

AÑO 1.958.

Expediente núm.



244849

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

DON VALENTIN PEÑALBA CASTAÑARES, de nacionalidad

ESPAÑOLA domiciliado en **ELGOIBAR (Guipúzcoa)**

calle de núm.

por:

PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE REPRESENTAR Y

PERFILAR".

Nº 10477

Agente Sr. **DE PABLOS.**



236

244849

244849

MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INVENCIÓN.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS
"DE REFRENTAR Y PERFILAR".

=====

A nombre de : DON VALENTIN PEÑALBA CASTAÑARES.

Residente en : ELGOIBAR (Guipúzcoa).

Nacionalidad : ESPAÑOLA.



244840

La presente memoria se refiere como su enunciado indica, a ciertos perfeccionamientos introducidos en las máquinas de refrentar y perfilar, a fin de conseguir en ellas una mejor organización para su manejo con aumento de rendimiento y comodidad por parte del operario.

5.-

Consisten en esencia estos perfeccionamientos en la colocación de ciertos elementos en las citadas máquinas, a fin de conseguir que con el empleo de una sola mano, puedan efectuarse las operaciones correspondientes al avance del carro portacuchilla, sujeción de la pieza a perfilar, y suelta y expulsión de la misma.

10.-

Es sabido que las máquinas refrentadoras y perfiladoras conocidas en la industria, suelen tener dos mandos, cuya manipulación por un solo operario, hace necesario que para las operaciones de cambio y sujeción de la pieza a trabajar, se hagan con la máquina parada, con la consiguiente pérdidas de tiempo. Con los perfeccionamientos preconizados, este tiempo perdido se anula puesto que, como se ha citado, quedan instaladas las máquinas con un solo mando y por tanto con la facilidad de poder emplear la otra mano para estas operaciones aprovechando el momento de retroceso del carro porta-cuchilla.

15.-

20.-

A continuación se hará una detallada descripción de la patente de invención aludida, con referencia a los planos que se acompañan, en los que se representa:

25.- En la figura 1, vista de conjunto de la máquina con ex-



presión de los elementos de que se ha dotado para lograr los perfeccionamientos.

En la figura 2, detalle en esquema de los citados elementos.

30.- Según el ejemplo de ejecución representado, estos perfeccionamientos que se preconizan, están constituidos por la colocación de un mando 1 que en su extremo inferior está acoplada a un piñón 3, que engrana en una cremallera 4 colocada solidaria del carro porta-cuchillas 2.

35.- En el extremo anterior de esta cremallera 4, y en un lateral, existe un rodillo 5 que queda enmarcado en una horquilla 6 existente en el extremo acodado de una horquilla grande 9 con eje de giro 7 que une los extremos de ambas ramas de esta horquilla.

40.- Asimismo, se ha previsto en la rama superior de esta gran horquilla, un tornillo con zapata 8 que apoya sobre un casquillo de perfil 10 situado sobre el cuerpo cilíndrico de la máquina y apoyado sobre unas mandíbulas 11 a continuación del citado manguito, que sirven para abrir o cerrar la pinza de sujeción de la pieza a trabajar, por un mecanismo de inversión, es decir, que cuando las mandíbulas se abren, la pinza se cierra y viceversa.

También se ha previsto un pequeño tetón en el vértice de la horquilla 9 que queda apoyado sobre una palanca 12 con eje de giro 14 en su parte media, y articulada por su extremo inferior a una varilla 15 que por su extremo contrario esta fija a otra palanca 16 con eje de giro central y unida por su extremo superior a un espárrago regulable 17, que se introduce por el eje del cuerpo cilíndrico de la máquina.

55.- Esta palanca 12 a la que se acopla el extremo anterior

244849²³⁰¹



de la varilla 15 está mantenida en una posición fija por medio de un muelle 13 unido a la palanca opuesta 16 por el otro extremo.

