



330561

330561

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la firma "ALBERTO BASSAT, S.A.", residente en Barcelona, calle de Espronceda, nº 203-211 - - - - -

5.

P O R

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS MÁQUINAS PARA FABRICAR CORCHETES"

=====

Gracias a los perfeccionamientos objeto de la presente patente se logra que las máquinas corcheteras tengan una marcha rápida y continua exenta de averías.

10.

Para una correcta interpretación se describe a continuación un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, de los perfeccionamientos de la invención, acompañándose de dos hojas de dibujos en la que:

15.

En la figura 1, es una vista en planta de los cabeza-



les estático y giratorio de la máquina.

En la figura 2, un alzado del cabezal giratorio cortada la mesa por la línea de separación de uno y otro cabezal.

5. En las figuras 3, 4, 5 y 6, son sendas fases de doblado del alambre del corchete, cuyo trabajo es realizado por el cabezal estático.

En la figura 7, el momento de la introducción del corchete, parcialmente conformado, entre las mandíbulas del cabezal giratorio.

10. En la figura 8, un alzado de la figura 7, por la línea de corte VIII-VIII.

En la figura 9, la representación del control de posición del corchete en el cabezal giratorio.

15. En la figura 10, la fase de doblado angular del apéndice del corchete.

En la figura 11, la fase del segundo doblado de dicho apéndice ya doblado, para la formación del gancho correspondiente.

En la figura 12, la fase de la expulsión del corchete.

20. En la figura 13, la relación existente entre la Cruz de Malta y una transmisión oportuna cuya Cruz es la accionadora del eje del cabezal móvil.

Y en la figura 14, un corchete fabricado con la máquina construída con estos perfeccionamientos.

25. Consiste la invención en que en la máquina se dispone un cabezal giratorio (1) a intermitencias reguladas que está enfrentado a un segundo cabezal estático (2) portador de una multiplicidad de piezas móviles (3), deslizantes, en sentido de avance y retroceso, con puntas en ángulo, para  
30. determinar planos inclinados que actúan de conformadores y



entre el cabezal estático (2) y el giratorio (1) se intercala, automáticamente, por el mecanismo de arrastre (4), el hilo metálico (5) que constituirá el corchete (6).

5. El hilo metálico (5) hecho avanzar por los estiradores alineadores (4) de la máquina avanza hasta encontrar el tope de limitación de avance y sujeción (7) y la cizalla (8) de corte desciende entonces, verticalmente, arrastrando hacia abajo el alambre ensartado en su hojal y el borde cortante (9) de la mesa junto con la cizalla (8) producen el

10. cortado del mismo, quedando el extremo de la continuación del alambre ensartada en el ojal de la cizalla (8) para un nuevo suministro y cortado por la máquina.

15. En el cabezal estático (2), enfrentado al giratorio (1) hay, como mínimo, cuatro piezas deslizantes, dos a dos, accionadas por una excéntrica con doble carrera, una para accionar, simultáneamente, los punzones laterales y separados, y la otra para los dos centrales y yuxtapuestos.

20. En la mesa (10) de la máquina y entre el cabezal giratorio (1) y enfrentados a los punzones laterales del cabezal estático (2), hay unos cuadrados rígidos (11) sobresalientes de la superficie de la mesa (10) que tienen por misión la de actuar de sufridera del alambre cortado (5) cuando los punzones (3) presionan contra los extremos del mismo que a su vez está apoyado contra la superficie de tales cuadrados (11), con lo que se logra la formación de los

25. ojetes de los corchetes en la fase correspondiente a ello.

30. Los cuadrados rígidos (11), sobresalientes de la superficie de la mesa (10), son ascendentes y descendentes, para emerger y desaparecer de la superficie cuando así es necesario en las fases de trabajo de la máquina.



Además de los punzones (3) formativos del corchete hay otros (12) dispuestos en la mesa de la máquina que están enfrentados entre sí y que después del movimiento de escamoteo de los cuadrados (11) tienen un movimiento de acercamiento uno al otro apretando los ojos practicados en los extremos del trozo de alambre que constituirá el corchete para que aquéllos sean acercados uno al otro y queden yuxtapuestos, por doblado, por el centro del aludido alambre (5).

