

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1 ENE. 1980

245421

ES

FECHA DE PRESENTACION

5 SET. 1979

30 PRIORIDADES:

31 NUMERO: 5853/79-1

32 FECHA: 22-6-1979

33 PAIS: SUIZA.

47 FECHA DE PUBLICIDAD

51 CLASIFICACION INTERNACIONAL: B27B 3/12 23/16

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

Instalación de avance de piezas de trabajo en una sierra de placas.

71 SOLICITANTE (S)

D. Erwin JENKNER. (Nacionalidad alemana).

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

D-7261 GECHINGEN (ALEMANIA FEDERAL) Lindenstrasse 13.

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. CARLOS ROEB UNGEHEUER.

1 El modelo se refiere a una instalación, impulsada por mo-  
tor, para hacer avanzar y colocar en posición, una pieza  
de trabajo, contra un tope fijo ajustable, en una sierra  
de placas, con un grupo de sierra móvil, estando tensada  
5 fijamente la pieza de trabajo en esta instalación durante  
el movimiento de avance, mediante un dispositivo tensor.  
Son conocidas instalaciones de avance de piezas de traba-  
jo para sierras de placas, con grupo de sierra móvil. Es-  
tas instalaciones corren la pieza de trabajo, en estado  
no tensado, impulsada por motor, contra topes previamente  
10 ajustados. Tales instalaciones tienen el inconveniente de  
que la pieza de trabajo al llegar el tope fijo, se corre  
por el choque de incidencia. Si se encuentran superpuestas  
varias piezas de trabajo, especialmente en forma de placas,  
15 entonces con estas instalaciones no es posible colocar en  
posición piezas de trabajo conjuntamente contra un tope  
fijo, de modo que todas las piezas de trabajo obtengan -  
una medida de corte igual, exacta en la tolerancia de dé-  
cimas. Se conocen además instalaciones de avance, que co-  
20 locan en posición las piezas de trabajo, también en estado  
tensado, pero no contra topes fijos, sino por instalacio-  
nes medi-doras electrónicas o eléctricas. Estas instala-  
ciones trabajan también con exactitud, pero tienen el in-  
conveniente de costes muy elevados de fabricación.  
25 El modelo se ha impuesto la tarea de eliminar estos incon-  
venientes, según el modelo esto se alcanza porque la ins-  
talación de avance está equipada de una instalación tenso-  
ra, con la que se tensan fijamente en la instalación de  
avance las piezas de trabajo, que deben hacerse avanzar.  
30

1 Tan pronto marcha ~~contra el tope fijo~~, la instalación de avance con la pieza de trabajo o varias piezas de trabajo superpuestas, tensadas fijamente, se excluye por la instalación tensora, durante el choque de incidencia contra el tope fijo, un corrimiento de estas piezas de trabajo.

5 Tal instalación garantiza una exacta colocación en posición con avance motriz, tal como esto sólo era posible hasta ahora con costosas instalaciones de avance con instalaciones medidoras electrónicas o eléctricas. Los costes de construcción de tal instalación son baratos en extremo, ya que para ello no se necesita ninguna clase de costosos instrumentos medidores e instalaciones de conmutación.

