



ESPAÑA

| | | | | | |
|----|----|----|-----------------------|----|---|
| 10 | ES | 11 | NUMERO | 10 | Y |
| | | 21 | 248.383 | | |
| | | 22 | FECHA DE PRESENTACION | | |
| | | | 6-2-1.980 | | |

MODELO DE UTILIDAD

16 AGO. 1980

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

| | | | |
|----|---------------------|----|-----------------------------|
| 47 | FECHA DE PUBLICIDAD | 51 | CLASIFICACION INTERNACIONAL |
| | | | D02H 5/00 |

| | |
|----|--|
| 64 | TITULO DE LA INVENCIÓN |
| | "MAQUINA PARA HACER CADENA VENECIANA". |

| | |
|----|--|
| 71 | SOLICITANTE (S) |
| | DON FRANCISCO y D. JESUS GUTIERREZ GOMEZ |

| | |
|--|--|
| | DOMICILIO DEL SOLICITANTE |
| | ZARAGOZA, Camino de Enmedic s/n (Carrt. Castellón Km. 3.400) |

| | |
|----|---------------|
| 72 | INVENTOR (ES) |
| | |

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

| | |
|----|-----------------------------|
| 74 | REPRESENTANTE |
| | DON MANUEL DE RAFAEL GARCIA |

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere el modelo conforme indica su enunciado a una máquina para fabricar cadena veneciana que tiene una capacidad de producción media de 200 a 250 anillas por minuto abonando cadena o hilo de 5 1 a 3 m/m de ancho.

Otra característica de dicha máquina es que tiene una total independencia entre los grupos o bloques portaherramientas, lo que permite actuar con cada uno de ellos por separado, consiguiendo mayor 10 facilidad para el centrado de la máquina, así como para la sustitución de herramientas.

Una idea más amplia de las características del modelo la realizaremos a continuación al hacer referencia a la lámina de dibujos que a esta memoria se 15 acompaña en la que de manera un tanto esquemática y tan solo por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos del modelo.








En los dibujos:

La figura 1, es una vista en perspectiva del conjunto visto por la cara frontal delantera. 20

La figura 2, es una vista en perspectiva del conjunto visto por la cara frontal trasera.

Aludiendo a la ilustración de dicha lámina de dibujos detallaremos y relacionaremos a continuación 25 las diferentes partes de la máquina.

- A) Alimentador.
- B) Registro.
- C) Espina.
- D) Martillo
- 5 E) Pinzas.
 - 1) Regulación altura alimentador.
 - 2) Fijación posición nº 1
 - 3) Fijación posición nº 4
 - 4) Regulación línea alimentador.
 - 10 5) Tope retroceso alimentador para regular largos de cinta.
 - 6) Tope avance alimentador.
 - 7) Fijación del registro.
 - 8) Fijación del grupo de herramientas de martillo.
 - 15 9) Tope subida de espina.
 - 10) Sujeción de cinta dentro del alimentador.
 - 11) Tope bajada de espina.
 - 12) Sujeción de cinta dentro del registro.
 - 13) Regulación posición de espina para segundo dobléz.
 - 20 14) Regulación retirada de espina.
 - 15) Regulación bajada de espina.
 - 16) Regulación bajada de martillo 1^{er} dobléz.
 - 17) Regulación subida de espina.
 - 18) Regulación bajada de martillo en 1^{er} y 2º dobléz
 - 25 a la vez.

- 19) Regulación bajada de martillo para 2º dobléz.
- 20) Tope bajada de martillo.
- 21) Regulación subida de martillo.
- 22) Tope subida de martillo.
- 5 23) Desplazamiento lateral del martillo.
- 24) Fijación de la posición nº 23.
- 25) Desplazamiento y fijación del martillo en fondo.
- 26) Desplazamiento lateral de la espina. 
- 27) Tope de cierre de pinzas. 
- 10 28) Tope de abertura de pinzas. 
- 29) Regulación cierre de pinzas. 
- 30) Sujeción del bloque de pinzas en sus diferentes posiciones. 
- 31) Tope posición de espina para primer dobléz. 
- 15 32) Fijación de la posición nº 26. 