Organizada de esta forma la máquina, al accionar sobre la
60.- palanca 1 en sentido de trabajo, gira el piñón 3 y avanza el carro 2 movido por su cremallera 4, con este movimiento, el rodillo 5 hace girar a la horquilla 9 sobre su eje 7 con lo que la zapata 8 actúa sobre el casquillo 10 que obliga a las mandíbulas a abrirse y con ello a cerrar la pinza de sujeción
65.- de la pieza.

Al tiempo, el tetón situado en el vértice de la horquilla resbala sobre el perfil superior de la palanca 12 sin moverla para nada.

Si por el contrario se lleva la palanca 1 en la dirección
70.- contraria, el carro se retira, el casquillo 10 cierra las mandíbulas y se afloja la pieza, y en este momento, el tetón de la horquilla 9, choca con la palanca 12, vence la acción de su muelle 13 y empuja a la varilla 15 que a su vez hace girar a la palanca 16 con lo que el vástago 17 se introduce y
75.- hace de expulsor de la pieza a trabajar.

Por último, se ha previsto un espárrago regulable 18 en el carro portacuchilla a fin de regular el recorrido del mismo a voluntad y en consonancia con la pieza a trabajar.

La forma materiales y dimensiones, podrán ser variables
80.- y en general cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere cambio o modifique la esencialidad del objeto que se describe.



N O T A.-

244849

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

1.^a.- Perfeccionamientos en las máquinas de refrentar y
perfilear, caracterizados por haberse previsto un mando único
que permita al operario utilizar una mano para su acción y
90.- la otra para el recambio y colocación de la pieza, aprove-
chando el tiempo muerto de retrocesa del carro porta-cuchilla
estando constituido el mando único por una palanca que mue-
ve un piñón engranado con una cremallera que mueve al carro
portacuchillas, habiéndose previsto que este carro lleve ad-
95.- junto un rodillo que mueve a una horquilla en la que se ha
instalado una pieza para mover el mecanismo de fijación de
la pieza a trabajar y otra destinado a la expulsión de la
citada pieza.

2.^a.- Perfeccionamientos en las máquinas de refrentar y
100.- perfilear, según punto anterior, caracterizados por haberse
previsto que el mecanismo de fijación de la pieza a trabajar
esté compuesto por una zapata fija a la horquilla que gira,
que actúa sobre un casquillo que a su vez obliga a unas man-
dibulas a abrirse, estando estas mandibulas acopladas por un
105.- mecanismo de inversión a la pinza de engarce de la pieza a
trabajar, de forma que al avanzar el carro, la sujeción se
hace mas fuerte, mientras en el caso contrario se afloja.

3.^a.- Perfeccionamientos en las máquinas de refrentar y
perfilear, según puntos anteriores, caracterizados porque el
110.- mecanismo de expulsión de la pieza está constituido por una
palanca sobre la que actúa un tetón situado en el vértice
de la horquilla, cuando el movimiento del carro es de retro-

244849

230



ceso, de forma que una varilla a esta palanca acoplada, mueve otra similar que hace mover a un vástago regulable que
115.- atraviesa la máquina haciendo de expulsor de la pieza, estando el perfil de la palanca movida por la horquilla de tal forma, que cuando el movimiento de la horquilla es inverso, resbala sobre ella sin moverla, quedando fija en la posición de reposo por medio de un resorte a ella acoplado.

120.- 42.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE REPRESENTAR Y PERFILAR", todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de 123 líneas y a título de ejemplo se representa en el adjunto dibujo.

Madrid, 23 OCT. 1958

VALENTIN PEÑALBA CASTAÑARES.

