

289774



289774

PATENTE DE INTRODUCCION

por diez años

a favor de

Don Juan GUBELLS MIRO y

Don José Maria RIBA MARI

de nacionalidad española

residentes en BARCELONA. Av. José Antonio 2847.

Fuente de información ILLINOIS-USA. The Doall-Des Plaines.

P O R

"MAQUINA ELECTRICA PARA SOLDADURA A TOPE EN SIERRAS DE CINTA"

MEMORIA DESCRIPTIVA

Consiste el objeto de la presente patente de introducción en una máquina eléctrica para soldadura a tope en sierras de cinta.

No es conocida en nuestro país la máquina objeto de ésta
5 patente de introducción, caracterizada en el cuerpo de ésta memoria descriptiva.



Para la mejor comprensión del objeto de ésta patente de introducción se acompaña a ésta memoria descriptiva unas hojas de planos «dos» en las cuales pueden apreciarse las ca-
 10 racterísticas esenciales de ésta patente de introducción, a título de ejemplo, no limitativo.

- En «0» se aprecia una palanca de acción.
 En «1» un resorte de retroceso de la mentada palanca «0».
 En «2» vemos una excéntrica para el ajuste de tensión.
 15 En «3» se aprecia una palanca para ajuste de tensión.
 En «4» se aprecian unos puntos de contacto.
 En «5» vemos un ruptor.
 En «6» un tornillo de ajuste del ruptor.
 En «7» se aprecia una mordaza fija.
 20 En «8» se aprecia una mordaza móvil.
 En «9» un resorte de tensión de las mordazas.
 En «10» vemos una guía para desplazamiento de la mordaza móvil.
 En «11» un pulsador para soldar.
 25 En «12» un pulsador para recocer.
 En «13» pieza de sujeción del resorte «1».
 En «14» apreciamos un cuerpo de mordazas.
 En «15» vemos unas piezas de sujeción de la cinta.
 En «16» apreciamos unas excéntricas para bloquear y desblo-
 30 quear.
- En «17» apreciamos la palanca de las excéntricas.

La máquina expresada en esencia se compone:

TRANSFORMADOR. Como sea que para las operaciones de solda-
 dura y recocido se precisan varias intensidades, el transfor-
 35 mador en su primario lleva varias entradas.

MORDAZAS SUJECION CINTA. Son dos una fija y otra móvil
 «14». Tiene por objeto la fijación de la cinta durante las
 operaciones de soldadura y recocido. Se compone de CUERPO

289774 -3-



40 -14- piezas fijación -15- eje soporte -18- excéntrica -16-
palancas excéntricas -17- mediante la palanca -17- solidaria
con excéntrica -16- ésta actúa sobre las piezas de fijación
-15- bloqueando y desbloqueando la cinta según posición de la
palanca. La palanca -17- es solidaria con la excéntrica -16-
45 montada sobre eje provisto de muesca y arandela de seguridad
para evitar su salida, a la vez ésta palanca sobresale sobre
la excéntrica evitando la salida de la pieza de fijación -15-
Dichas mordazas -14- según dibujo y en la planta se aprecian
muescas o rebajes en la parte éstas muescas o rebajes tienen
por objeto alojar la cinta en esta zona durante la operación
50 de recocido ya que durante ésta se necesita una zona de calen-
tamiento más amplia, haciendo la fijación en la parte trasera
durante la operación de soldadura ya que durante ésta se pre-
cisa más acercamiento y mejor contacto para evitar deficien-
cias.

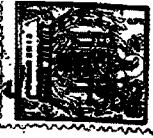
55 DESPLAZAMIENTO DE MORDAZA. La placa lleva base con dos su-
ñones que hacen de cojinete a barra redonda sujeta a la mor-
daza móvil para evitar el pandeo ésta barra guía lleva fra-
sada una regata en su sentido longitudinal donde se aloja
un sector de un tornillo ajustado exactamente al ancho de
60 dicha regata dicho eje o barra al ser solidario con la mor-
daza móvil y desplazarse conjuntamente con ésta es la que
desconecta el circuito de soldar por mediación del ruptor -5-
y -14-. O bien con los dos mismos suñones que hacen de coji-
nete en el caso anterior se puede fijar la barra y con la mis-
ma regata frásada y mediante tornillos alojados en la morda-
za móvil y ajustados en dicha regata permitan a la mordaza
65 desplazarse no conjuntamente con la barra sino sobre ella.

