



ESPAÑA

19 ES 21 22	NUMERO 282239	10 Y
	FECHA DE PRESENTACION 25 OCT. 1984	

MODELO DE UTILIDAD

16 MAR. 1985

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO 32 FECHA 33 PAIS		
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B27G 13/08	
54 TITULO DE LA INVENCIÓN DISPOSITIVO DE CABEZAL PARA HACER PERFILES EN MADERA		
71 SOLICITANTE (ES) HERRAMIENTAS ESPECIALES Y DE PRECISION, S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Ctra. Alborache-Silla, Km. 32 - ALCACER (Valencia)		
72 INVENTOR (ES) D. FRANCO MIOTTI		
73 TITULAR (ES) HERRAMIENTAS ESPECIALES Y DE PRECISION, S.A.		
74 REPRESENTANTE D. ALEJANDRO SANZ-BERMELL 297 (6)		

Consiste el presente Modelo de Utilidad, en un dispositivo de cabezal para hacer perfiles en madera que tiene unas claras características novedosas -- que representan altas ventajas sobre las ya conocidas hasta el momento.

Hablamos de madera genéricamente, refiriéndonos con este término a cualquier elemento formado por madera o fibras de madera, susceptible de ser trabajado mediante el dispositivo que nos ocupa.

Existen en la industria de la madera, determinados tipos de trabajo que posibilitan una producción mas económica, y al mismo tiempo, mas eficaz, -- proyectándose la eficacia y la economía en un artículo final dotado de unas características superiores -- que los fabricados por los competidores, al menos en precio y rapidez de producción.

Los perfiles, en la industria de la madera, posibilitan que de ser simplemente un mueble el producto fabricado, sea un buen mueble, dotado de adornos y molduras, diferencia que claramente aprecia el comprador. Pero los perfiles, si son fabricados de manera fácil, económica y efectiva, tienen una mayor -- rentabilidad, que si se hacen de modo manual, o a má-

quina, con los grandes inconvenientes que esta fabricación poseía hasta el momento actual.

5 Hasta el presente invento, las cuchillas de fabricar perfiles de madera, se afilaban por la parte del filo, rebajándose diámetro de trabajo a la máquina, y manteniendo en la cuchilla siempre un mismo grosor.

10 El claro inconveniente de esta técnica es-- triba en que la cuchilla varía de radio de trabajo, y producirá elementos sustancialmente distintos. Piénsese se que puede situarse una moldura a continuación de otra, y si ambas son de la misma altura, exigirá un trabajo de adaptación que encarecerá en mano de obra el costo del producto, cosa que no sucedería si ambas molduras estuvieran fabricadas de acuerdo con una misma medida.

20 Con estas consideraciones, el inventor del presente Modelo de Utilidad, ha ideado, diseñado, --- construido y probado con éxito, un nuevo dispositivo destinado a la fabricación de perfiles, que tiene claras ventajas sobre los otros ya conocidos hasta el momento actual.

Así es, como se verá por la explicación que

va a seguir, el presente Modelo de Utilidad se hace ..
 acreedor a los beneficios de fabricación y explota---
 ción exclusivos que conceden los correspondientes ar-
 tículos del vigente Estatuto de la Propiedad Indus---
 5 trial, de 26 de julio de 1.929, publicado por Real Or-
 den de 30 de abril de 1.930, y modificado por Decreto
 de 26 de diciembre de 1.947.

Con objeto de hacer mas clara e inteligible
 la explicación que va a seguir, acompañamos a esta me-
 10 moria, formando parte de la misma, una hoja de dibu-
 jos, que en dos figuras se representa aquello en que
 se constituye la esencia del presente Modelo de Utili-
 dad, considerado siempre a título de ejemplo.

Con 1 vemos el cuerpo de la pieza, que tie-
 15 ne una forma estrecha, dotado de un orificio en el --
 centro 2, por donde se acoplará sobre un eje que pro-
 porcionará el giro que posibilitará el trabajo de es-
 ta pieza.

Dicha pieza 1, está sustancialmente dividi-
 20 da en seis partes, tres de las cuales disponen una cu-
 chilla curva 4, perfilada en la misma forma que el ca-
 bezal, y otras tres 3, que tienen situada un segundo
 tipo de cuchilla plana 13 que en un plano diferente a

la cuchilla curva, seguirá un radio de giro algo mas pequeño para rematar los perfiles producidos por las tres primeras cuchillas curvas.

El perfil producido, se representa como ---
 5 ejemplo en la figura 2, en la que se ve con 15 y con 16, respectivamente, la zona de la madera que ha sido modificada por el perfil recto de las cuchillas planas, y el perfil 16, curvo, de las cuchillas curvas - situadas mas hacia afuera de la máquina. Naturalmente
 10 con objeto de lograr una máxima precisión en el ángulo 17 del perfil, las cuchillas en este punto se cruzan en sus trayectorias.