5.

10.

Para facilitar el doblado central del trozo de alambre (5) cuando los ojetes son acercados uno al otro, en la misma superficie en que se encuentran los topes ascendentes y descendentes (11), hay una uña (13) intercalada entre los cuadrados (11) la cual sirve de sufridera contra la que se apoya el alambre (5) y por cual punto de contacto tangente es por donde se efectúa el doblado determinando el pico del corchete.

15.

20.

El cabezal giratorio (1) presenta un plato superpuesto (14) quedando entre los mismos una hendidura anular (15) que en determinados puntos, previamente calculados hay elementos (16) descendentes, a voluntad, que actúan de medios de fijación, cual cabezal giratorio (1) al estar doblado el corchete con su apéndice central aún no levantado, pasa al interior de la boca formada por el cabezal giratorio (1) y el plato superpuesto (14), en donde sus ojetes quedan ensartados en unos salientes (17) dispuestos en la superficie del cabezal y unos taladros (18) en el plato superpuesto (16) y con el movimiento giratorio entonces el corchete es conducido, giratoriamente, al punto diametralmente opuesto del de toma, para proceder entonces, con el cabezal (20) parado

25.

30.



a que se efectúe la elevación vertical del vástago conformador (49) que rozando con el apéndice horizontal, central del corchete, produce su elevación, emergiendo entonces un nuevo punzón horizontal que hace el subsiguiente acodado en  
5. concomitancia con el borde de la mandíbula del cabezal giratorio (1).

Realizada la operación de elevado y acodado del apéndice horizontal del corchete, el cabezal giratorio (1), automáticamente se pone, nuevamente, en movimiento y después de  
10. un cuarto de vuelta vuelve a pararse y allí el corchete (6) ya terminado, separándose del cabezal giratorio (1) al abrirse las mandíbulas del mismo para recoger un nuevo corchete parcialmente confeccionado y por el punto enfrentado al cabezal estático (2).

15. Los movimientos intermitentes de giro y paro del cabezal giratorio (1) están mandados por una cruz de Malta (20) dispuesta debajo de la mesa (10) de la máquina, cruz de Malta que a su vez lo está, a través de la oportuna transmisión (21), por el motor eléctrico.

20. Las mandíbulas (1) y (14) de sujeción del corchete (6) situado entre el cabezal giratorio y el plato superpuesto, son abiertas simultáneamente, venciendo la acción antagonista de los resortes (21) que las mantienen constantemente cerradas, por dos presores verticales (22) y (23) accio-

25. nados, simultáneamente por una palanca de empuje (24) vinculada al árbol de levas de la máquina, los cuales al descender a la vez, sobre de cada dos topes verticales (25) inmediatos de los cuatro que tiene el plato (1), las abre, permitiendo, en un caso, la introducción del corchete, parcial-

30. mente confeccionado y luego la liberación del corchete ya



terminado.

5. Entre el punto de recogida del corchete parcialmente confeccionado y la fase de elevación de su apéndice horizontal, hay intercalado en su carrera, un detector de posición correcta (26) del nuevo corchete colocado en el cabezal giratorio, cual detector (26) si el corchete no ha quedado convenientemente colocado en dicho cabezal entonces hace actuar un microrruptor (27) que para el motor y frena la máquina evitándose las posibles averías que pudieran producirse a consecuencia de la incorrecta posición del corchete.

10. Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constatar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

20. Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

25. 1ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas para fabricar corchetes, caracterizados por el hecho de que en la máquina se dispone un cabezal giratorio a intermitencias reguladas que está enfrentado a un segundo cabezal estático portador de una multiplicidad de piezas móviles, deslizantes, en sentido de avance y retroceso, con puntas en ángulo, para determinar planos inclinados que actúan de conformadores y entre el cabezal estático y el giratorio se intercala, automáticamente, por el mecanismo de arrastre,

25



el hilo metálico que constituirá el corchete.