F U N C I O N A M I E N T O

Como punto de partida y norma principal, las pinzas "E" son el centro sobre el que trabajan todas las demás herramientas, por lo tanto, tienen que estar perfectamente centradas sobre su eje, así como tener las cejas totalmente paralelas, tanto en sentido vertical como horizontal.

La espina "C" ha de colocarse de forma que su eje de simetría coincida perfectamente con el centro de giro de las pinzas "E".

El grupo de herramientas del martillo "D" ha de coincidir perfectamente con la espina "C" de forma que las cajas queden centradas con ésta, y con el centro de las pinzas "E".

5 El bloque de alimentador "A" ha de colocarse de forma que la cinta al salir quede totalmente al centro de las pinzas "E"; en cuanto a línea; en cuanto a altura, colocada la espina "C" sobre las pinzas "E"; debe pasar la cinta por encima sin que exista ningún roce; hecho esto ha de acercarse el registro "B" al máximo a la cuchilla, para conseguir un corte limpio.

10

Con estas operaciones se consigue centrar las posiciones de los diferentes grupos de herramientas, a continuación han de regularse los recorridos de acuerdo con la medida y formato de la cadena que se quiere fabricar. Los puntos utilizables para conseguir las posiciones y los recorridos se indican en la lista de piezas.

15

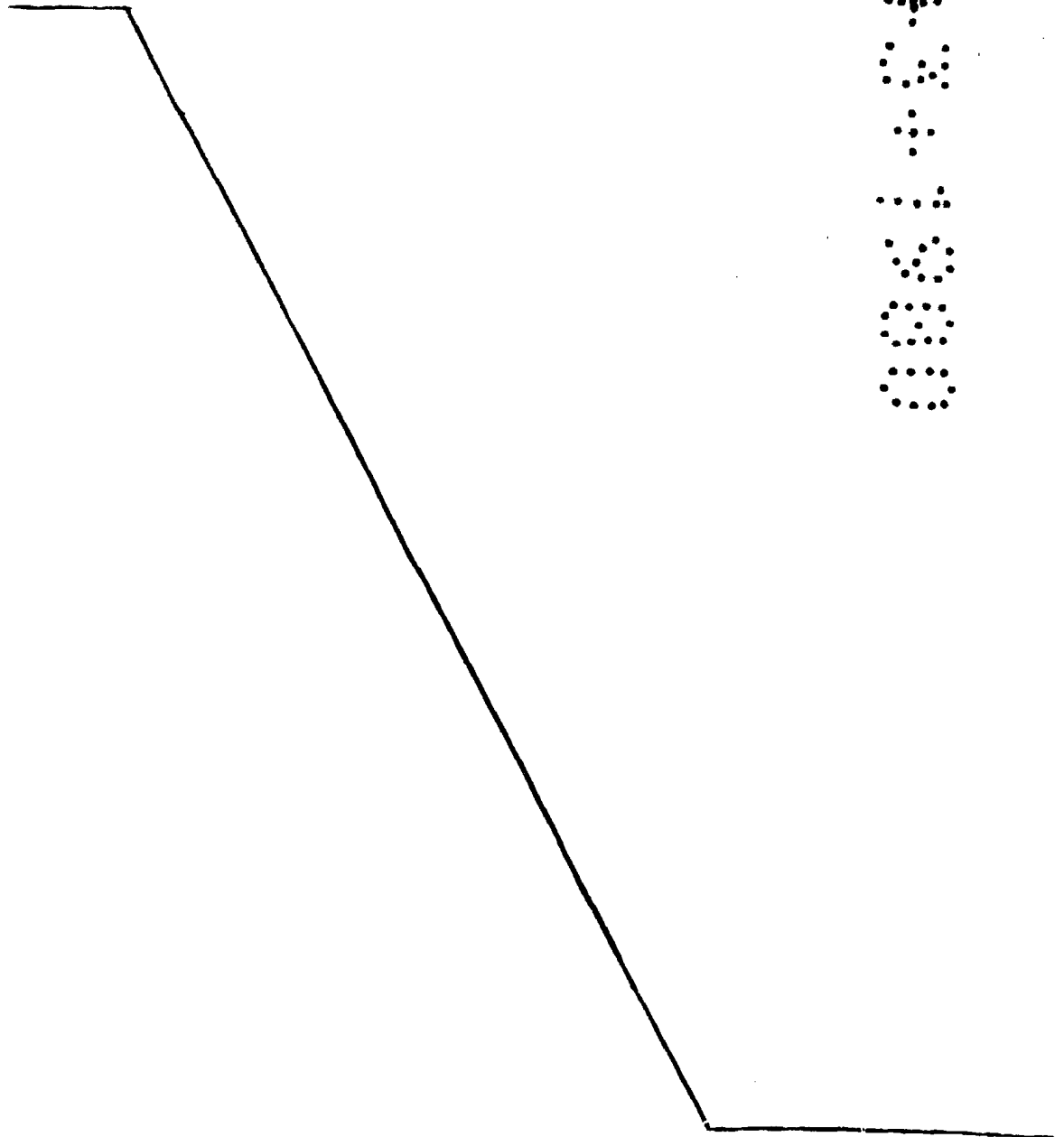
El martillo "D" en su trabajo no debe presionar sobre la espina "C" más de lo estrictamente necesario; esto es muy importante para la integridad de las herramientas; así como para su duración.

