forma de la moldura a trabajar llevando adherido esmeril ó lija para su misión de lijar, observándose la fijación sobre una placa que a su vez se fija en  
10 el propio cabezal mediante tornillos, siendo variable el número de bloques radiales de lijado.

                  Figura 2.- Planta superior de la figura 1, observándose en la parte central del cabezal, el orificio de montaje a la máquina de eje vertical para el accionamiento con  
15 chavetero, disponiéndose debajo de las placas que soportan los bloques elásticos de lijado, unas chavetas para que en la realización del contramolde, ofrezcan dichos bloques una ligera inclinación que posteriormente en la operación del lijado, permitirá que la moldura incida sobre la parte  
20 central de la parte del molde provisto del esmeril ó lija, evitándose que la moldura pueda tropezar con el canto del molde lijador, desprendiendo la lija.

                  Figura 3.- La misma vista que la figura 2, pero con la diferencia de que han sido desprendidas las cuñas y se han atornillado a fondo las placas provistas de los bloques de lijado, quedando de este modo el conjunto, dispuesto  
25 para realizar su misión de lijado.



Figura 4.- Perspectiva de uno de los bloques elásticos adherido a una placa metálica orificada para su fijación al bloque que forma el cabezal propiamente dicho, habiendo sido tallados sus dos extremos formando contramol-  
des diferentes a partir del bloque primitivo trazado a líneas intermitentes.

Figura 5.- Perspectiva de una de las cuñas utilizables únicamente cuando se tenga que construir por torneado, el contramolde para servir posteriormente y previa la adición de lija ó esmeril, en el elemento lijador, desprendiéndose para tal fin las cuñas mencionadas.

Siempre refiriéndonos a los dibujos que se acompañan, hay que hacer constar que en las figuras de la hoja de dibujos adjunta, se han incorporado acotaciones numéricas relacionadas con las descripciones que de sus características y funcionamiento se realizan a continuación, facilitando de este modo su inmediata localización, siendo -1-, el bloque que forma el cabezal y que constituye el soporte general del conjunto, presentando centradamente y en forma pasante vertical, el orificio -2- para montar al eje rotativo motriz con el que se fija a través del chavetero -3-, comprendiendo dicho bloque -1-, un grupo de cavidades -4- en número indeterminado, donde se alojará las placas -5- de constitución laminar, sobre las que irán adheridos los bloques -6- de material elástico de características apropiadas, capaz de ser lijado al extremo de constituirse en contramolde de la moldura -7-, llevando adherida una capa de lija ó esmeril con el que se produce el lijado de las propias molduras.



5           Antes de que se produzca el lijado de las molduras, deberá obtenerse el contramolde -7- del bloque -6-, y para ello, las placas -5- que se montarán al bloque -1-, llevarán incorporadas las cuñas -8- alojadas dentro de las cavidades -9-, consiguiéndose de este modo que los bloques -6-, queden situados con una cierta inclinación de forma que la arista enfrentada al molde que ha de rebajar el bloque -6-, quede a una mayor altura, debiendo tomarse esta precaución con el fin de que posteriormente al servir dichos

10           contramoldes para la operación del lijado, las propias molduras al incidir contra la superficie de lijado, lo hagan sobre un punto intermedio de la superficie de lijado y nunca sobre el canto donde va adherida la lija ó esmeril, evitándose además de conseguir un buen acabado, el hecho probable de

15           enganches que podrían deteriorar el contramolde, la lija ó incluso la moldura a trabajar con los consiguientes riesgos.

20           Los bloques elásticos -6-, podrán llevar tallados los contramoldes -7- por los dos lados, y su fijación al bloque -1-, se realizará a través de los tornillos -10- que se alojarán en los orificios -11- de las placas -5- quedando fijados por roscado al propio bloque -1-, con posibilidad de intercambiar la posición del contramolde, disponiéndose el disco -12- fijado al bloque -1- por su parte inferior, que actuará de tope de las placas -5- consiguiéndose la

25           alineación de los contramoldes -7- de los distintos bloques -6- incorporados radialmente al bloque del cabezal.