5. 2ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas para fabricar corchetes, según la anterior reivindicación, en los que el hilo metálico hecho avanzar por los estiradores alineadores de la máquina avanza hasta encontrar el tope de limitación de avance y sujeción y la cizalla de corte desciende entonces, verticalmente, arrastrando hacia abajo el alambre ensartado en su hojal y el borde cortante de la mesa junto con la cizalla producen el cortado del mismo, quedando el extremo de la continuación del alambre ensartada en el ojal de la cizalla para un nuevo suministro y cortado por la máquina.

10. 3ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas para fabricar corchetes, según las anteriores reivindicaciones, en los que en el cabezal estático, enfrentado al giratorio hay, como mínimo, cuatro piezas deslizantes, dos a dos, accionadas por una excéntrica con doble carrera, una para accionar, simultáneamente, los punzones laterales y separados y la otra para los dos centrales y yuxtapuestos.

15. 4ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas para fabricar corchetes, según las anteriores reivindicaciones, en los que en la mesa de la máquina y entre el cabezal giratorio y enfrentados a los punzones laterales del cabezal estático, hay unos cuadrados rígidos sobresalientes de la superficie de la mesa que tienen por misión la de actuar de sufridera del alambre cortado cuando los punzones presionan contra los extremos del mismo que a su vez está apoyado contra la superficie de tales cuadrados, con lo que se logra la formación de los ojetes de los corchetes en la fase correspondiente a ello.

20.

25.

30.



5. 5ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas para fabricar corchetes, según las anteriores reivindicaciones, en los que los cuadrados rígidos, sobresalientes de la superficie de la mesa, son ascendentes y descendentes, para emerger y desaparecer de la superficie cuando así es necesario en las fases de trabajo de la máquina.

10. 6ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas para fabricar corchetes, según las anteriores reivindicaciones, en los que además de los punzones formativos del corchete hay otros dispuestos en la mesa de la máquina que están enfrentados entre sí y que después del movimiento de escamoteo de los cuadrados tienen un movimiento de acercamiento uno al otro apretando los ojos practicados en los extremos del trozo de alambre que constituirá el corchete para que aquéllos sean acercados uno al otro y queden yuxtapuestos, por doblado, por el centro del aludido alambre.

15. 7ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas para fabricar corchetes, según las anteriores reivindicaciones, en los que para facilitar el doblado central del trozo de alambre cuando los ojetes son acercados uno al otro, en la misma superficie en que se encuentran los topes ascendentes y descendentes, hay una uña intercalada entre los cuadrados la cual sirve de sufridera contra la que se apoya el alambre y por cual punto de contacto tangente es por donde se efectúa el doblado determinando el pico del corchete.

20. 8ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas para fabricar corchetes, según las anteriores reivindicaciones, en los que el cabezal giratorio presenta un plato superpuesto quedando entre los mismos una hendidura anular

30.



que en determinados puntos, previamente calculados hay elementos descendentes, a voluntad, que actúan de medios de fijación, cual cabezal giratorio al estar doblado el corchete con su apéndice central aún no levantado, pasa al interior de la boca formada por el cabezal giratorio y el plato superpuesto, en donde sus ojetes quedan ensartados en unos salientes dispuestos en la superficie del cabezal y unos taladros en el plato superpuesto y con el movimiento giratorio entonces el corchete es conducido, giratoriamente, al punto diametralmente opuesto del de toma, para proceder entonces, con el cabezal parado a que se efectúe la elevación vertical del vástago conformador que rozando con el apéndice horizontal, central del corchete, produce su elevación, emergiendo entonces un nuevo punzón horizontal que hace el subsiguiente acodado en concomitancia con el borde de la mandíbula del cabezal giratorio.

9ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas para fabricar corchetes, según las anteriores reivindicaciones, en los que realizada la operación de elevado y acodado del apéndice horizontal del corchete, el cabezal giratorio, automáticamente se pone, nuevamente, en movimiento y después de un cuarto de vuelta vuelve a pararse y allí el corchete ya terminado, separándose del cabezal giratorio al abrirse las mandíbulas del mismo para recoger un nuevo corchete parcialmente confeccionado y por el punto enfrentado al cabezal estático.

10ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas para fabricar corchetes, según las anteriores reivindicaciones, en los que los movimientos intermitentes de giro y paro del cabezal giratorio están mandados por una cruz de



Malta dispuesta debajo de la mesa de la máquina, cruz de Malta que a su vez lo está, a través de la oportuna transmisión por el motor eléctrico.

- 11ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas para fabricar corchetes, según las anteriores reivindicaciones, en los que las mandíbulas de sujeción del corchete situado entre el cabezal giratorio y el plato superpuesto, son abiertas simultáneamente, venciendo la acción antagonista de los resortes que las mantienen constantemente cerradas, por dos presores verticales accionados, simultáneamente por una palanca de empuje vinculada al árbol de levas de la máquina, los cuales al descender a la vez, sobre de cada dos topes verticales inmediatos de los cuatro que tiene el plato, las abre, permitiendo, en un caso, la introducción del corchete, parcialmente confeccionado y luego la liberación del corchete ya terminado.

- 12ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas para fabricar corchetes, según las anteriores reivindicaciones, en los que entre el punto de recogida del corchete parcialmente confeccionado y la fase de elevación de su apéndice horizontal, hay intercalado en su carrera, un detector de posición correcta del nuevo corchete colocado en el cabezal giratorio, cual detector si el corchete no ha quedado convenientemente colocado en dicho cabezal entonces hace actuar un microrruptor que para el motor y frena la máquina evitándose las posibles averías que pudieran producirse a consecuencia de la incorrecta posición del corchete.

13ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS MAQUINAS PARA FABRICAR CORCHETES.

25



Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de once hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de dos hojas de dibujos.

Madrid, a 25 de Agosto de mil novecientos sesenta y seis.

P.A.,

Antonio Aricha  
p. p.