La pieza, en sus tres cuchillas curvas, dispone de un tope 5, que facilitará que al poner una
 15 cuchilla para ser montada, siempre se sitúe en un mismo sitio, sin que tenga holgura su disposición, dado que ello produciría perfiles distintos en momentos en que la máquina se ha desmontado alguna vez. Se ajusta por el tornillo 6.

20 Las cuchillas curvas 7, se disponen entre la pieza señalada con 4, y la cuña 8. La posición de la cuchilla la marca la pieza plana que se apoya al cuerpo de la máquina-herramienta 1, y el tope señala-

do con 5.

La sujección de estas piezas, se lleva a --
cabo mediante la presión que efectúan los tornillos -
18 y 19 sobre los puntos 10 y 11 de la cuña 8, que es
5 tán algo rebajados para evitar un posible movimiento
de la cuña, y con ella, de la cuchilla.

La cuchilla 7, que tiene un grosor determi-
nado, y que se aloja entre la pieza 4, y la cuña 8, -
tenderá a desafilarse por la parte exterior a la mis-
10 ma, señalada con 12. En otras máquinas, se procede a
afilarse estas cuchillas, desde el exterior, de modo --
que rebajando alguna capa de material, la cuchilla --
vuelve a estar dispuesta para ser utilizada. El grave
inconveniente es que la moldura producida, a partir de
15 este momento, será de un perfil algo diferente, por ha-
berse modificado el radio de trabajo de la máquina.

Para solucionar esto, en este modelo de uti-
lidad, se afilan las cuchillas rebajando el material
por su cara interior, o sea en todo el plano perpendi-
20 cular a la zona de trabajo de ellas, consiguiéndose -
que con menos pérdida de diámetro -inapreciable en la
práctica-, se afile con un mismo resultado, no impor-
tando que la cuchilla quede muy fina, dado que la pie

za soporte 4, y la cuña 8, mantendrán sujeta esta, impidiendo su rotura.

5 Con objeto de fijar las cuchillas al afilar las, se ha previsto en estas, un orificio 9 con el cual serán fijadas facilitando esta labor de una forma muy precisa.

10 La distancia 14 entre la pieza 4, y la cuchilla 13, permitirán la realización de perfiles con la curva señalada con 16 y 17 de la figura 2, y los perfiles planos señalados con 15 de esta misma figura.

15 Hacemos constar a los efectos que pudieran ser oportunos, que tanto los dibujos como las explicaciones dadas en el contenido de la presente memoria descriptiva, están hechos a título de ejemplo, debiendo quedar comprendida en la protección de este Modelo de Utilidad, cualquier modificación que no afecte a la esencia, que se lleve a cabo en aquello que constituye este modelo.

20 Una vez explicadas las características de función y de forma del presente Modelo de Utilidad, únicamente nos queda concretar en la siguiente

N O T A

las

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

5 1a.- Dispositivo de cabezal para hacer perfiles en madera, caracterizado por constituirse en un cuerpo dotado de un orificio central que se fija al eje de la máquina que le proporciona movimiento, cuyo perfil es similar a los perfiles que realiza, y cuyo cuerpo está dividido en seis partes, que alternativamente sitúa dos tipos de cuchillas, tres curvas y tres rectas, situadas en planos diferentes y cruzados.

10

2a.- Dispositivo de cabezal para hacer perfiles en madera, caracterizado según la primera reivindicación por que la cuchilla curva realiza los perfiles curvos exteriores, en tanto que la recta, situada mas hacia el interior, realiza perfiles rectos, estando ambas dispuestas de modo que cruzan sus trayectorias, realizando con precisión los perfiles.

15

3a.- Dispositivo de cabezal para hacer perfiles en madera, caracterizado según la primera reivindicación por que las cuchillas curvas están dotadas de un dispositivo de fijación basado en una pieza de sujeción, una cuña, y la cuchilla, siendo situada dicha cuchilla apoyada sobre su dorso en la pieza o -

20

cuerpo, y lateralmente situada por un tope lateral, -
logrando un reposicionamiento de máxima precisión ---
tras un eventual desmontaje de dichas cuchillas.

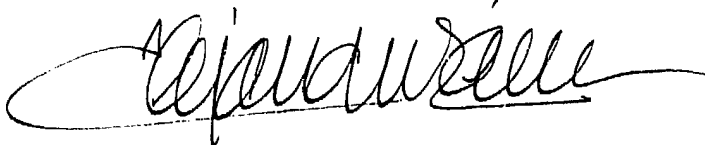
5 4a.- Dispositivo de cabezal para hacer per-
files de madera, caracterizado según la primera rei--
vindicación por que el afilado de las cuchillas se --
realiza por el plano posterior perpendicular a la zo-
na de corte, eliminando grosor de la cuchilla en el -
afilado, sin perder sensiblemente diámetro de trabajo
10 a la pieza.

