

251280



251280

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

en España, a favor de Dn. Carlos Gil Alvarez-Fernandez, de nacionalidad española y domiciliado en La Felguera (Oviedo) c/.La Pomar, por;

5.-

“NUEVA MAQUINA PARA FABRICAR FIJAS PARA SUJECION DE RAILES”

MEMORIA DESCRIPTIVA.

El presente registro de Patente invención, tiene por objeto garantizar a su concesionario la explotación exclusiva en todo el territorio nacional, de una nueva máquina para fabricar fijas para sujetar railes, tal como su enunciado indica, se describe a continuación y se representa en forma grafica en la hoja de dibujos adjunta.

10.-

El recurrente, tras largos estudios y practicas llevadas a cabo en secreto, ha ideado la creación de una máquina para fabricar clavos-esparpia en serie.

15.-

Esencialmente la invención consiste, en un cigüeñal -8-, tirado por dos bielas -5- que arrastran un carro -99 en

25,280

- 20.- sentido horizontal, desplazandolo en movimiento de ida y vuelta, y deslizando sobre unas guias que facilitan su desplazamiento. En su fase de ida, el carro que es portador de una matriz -2-, con la forma de la pieza -10- que se pretende fabricar, se desplaza por debajo de un cilindro de acero -1- que deja estampada sobre la matriz la forma de la punta de la escarpia -10a-,
- 25.- dejando cortado el material sobrante, y al llegar al punto muerto posterior, existe una esfera de acero -3-, donde al estrecharse el material estampado, deja formada la cabeza de la tija -10b- formandole unas orejas -10c- las cuales permiten después desclavarla de la madera que sujeta el rail. Al retroceder el
- 30.- carro -9- impulsado por el cigüeñal, es expulsada la pieza fabricada al aflojar la cuña cónica -5- que es la que mantiene unidas fuertemente las tres piezas que componen la matriz -2-, (a, b. y c) y que se separan para facilitar la expulsión volviendo a cerrarse el ser comprimida la cuña -5- cuando para por
- 35.- debajo del cilindro en su movimiento.

- Para que al hacer la cabeza de la escarpia, el material caliente de la punta no se deslice fuera de la matriz, existe detrás del cilindro la pieza espera -4- que deja cerrado por la parte de arriba el hueco donde quedó estampada la
- 40.- punta de la escarpia, en su desplazamiento para construir la cabeza. El carro lleva una cremallera dentada -11-, que al avanzar hace que el cilindro -1- gire en el mismo sentido que se desliza el carro al empujar la cremallera, el piñon -12-. Las rebabas que suelen dejar todas las piezas estampadas, son eliminadas mediante unas cuchillas colocadas en la pieza espera -4-,
- 45.- que dejan limada la punta de la escarpia al desplazarse por debajo de ellas.

- A fin de que la máquina quede desembagada al termino de cada pieza fabricada, se utiliza un embrague -7- que al ser accionado embraga y desembaga en cada movimiento de ida
- 50.-

25.280

55.- y vuelta, quedando el carro quieto, para que el obrero que trabaje en la máquina pueda colocar la barra de hierro caliente en la matriz -2-, dejando el material necesario hacia delante para la estampa de la cabeza de la fija -10b-, y al retroceder vuelve, mediante el desembrague, a quedar quieto para volver a colocar nuevo material para elaborar.

60.- Las partes que están en contacto con el hierro caliente, son refrigeradas por medio de chorros de agua que constantemente están cayendo sobre ellas, pudiendo fabricarse toda clase de escarpías a base de todas las medidas que se desee, mediante el cambio de matrices -2- y aros de cilindro -1-.

65.- Esta nueva máquina, presenta un sin fin de ventajas sobre las conocidas, ya que en la fabricación corriente se hace las escarpías en tres fases empleando varias máquinas y mano de obra, y en la máquina que con la presente invención se preconiza, se consigue cortar el material, hacer la punta y la cabeza, dejando la pieza terminada, en aproximadamente un segundo de tiempo.

70.- El conjunto constituido por la máquina a que nos venimos refiriendo, va montado sobre una bancada de características especiales y adecuadas a soporte de la máquina.

75.- Describas suficientemente las principales características del invento, se hace constar a los efectos oportunos que tanto la forma, tamaño, dimensiones materiales a emplear y modos de llevarlo a la práctica podrán ser objeto de variación, siempre que con ello no se cambie, altere o modifique la idea fundamental del invento.

Se declaran de propiedad y novedad para todo el territorio nacional, las siguientes;

80.- REIVINDICACIONES.