10 Una ilustración esquemática de un ejemplo de ejecución se muestra en el adjunto dibujo.

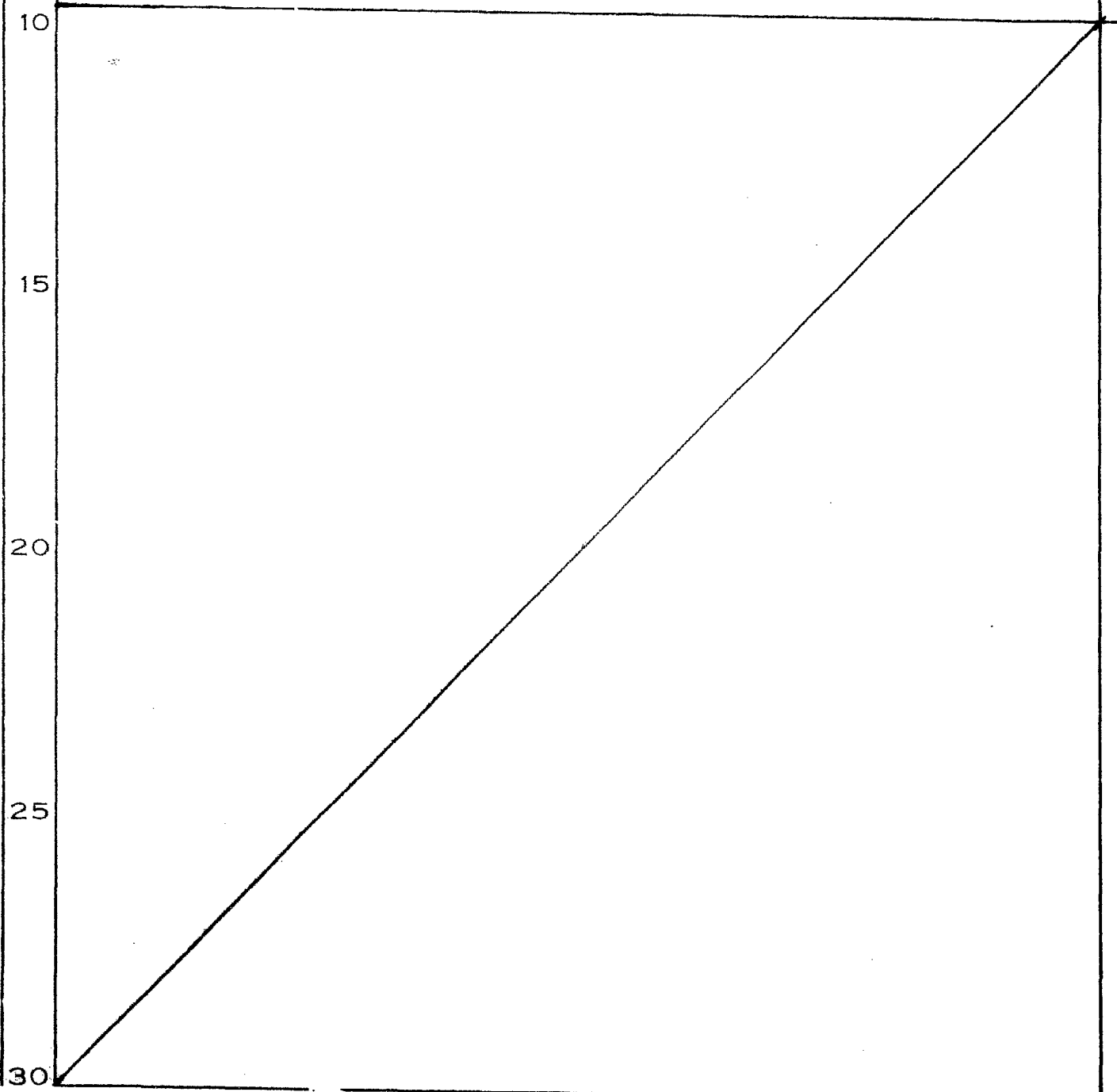
15 La figura 1 ilustra una vista desde arriba, La figura 2, una vista lateral.

20 La instalación de avance (2) es desplazable equipada con una propulsión motriz, estando dispuesta sobre el soporte (1) de guía. Mediante la instalación tensora (3), la pieza de trabajo (4) ó varias piezas de trabajo (4) se tensan - superpuestas. Al marchar avanzando la instalación de avance (2) contra el tope fijo (6) dispuesto ajustablemente sobre el soporte guiador (7), se efectúa una exacta colocación en posición de la pieza de trabajo o de varias piezas de trabajo superpuestas, determinándose por el tope, previamente ajustado (5), la medida (8) entre el canto delantero de la pieza de trabajo y la línea (9) de sección.

25 La instalación tensora tiene adicionalmente la ulterior ventaja de retener fijamente las piezas de trabajo durante

30

el corte con la hoja de sierra (5). Adicionalmente esta instalación de avance (2) se equipa con uno o varios cilindros (10) de avance neumáticos o hidráulicos, que se ponen en acción adicionalmente, después de la detención de la propulsión motriz, para garantizar una aplicación comprimida, absolutamente confiable, de la instalación tensora (3) con las piezas de trabajo (4) contra el tope fijo (6). El presente modelo de utilidad, recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.



REIVINDICACIONES

1  
5  
10  
15  
20  
25  
30

1 - Instalación de avance de piezas de trabajo en una sierra de placas, para el corrimiento de avance y colocación en posición propulsados motrizmente de una o varias piezas de trabajo contra un tope fijo ajustable, caracterizada porque el carro móvil de esta instalación está equipado con un dispositivo tensor, en que pueden tensarse fijamente la pieza de trabajo o varias piezas de trabajo superpuestas.

2 - Instalación según la reivindicación 1, caracterizada porque entre el carro móvil y la instalación tensora están dispuestos adicionalmente uno o varios cilindros de avance neumáticos o hidráulicos que se ponen en acción después de la detención del carro de avance contra el tope fijo.

3 - Instalación de avance de piezas de trabajo en una sierra de placas.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y consta de cuatro hojas de texto foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras y el plano que a la misma se acompaña.