5a.- Dispositivo de cabezal para hacer per-
files de madera, según la primera, tercera y cuarta -
reivindicaciones, caracterizado por que las cuchillas
rectas están dotadas de un dispositivo de fijación -
15 muy preciso.

6a.- DISPOSITIVO DE CABEZAL PARA HACER PER-
FILES DE MADERA.

Tal y como se halla representado, descrito,
y reivindicado en la presente memoria descriptiva, --
20 que consta de ocho hojas de texto, mecanografiadas --
por una sola cara, y una hoja de dibujos.

Madrid, a 25 OCT 1996



MODELO DE UTILIDAD

FIG. 1

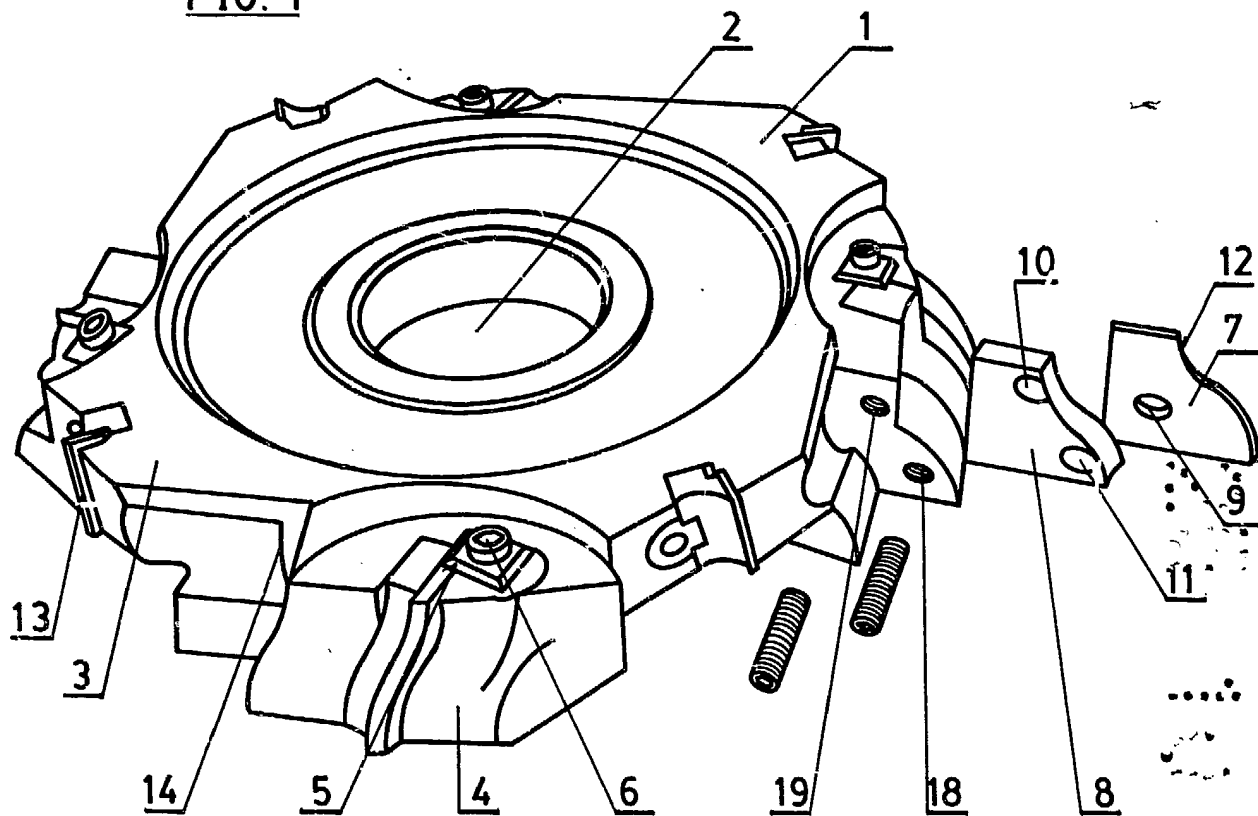
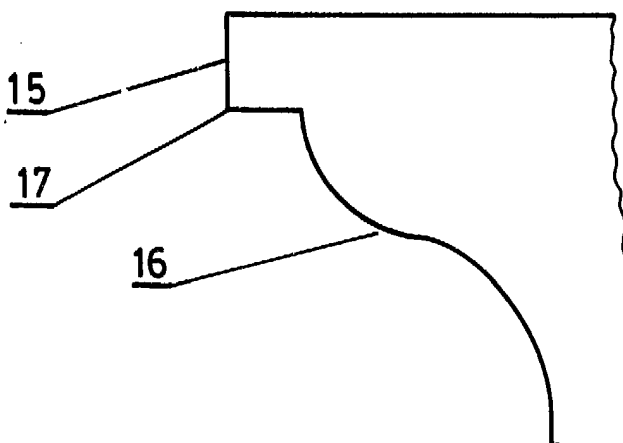


FIG. 2



[Handwritten signature]