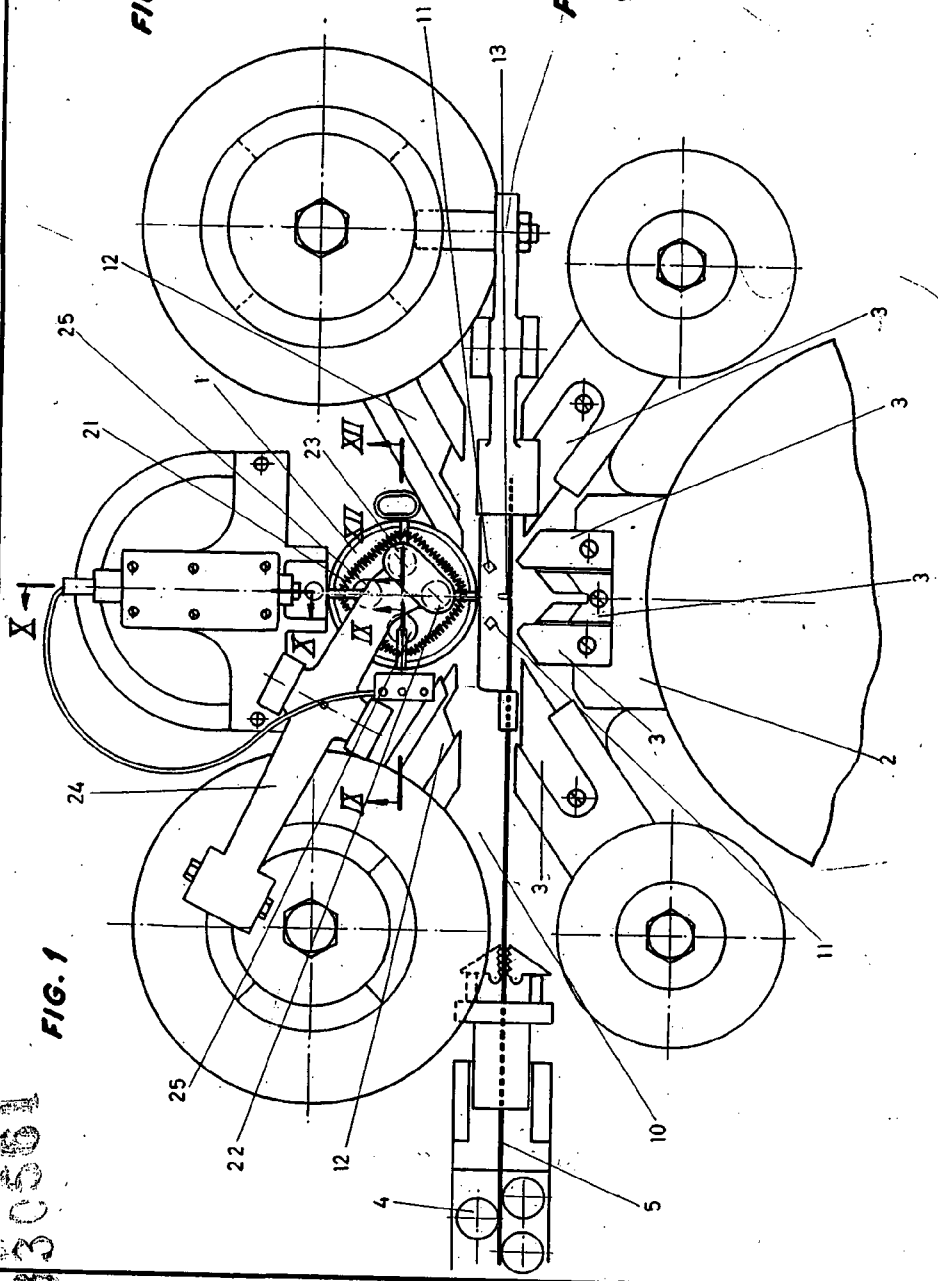


FIG. 1

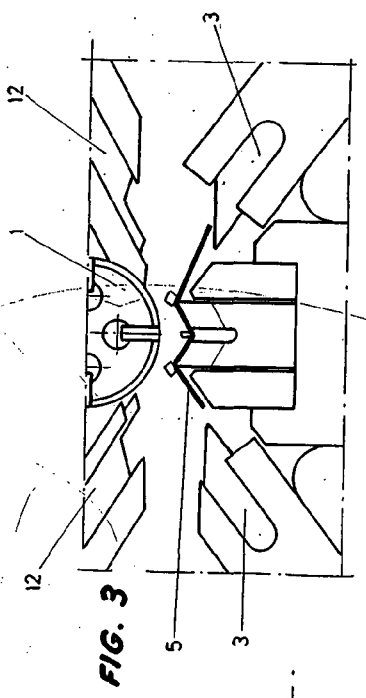


FIG. 3

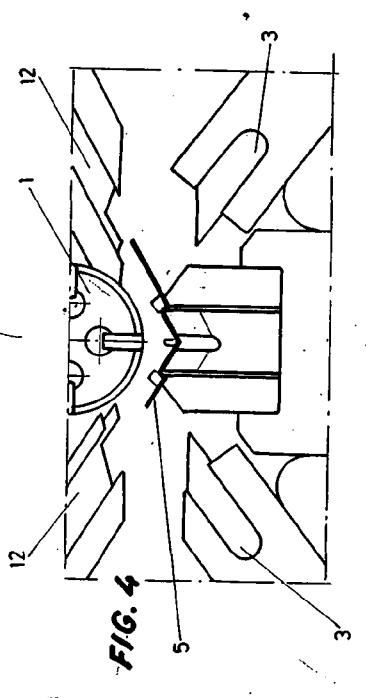


FIG. 4

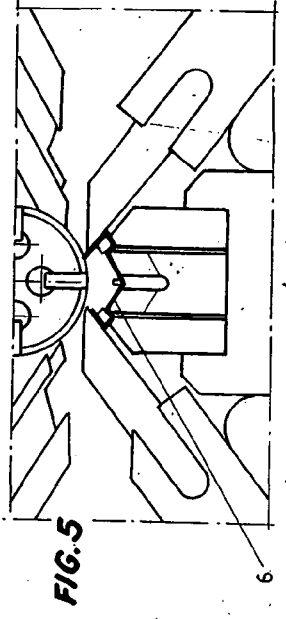


FIG. 5