70 PLACA BASE. Pieza de fundición sobre la que se montan to-
dos los mecanismos y componentes de la máquina, está provista
de suñones alojamientos de ejes etc.

FUNCIONAMIENTO. Según sea el ancho de la cinta se precisa

289774

-4-



mas o menos presión de recalque la que se ajusta mediante la expresada excéntrica -2- dando desplazamiento a la palanca -3- la cual tensa al muelle -9- a la presión requerida. El otro extremo del muelle -9- está sujeta a la mordaza móvil. Pulsando la palanca de soldar -0- hasta el final de la carrera se cierra el circuito mediante el pulsador -11- que está montado en serie con el ruptor -4- y -5- dando paso a la corriente para soldar, calentando los extremos de la cinta que están en contacto hasta la temperatura de fusión y automáticamente viene la operación de recalque por presión del muelle -9- sobre la mordaza móvil -8- obligando a ésta a desplazarse hasta el final de carrera y abriendo el circuito mediante el ruptor -4- y -5- dando paso a la corriente para soldar, calentando los extremos de la cinta que están en contacto hasta la temperatura de fusión y automáticamente viene la operación de recalque por presión del muelle -9- sobre la mordaza móvil -8- obligando a ésta a desplazarse hasta el final de carrera y abriendo el circuito mediante el ruptor -4- y -5- finalizando la operación de soldadura.

Para contrarrestar el efecto del muelle -9- existe otro muelle -1- más fuerte en el extremo de la palanca de soldar -0- que además, sirve para mantener siempre las mordazas separadas, es decir en su punto de iniciar la carrera de recalque.

95 **RECOCIDO DE LA CINTA.** Después de finalizada la operación de soldadura se precisa la operación de recocado siendo necesario: Primero; más zona de calentamiento. Segundo menor intensidad de corriente, lo primero se consigue desbloqueando las excéntricas y trasladando la cinta soldada a las muescas delanteras, según dibujo y bloqueando las excéntricas y lo segundo como sea, 100 que el transformador lleva una toma pero que de menor intensidad conectada al pulsador -12- manipulando brevemente sobre éste se procede al recocado.

289774



105 Se mejora notablemente lo conocido en España por medio de ésta Patente de introducción.

Descrito suficiente el objeto de ésta patente de introducción solamente cabe hacerse constar que no invalidará la misma el cambio de forma ni los materiales a emplear en su construcción.

REIVINDICACIONES

110 Reivindican los recurrentes la propiedad y el derecho de ésta patente de introducción, caracterizada en las siguientes reivindicaciones:

115 1ª Máquina eléctrica para soldadura a tope de sierras de cinta caracterizada esencialmente porque la presión de recalque se efectúa por medio de una excéntrica que desplaza a una palanca la cual tensa a un muelle sujeto a una mordaza móvil para obtener así la presión que interese.

120 2ª. Máquina según reivindicación anterior, caracterizada esencialmente porque la palanca para soldar cierra el circuito mediante un pulsador montado en serie con un ruptor.

125 3ª. Máquina según reivindicaciones anteriores, caracterizada esencialmente porque para contrarretirar el efecto del muelle de la reivindicación primera existe otro muelle más fuerte en el otro extremo de la palanca de soldar que, además sirve para mantener a las mordazas separadas, es decir, en el punto de iniciar la carrera de recalque.

130 4ª. Máquina según reivindicaciones anteriores, caracterizada esencialmente porque en los cuerpos de las mordazas existen en la parte delantera y superior unas muescas o rebajes para lojarva la cinta en ésta zona durante el recorrido.

5ª. Máquina según reivindicaciones anteriores, caracterizada esencialmente porque la guía que desplaza a la mordaza móvil actúa sobre barras cilíndricas que a su vez lo efectúan al llegar al final de carrera sobre un ruptor abriendo el cir-

135

cuito eléctrico.

289774



62. Máquina según reivindicaciones anteriores, caracterizada esencialmente por una mordaza sujeción de la cinta con muescas en su cuerpo y piezas de sujeción para poder recoger una fija y otra desplazable.