P. A.



244849

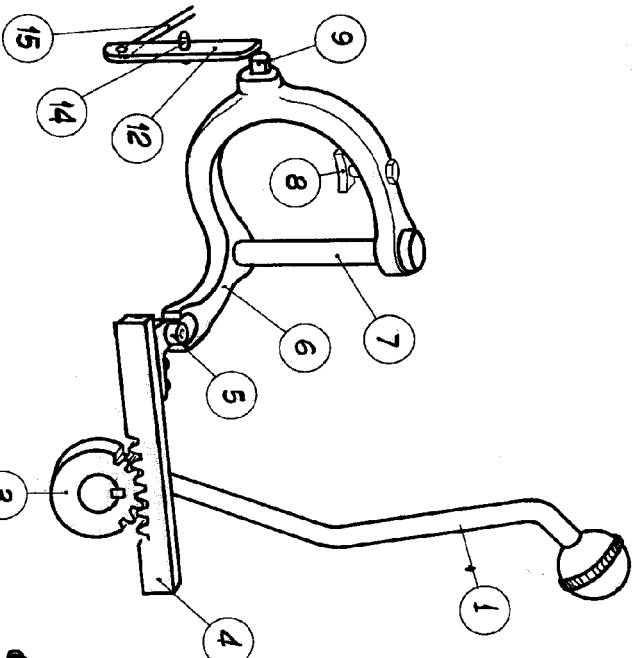


FIGURA 2

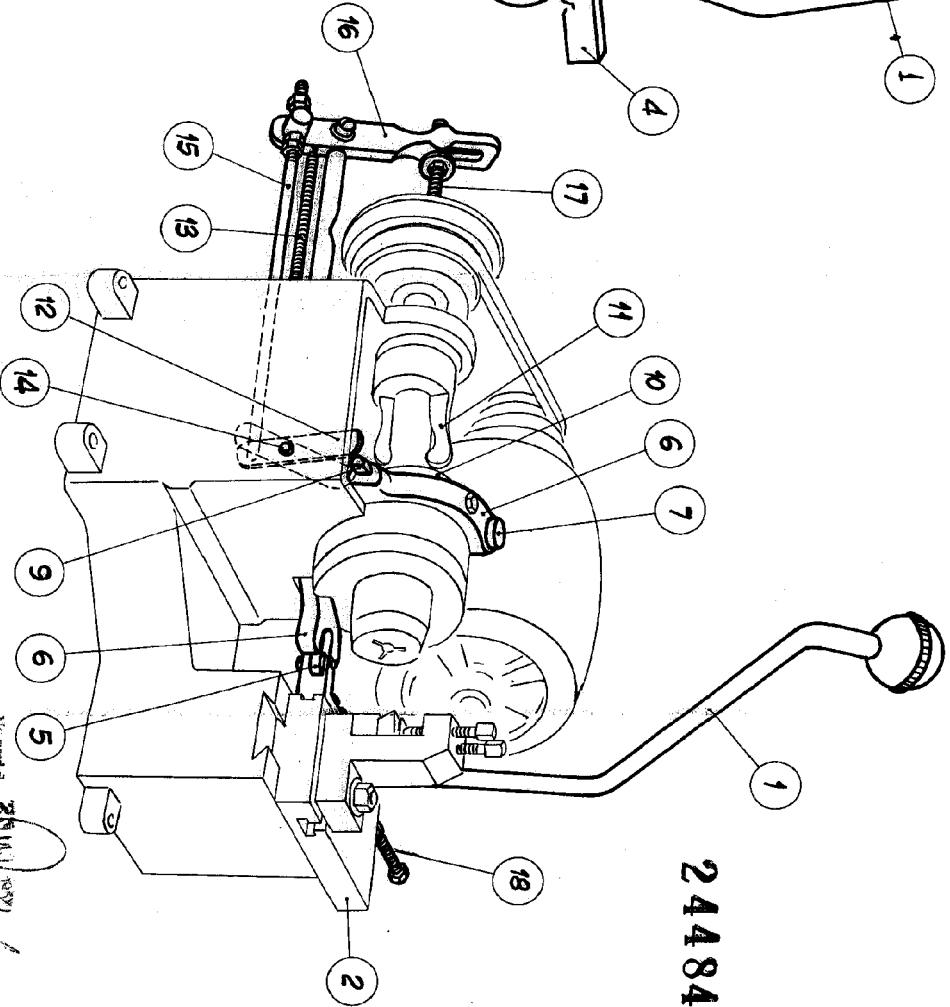


FIGURA 1

ESCALA VARIABLE

Revisado, T. 25 (M. J. 1957)