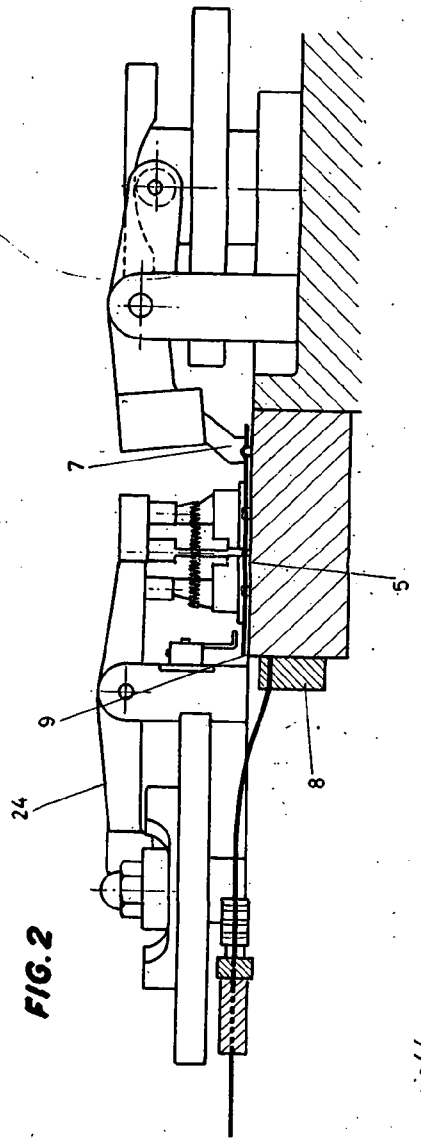


FIG. 2

Madrid, 25 Agosto de 1966.

*Pa*  
*Albassat*

Escala variable

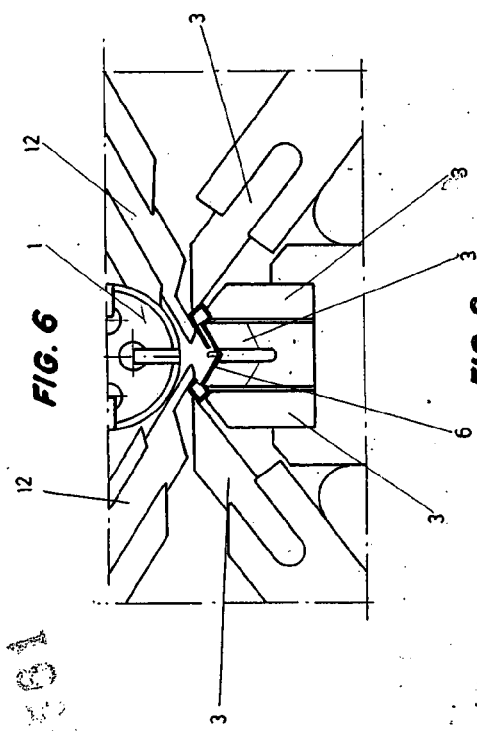
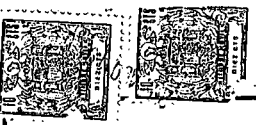