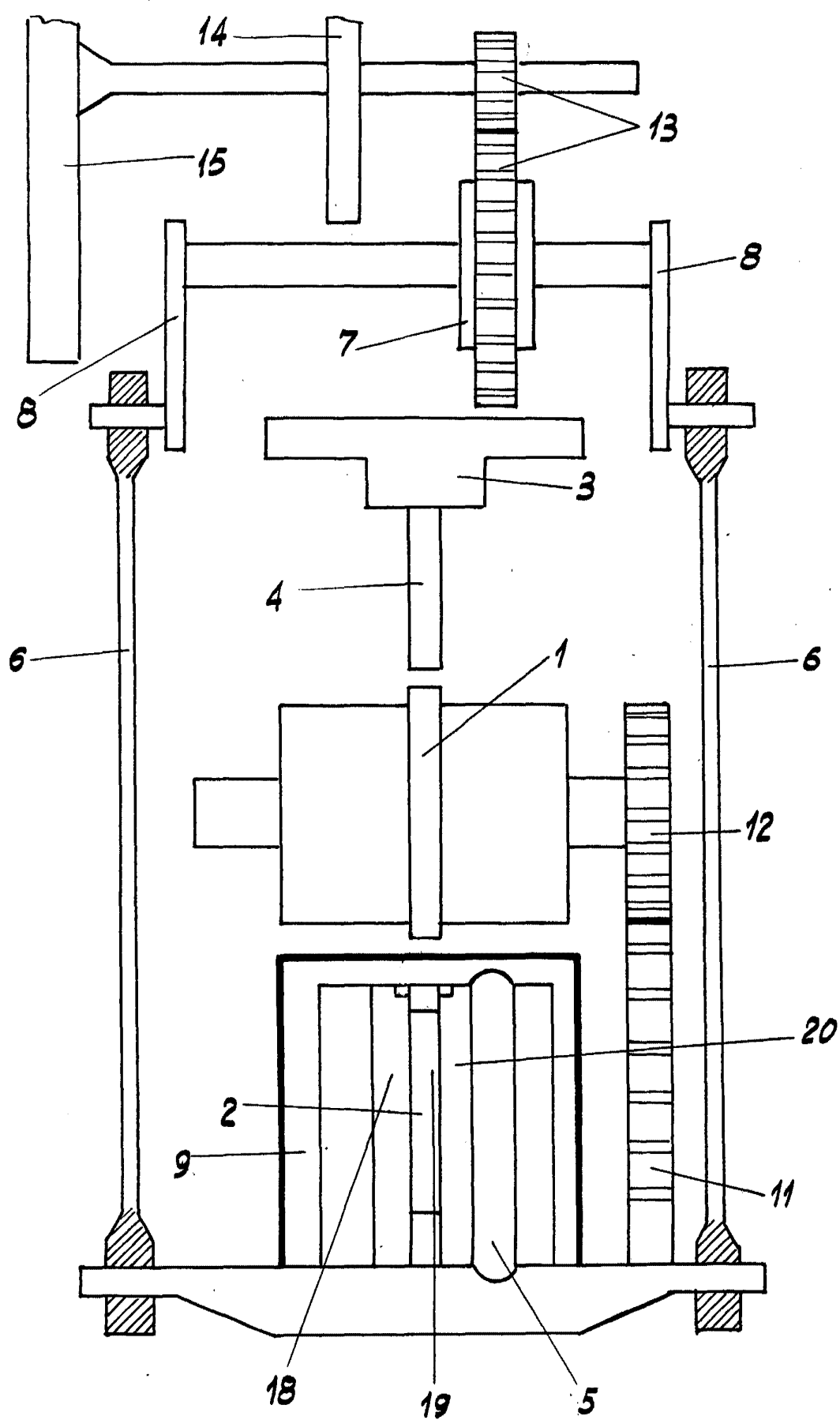


25.280

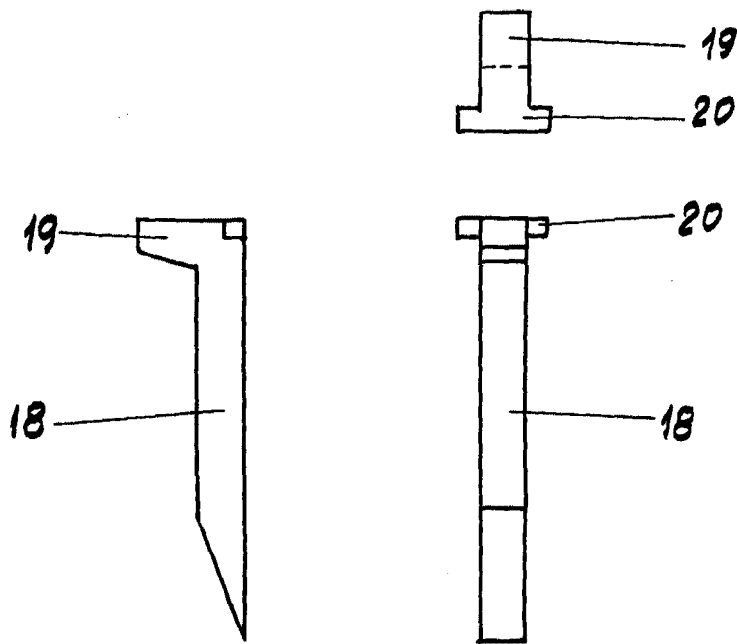
- la.-Nueva maquina para fabricar fijas,para sujecion de railes, caracterizada por hallarse constituida por un cigueñal,tirado por dos bielas que arrastran un carro en sentido horizontal, desplazandolo en movimiento de ida y vuelta,deslizandose sobre unas guias que facilitan su desplazamiento,caracterizandose ademas,porque en su fase de ida,el carro es portador de una matriz con la forma de la pieza,desplazandose por debajo de un cilindro de acero,que deja estampada sobre la matriz,la forma de la punta de la escarpia,quedando cortado el material sobrante,
- 85.- y al llegar al punto muerto posterior,tiene una espera de acero, donde al estrellarse el material estampado queda formada la cabeza al propio tiempo que se han formado unas orejas.