20

Las pinzas "E" al cerrar sobre la anilla que en ese momento, está prendida de la espina "C" no se debe hacer más presión que la necesaria, por las mismas razones que en el caso anterior.

25

Una vez descrita convenientemente la naturaleza del modelo se hace constar a los efectos oportunos que él mismo no queda limitado a los detalles exactos de esta exposición sino que por el contrario en él se introducirán las modificaciones que se consideren oportunas, siempre que no se alteren las características esenciales del mismo que se reivindicarán a continuación.



REIVINDICACIONES

1.- Máquina para hacer cadena veneciana, organizada en una bancada de peana estabilizada en la que van montados los órganos motrices de accionamiento de la máquina que se caracterizan porque dichos
5 órganos accionan simultánea y esencialmente un eje de levas que mueven todos los mecanismos y está equipado con un volante para accionamientos manuales de estos; asimismo va equipada con una motobomba de engrase automático a través de un distribuidor de todas
10 las partes de la misma en ciclo recuperable a través de una rejilla tamiz que cubre la encimera de la bancada para reincorporarlo al depósito de la motobomba y, lateralmente, comporta un carrete de alimentación de hilo plano o banda uniforme.

15 2.- Máquina para hacer cadena veneciana, conforme la reivindicación anterior el árbol de levas se caracteriza porque coordina los movimientos a través de diferentes reguladores para determinar la correcta intervención de los mecanismos en sus diferentes fases
20 de trabajo que, en este caso, tienen total independencia entre los grupos o bloques porta-herramientas, lo que permite actuar con cada uno de ellos por separado.

25 3.- Máquina para hacer cadena veneciana, conforme la reivindicación 1, dichos mecanismos se caracterizan porque consta de un juego de pinzas que son el

centro sobre las que inciden las herramientas restantes; una espina cuyo eje de simetría coincide perfectamente con el centro de giro de las pinzas; un grupo martillo que coincide exactamente con la espina de
5 forma que las cajas (motrices) queden centradas con ésta; un bloque alimentador situado de forma que la cinta (hilo plano) al salir quedatotalmente en el centro de las pinzas y, un cortador, cuya cuchilla se acerca al máximo al alimentador para realizar un corte
10 te limpio y exacto de la cinta.

4.- Máquina para hacer cadena veneciana, según la 1ª y anterior reivindicación el grupo alimentador, dotado de medios de regulación de línea para el guiado perfecto de la cinta se caracteriza porque consta
15 de un órgano de registro a fin de aproximar la cinta al mecanismo de corte o cuchilla, una vez que la cinta pasa por encima de la espina.

5.- Máquina para hacer cadena veneciana, según la reivindicación 1ª y 3ª la espina emplazada en la
20 forma descrita se caracteriza porque es el órgano macho que configura el interior de la anilla o eslabón, por encima de la cual pasa la cinta y sobre la que trabaja el órgano de martillo para configurarla pero sin afectarla o golpear sobre ella la cual tiene un
25 movimiento de retirada una vez sujeta la anilla por la

pinza, previo descenso y de subida para situarse en su posición para recibir la cinta y realizar un segundo dobléz.