140

72. Por "MÁQUINA ELECTRICA PARA SOLDADURA A TOPEEN SIERRAS DE CINTA".

Sean cuales fueren las circunstancias que concurran el la esencialidad de la presente patente de introducción.

Consta ésta memoria descriptiva de seis hojas mecanografiadas por una sola cara numeradas, foliadas y acompañadas de dos hojas de planos en las que se expresan las particularidades de ésta patente de introducción, a título de ejemplo, no limitativo.

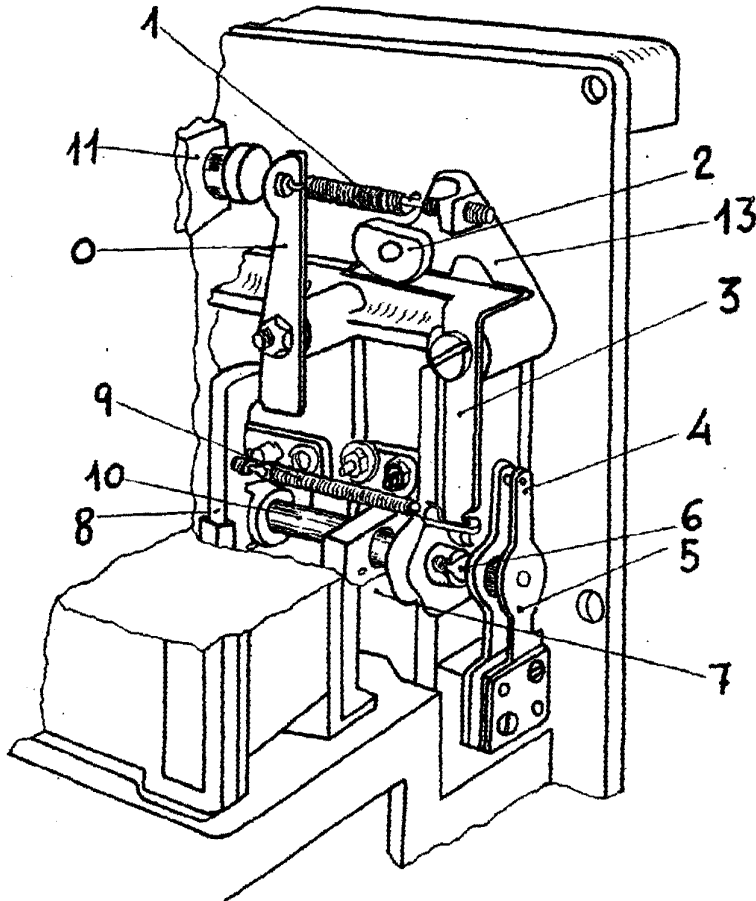
Madrid ocho de Julio de 1963.

P.A.

289.74



Fig. A



Madrid, 4 Julio 1963

P. A. ...

Escaleta Variable

289874

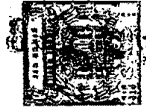
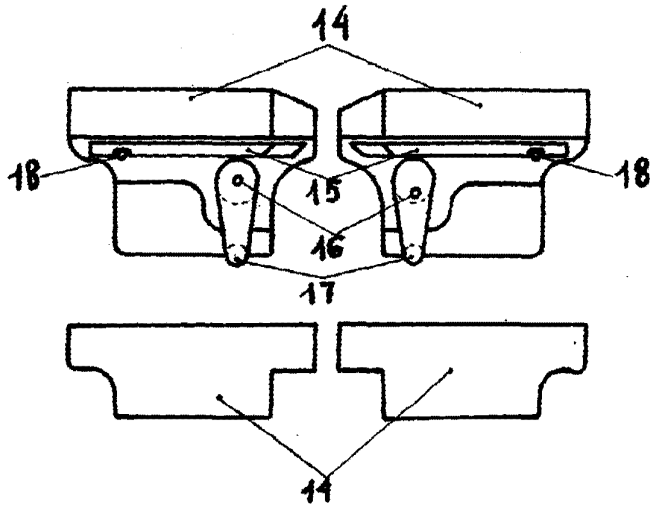


Fig. B



Madrid, 5 Julio 1962

AA.

Escala Variable