- 2a.-Nueva maquina para fabricar fijas,para sujeción de railes, caracterizado por que se ha previsto dotar al conjunto objeto de la reivindicacion primera,que al retroceder el carro impulsado por el cigueñal,sea expulsada la pieza,al aflojar la cuña cónica.
- 95.- 3a.-NUEVA MAQUINA PARA FABRICAR FIJAS PARA SUJECION DE RAILES.
- Tal y como queda descrito en la precedente memoria descriptiva que consta de cuatro hojas escritas e maquina por una sola de sus caras y otra de dibujos que la ilustran.
- 100.-
- 102.- Madrid 5 Agosto de 1959.

E. RODRIGUEZ DE RIVAS
P. A.

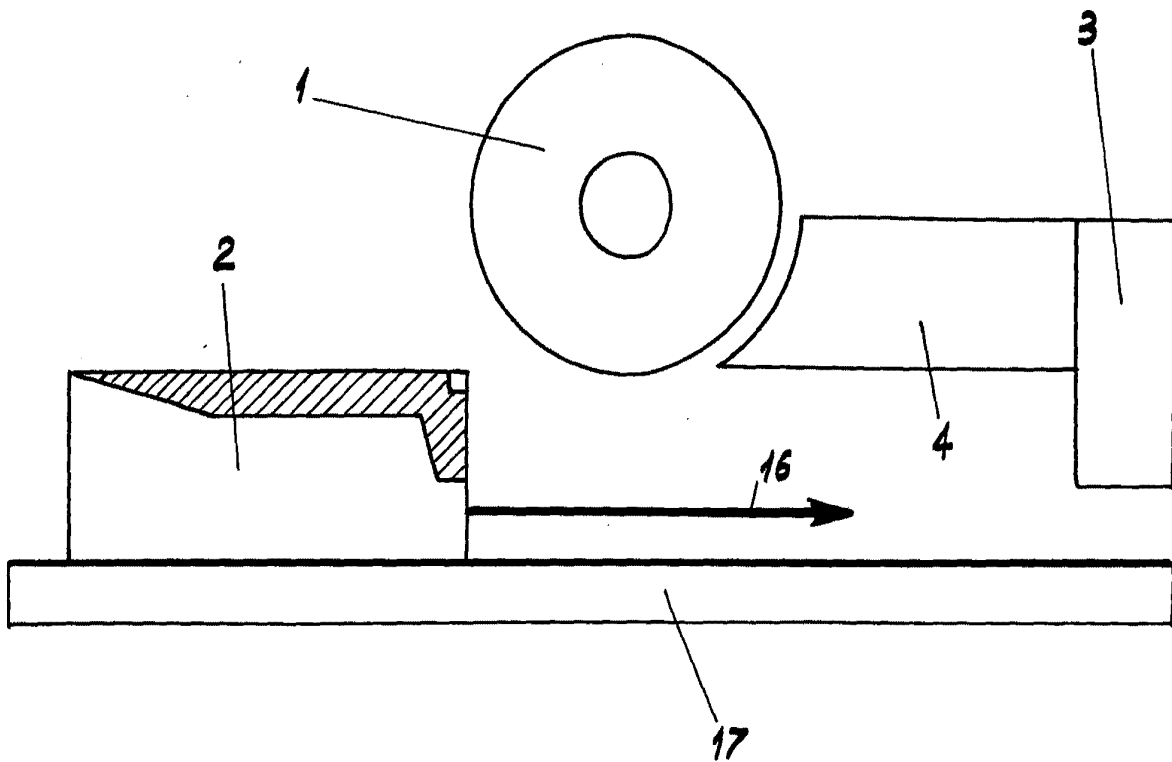
CARLOS GIL ALVAREZ FERNANDEZ



Escala variable



251280



Madrid 25 JUN 1959

EL INGENIERO DE BREVES

[Handwritten signature]