5 6.- Máquina para hacer cadena veneciana, conforme la reivindicación 1ª y 3ª y anterior el órgano de martillo, situado en coincidencia absoluta con la espina, se caracteriza porque comporta el troquel o matriz con la caja necesaria para doblar sobre la espina la cinta que será sujeta y cerrada por las pinzas sobre dicha espina sin ejercer ningún tipo de presión sobre ésta.

15 7.- Máquina para hacer cadena veneciana, según la 1ª, 3ª y 6ª reivindicación las pinzas que es el órgano de concentración del trabajo de los diferentes grupos porta-herramientas, se caracteriza porque la integran un juego de mordazas de apertura y cierre automáticos, sincronizados con el trabajo de la espina y que consta de un giro a 90º grados para invertir la posición de la anilla sobre la que, en posición
20 contrapeada, queda enganchada la otra y cerrada, acto seguido por la pinza.

8.- "MAQUINA PARA HACER CADENA VENECIANA".

Todo conforme queda descrito en la presente memoria que consta de nueve hojas mecanografiadas por una sola cara, foliadas y dibujos que se acompañan.

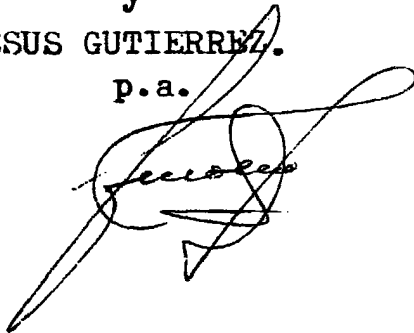
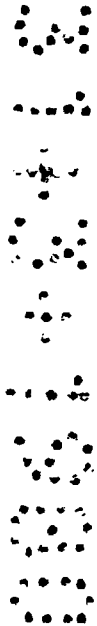
Madrid, 6 FEBRERO 1.980