Madrid, a 5 SET. 1979

CARLOS ROEB  
P. P.  
Fco. Alfonso Sánchez

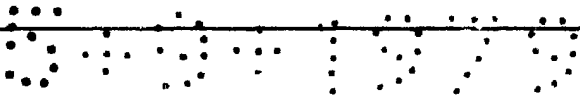


Fig. 1

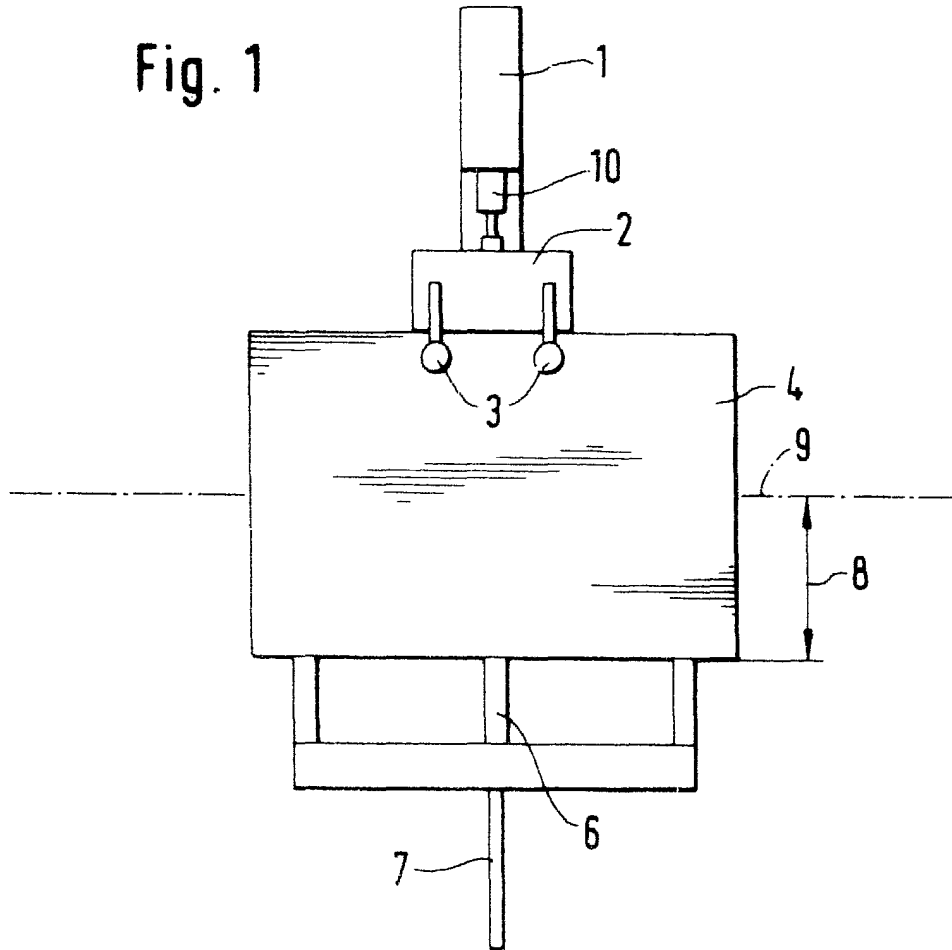
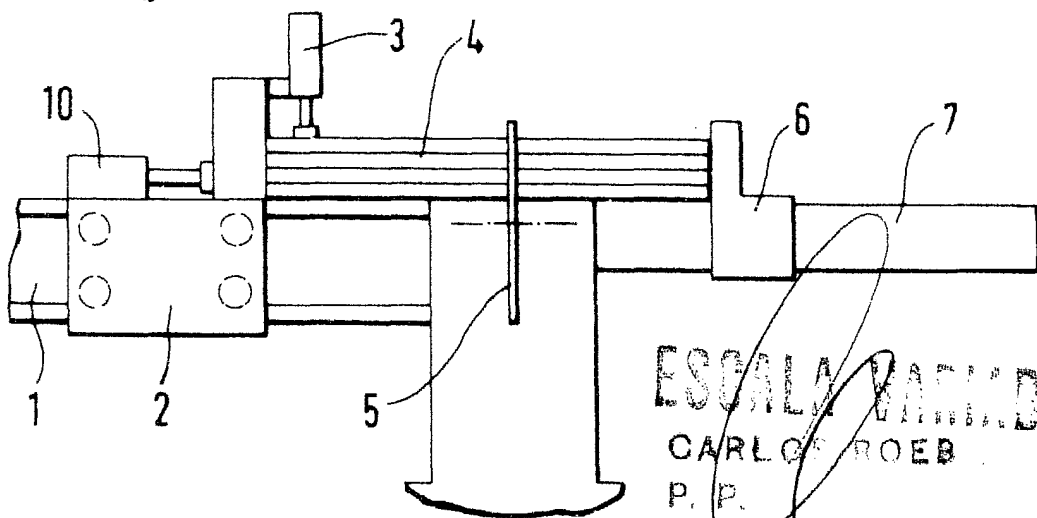


Fig. 2



ESCALA VARIABLE  
CARLOS ROEB  
P. R.