19 DIC 1978



-8-

5 Estimando ámpliamente descritas todas y cada una de las partes que constituyen éste cabezal lijador de molduras, solamente nos resta manifestar la posibilidad de que sus diferentes partes puedan fabricarse en variedad de materiales, tamaños y formas, pudiendo igualmente introducirse en su constitución, aquellas variaciones de tipo constructivo aconsejables en su puesta en fabricación, siempre y cuando las mismas, no sean capaces de alterar los puntos esenciales de que es objeto el presente Modelo de Utilidad.

../. ..

## R E I V I N D I C A C I O N E S

=====

Los puntos no conocidos ni practicados en España que se presentan para su reivindicación en este Modelo de Utilidad, son:

5           1º.- Cabezal lijador de molduras, esencialmente caracterizado por comprender un bloque cilíndrico vertical orificado axialmente, en forma pasante y con un chavetero de fijación a un eje vertical giratorio, cuyo bloque cilíndrico vertical presenta unas poco profundas cavidades con fondo plano en las que se aplican unas placas provistas de 10 unos bloques de material elástico en los que se ha practicado unos rebajes para actuar de contramolde de la moldura, llevando dichos rebajes adherida una lámina de lija ó esmeril para el lijado, quedando montadas las placas con los bloques 15 elásticos al bloque cilíndrico, a través de tornillos con posibilidad de intercambiar unas piezas con otras ó de invertir su posición de acuerdo con el tipo de moldura a lijar, siendo variable el número de bloques lijadores radiales aplicados en el bloque cilíndrico que actúa de cabezal, de acuerdo con el trabajo a realizar.

20           2º.- Cabezal lijador de molduras, esencialmente caracterizado porque en uno de los lados de las poco profundas cavidades del bloque cilíndrico vertical de la precedente reivindicación, existe un rebaje entrante en donde se permite incorporar una a modo de cuña que apoyará sobre el plano posterior de las placas soporte de los bloques lijadores, 25

19 DIC 1978



5 precisamente por uno de los lados, dando al conjunto placa-  
bloque elástico, una ligera inclinación y una elevación por  
la arista que enfrenta al molde que producirá el rebaje  
apropiado en el bloque, con el fin de que una vez obtenido  
el contramolde por el que se producirá el lijado al incor-  
porársele esmeril ó lija adheridos, al asentar la placa en  
10 el fondo de su cavidad extrayendo la cuña, el punto de in-  
cidencia de la moldura con la superficie de lijado, coinci-  
da con un punto intermedio de dicha superficie de lijado y  
nunca en el canto ó arista donde queda adherido el esmeril  
ó lija, evitando enganches que podrían producir deformaciones  
en la pieza ó en el contramolde.

3ª.-"CABEZAL LIJADOR DE MOLDURAS".