FIG. 6

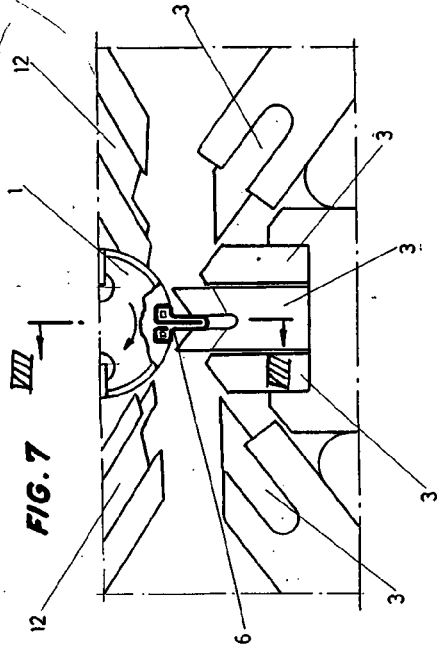


FIG. 7

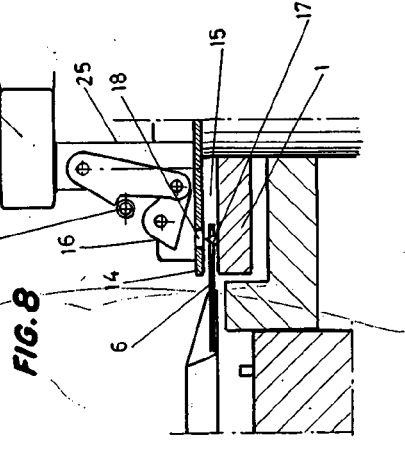


FIG. 8

FIG. 9

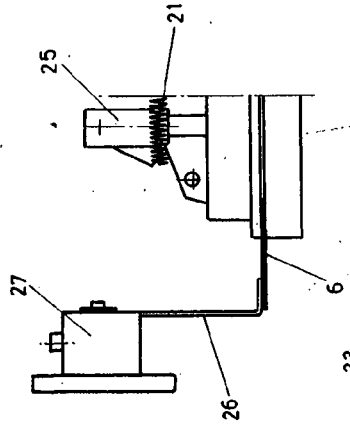


FIG. 10

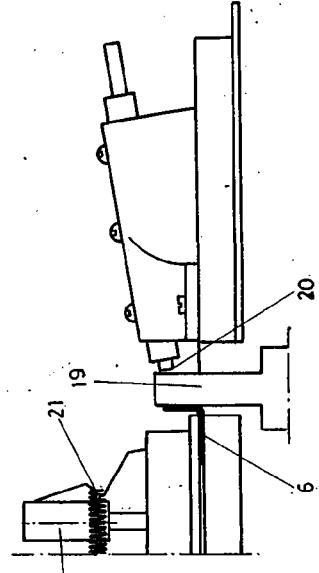


FIG. 11

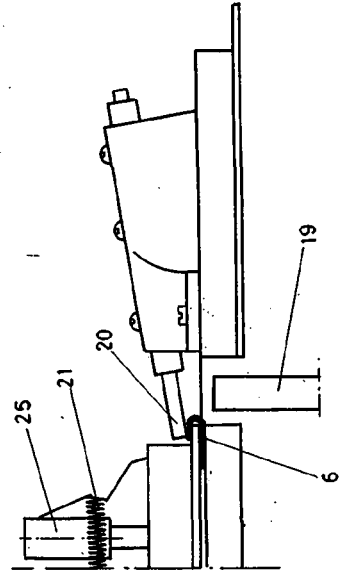


FIG. 12

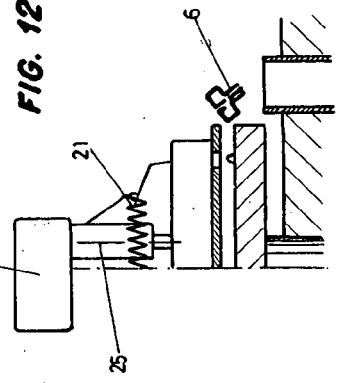


FIG. 13

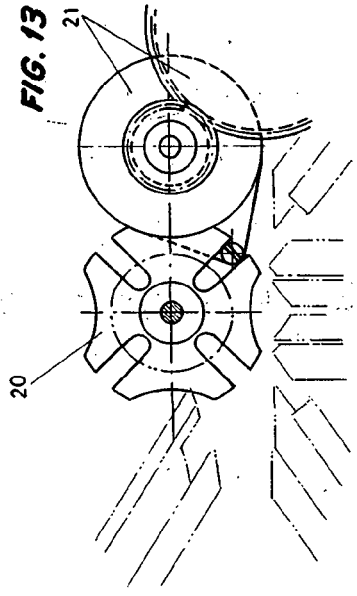
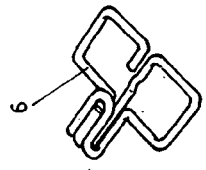


FIG. 14



Madrid, 25 Agosto de 1966

*Alb. Bassat*