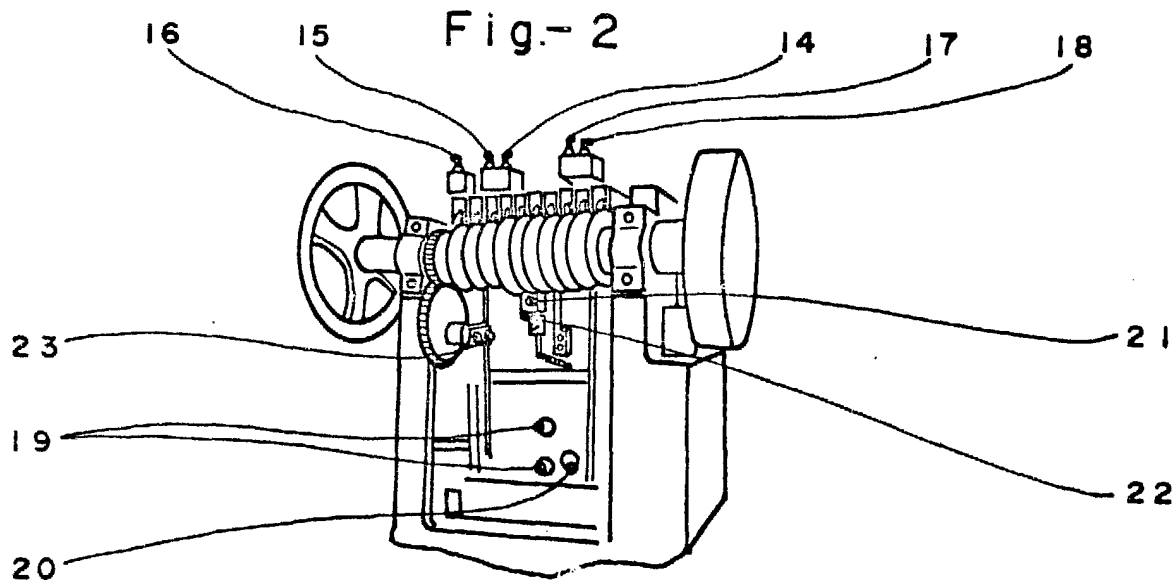
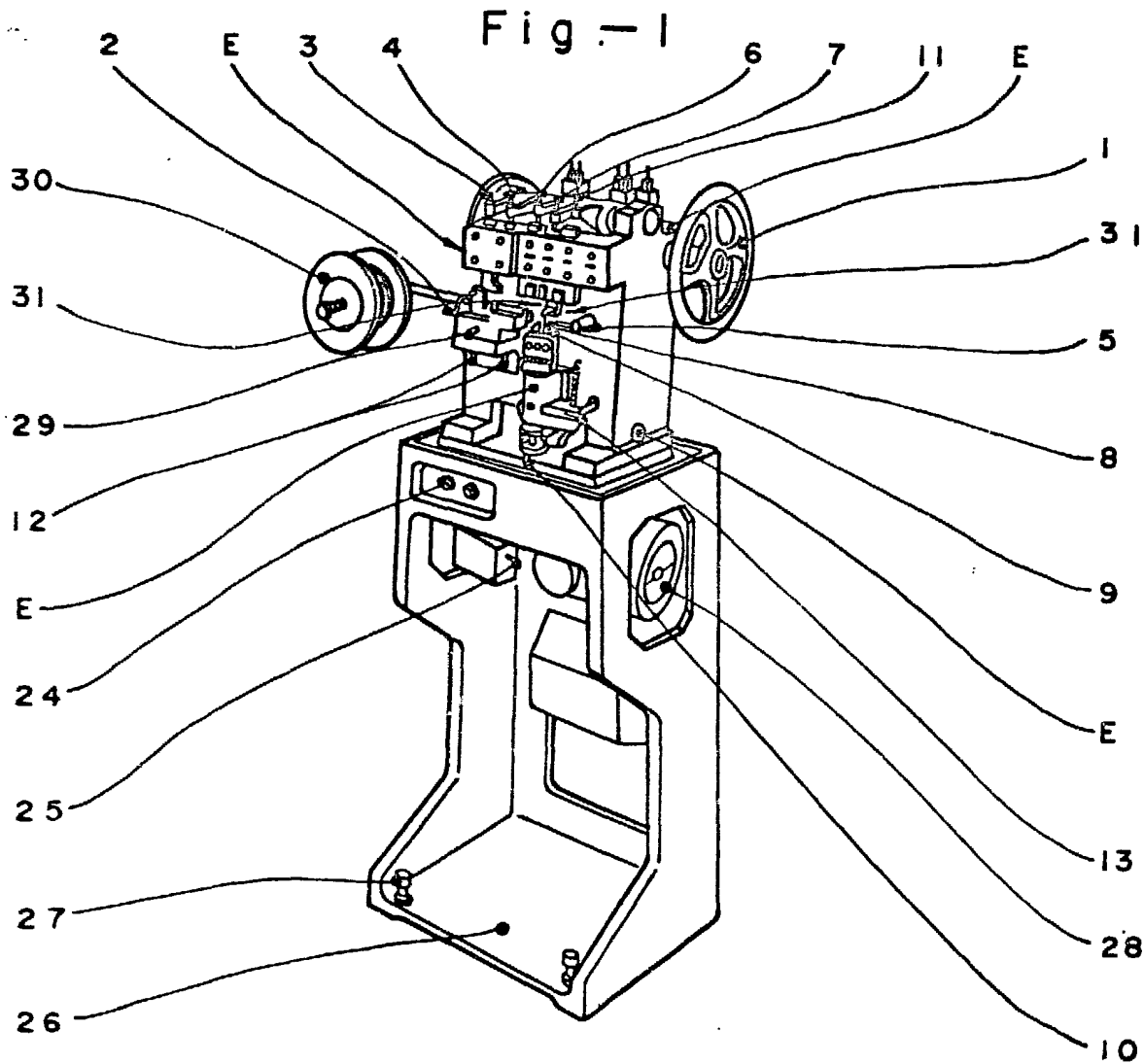
FRANCISCO GUTIERREZ

y

JESUS GUTIERREZ.

p.a.

A large, stylized handwritten signature in black ink, appearing to be 'Francisco Gutierrez', written over the typed name and 'p.a.'.



Escala variable

MADRID 6 FEB. 1980
MANUEL DE RAFAEL
P. P.