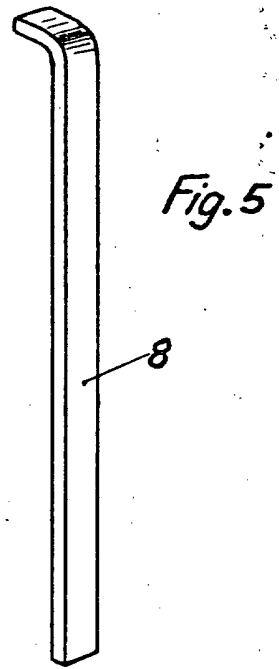
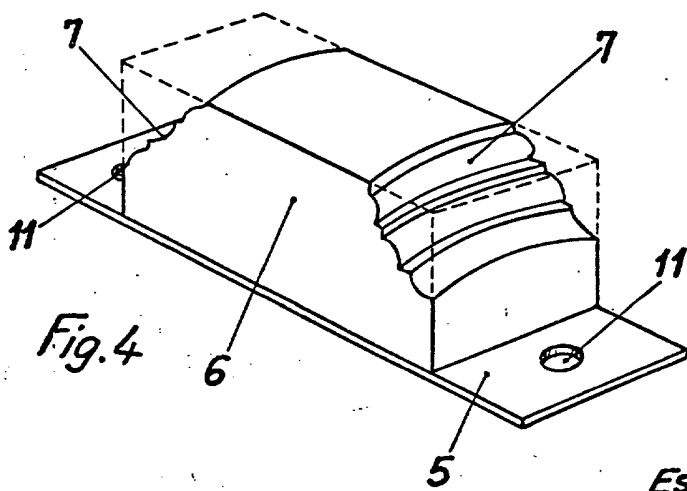
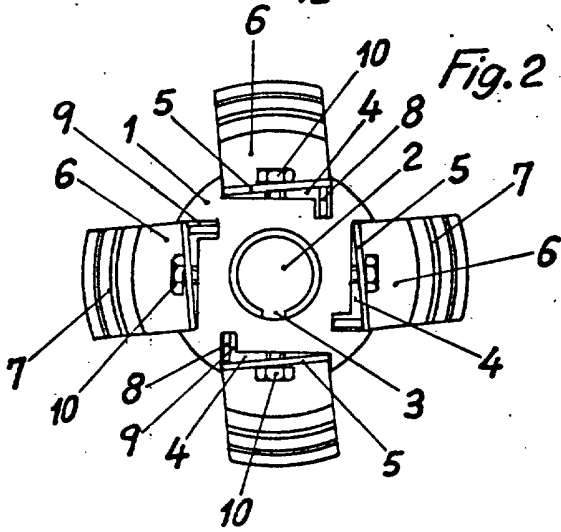
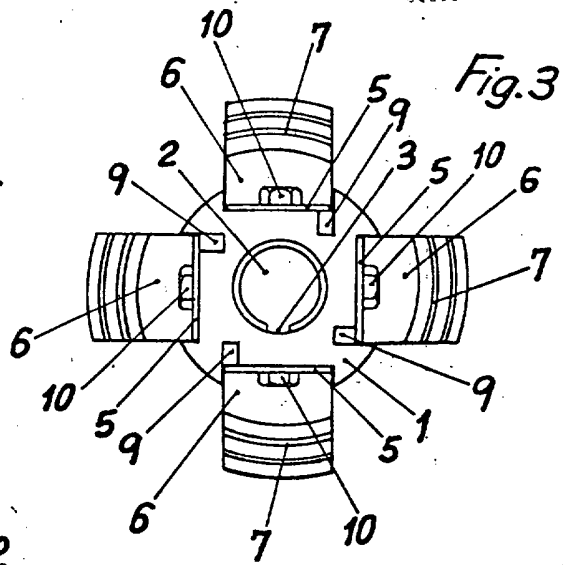
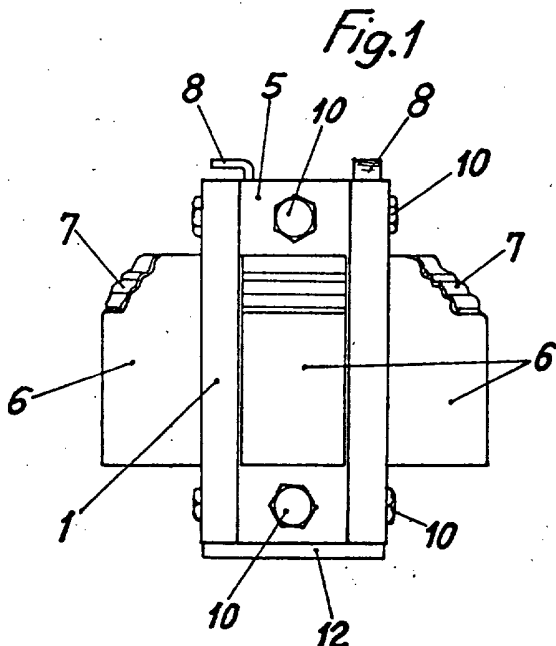
15 De conformidad en un todo en lo esencial y fines  
industriales a lo descrito en la precedente memoria descrip-  
tiva y gráficamente representado en los adjuntos planos pa-  
ra su mejor comprensión.

Esta memoria consta de DIEZ hojas escritas o me-  
canografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 19 DIC. 1978

Por autorización de la interesada.

19 DIC 1978



Escala variable

19 DIC 1978