

Int. Cl. B27M

F. C. 23-10-75



423241

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION por veinte años.

A favor de

D. Francisco VILLA GONZALEZ, de nacionalidad española.

Residente en OVIEDO.-Avda. de Torrelavega, 1

p o r :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR MOLDURAS"

---



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio nacional de una Patente de Invención que, como el enunciado indica, trata

5.- de unos perfeccionamientos en las máquinas de fabricar molduras de madera.

La finalidad de los perfeccionamientos, objeto de este invento, es hacer posible la fabricación de molduras de madera con el acabado suficiente para que no sea necesario su posterior

10.- lijado, como ocurre en las máquinas actuales.

Para obtener el resultado previsto en el presente invento se emplean cuchillas rotativas dispuestas en varios ejes que permiten obtener un desbaste sucesivo, evitando así que se produzcan astillados por sobrecarga de corte, como ocurre en las

15.- máquinas actuales en las que el corte se realiza mediante fre-sas.

Otra característica del presente invento es que preve la disposición de unos discos de sierra que permiten la realización de un corte múltiple, consiguiendo de esta forma multiplicar la

20.- producción de la máquina, que con una sola pasada realiza varias molduras, totalmente terminadas.

Con el fin de facilitar la mejor interpretación del invento, en los dibujos adjuntos, complementarios de la presente exposición, se representa una forma de realización práctica que

25.- solamente se incluye con carácter meramente informativo y no limitativo del invento.

En los citados dibujos:

La figura 1 muestra la disposición del amarre de las cuchillas en un eje superior.

30.- Las figuras 2 y 3, muestran la forma de sujeción de la ma-

423241



dera a la mesa.

La figura 4 muestra la disposición de amarre de las cuchillas a un eje inferior.

35.- La figura 5 muestra la disposición de una cuchilla en el eje superior para realizar una superficie semicircular.

La figura 6 muestra la disposición de un disco de sierra acoplado a un eje inferior para realizar un corte en una moldura.

40.- La figura 7 muestra la disposición de un conjunto de discos de sierra, acoplados a un eje inferior, para realizar un corte múltiple.

La figura 8 muestra la disposición del sistema completo, formado por los elementos representados en las figuras 1 a 7, en una máquina realizada de acuerdo con el invento.

45.- En las figuras 1, 2, 3 y 4, se representa separadamente los elementos constitutivos de un conjunto para labrar una plancha de madera de espesor uniforme con el fin de conseguir varias molduras, si bien solamente se ha representado una moldura para mayor claridad.

50.- Así, en la figura 1 se representa el eje superior (1), en el que se pueden montar varias cuchillas (2) cuyo perfil es equivalente al de la moldura a fabricar. La sujeción de estas cuchillas se realiza mediante los tornillos (3) de acuerdo con la forma convencional existente en todas estas máquinas.

55.- En la figura 2 se representa la mesa de la máquina (4), dotada de un resalte lateral donde se apoya la moldura (5) ya labrada con la cuchilla (2). Este labrado puede hacerse en dos o más fases como se verá más adelante en la disposición de la máquina, existiendo para ello varios ejes, en los que progresivamente

60.- aumenta la profundidad de desbaste, siendo el último de

423241



estos ejes el que realiza el afinado, para lo cual la cuchilla se sitúa con un ligero avance respecto a la cuchilla del eje anterior.

65.- La máquina comprende además ejes inferiores, es decir, situados por debajo de la mesa (4), para lo cual estos ejes, como el representado en la figura 4, coinciden con una zona de la mesa donde se ha eliminado el resalte antes citado. El eje inferior (6), con su cuchilla (7) acoplada, labra un lateral de la moldura a través del citado vaciado de la misma.

70.- Al igual que las anteriores figuras, las figuras 5, 6 corresponden a un conjunto de elementos destinados en este caso a la molduración múltiple.

75.- En este caso, la cuchilla (8), de corte semicircular, está montada en uno de los ejes superiores (1); y labra una listón de madera (9) que adquiere una sección semicircular. La bancada (4) presenta una ranura longitudinal por donde pasa la sierra circular (10), montada en uno de los ejes inferiores (6), produciendo un corte en la moldura semicircular que la convierte en dos molduras de sección en forma de cuadrante semicircular.

80.- Estos cortes pueden ser múltiples, como se muestra en la figura 7, en cuyo caso el eje inferior (6) tiene montados varias sierras discoidales (10) que determinan la formación de listones o molduras idénticas.

85.- De acuerdo con la figura 8, la máquina se compone de una mesa (4), sobre la cual se desliza la pieza de madera (11) arrastrada por los rodillos (12) en forma continua y uniforme, al apoyarse estos por su cara inferior y por la superior. La pieza de madera es presionada en varios puntos por otros rodillos (13) empujados elásticamente, manteniendo así la pieza apoyada contra  
90.- la bancada en todo su desplazamiento.



La máquina comprende, como ya se ha descrito varios ejes porta cuchillas superiores e inferiores. En los ejes superiores están montadas las cuchillas con avances progresivos, de manera que la cuchilla del eje (1) situado más a la derecha produce un desbaste y el segundo un afinado. Evidentemente pudiera tener la máquina un número mayor de estos ejes, con lo que el desbaste se haría aun más gradual.

En el extremo izquierdo está situado el eje inferior (6) que soporta un disco de sierra con el fin de producir los cortes en la plancha de madera ya labrada.

La totalidad de los ejes, de los rodillos y de soportes de cuchillas y disco de corte son movidos por un motor eléctrico (14). La máquina posee asimismo, una cubierta (15) destinada a evitar la proyección de cortes o virutas de madera, que forma una cámara donde va conectado un extractor neumático.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como un ejemplo de realización práctica del mismo; solamente cabe añadir que en el conjunto y partes descritas es posible introducir cambios de materias, formas y disposición; siempre que estas alteraciones no supongan una variación sustancial en el objeto del invento.

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

1ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR MOLDURAS" que se caracterizan por la disposición de varios ejes porta cuchillas dispuestos transversalmente sobre la mesa de la máquina soporte de la pieza de madera, la cual se mueve linealmente arrastrada por rodillos situados en el extremo de entrada de material de la misma, cuyos ejes tienen montadas las respectivas cuchillas con avance de corte progresivamente en aumento a par-



423241

120.- tir de la más próxima a la entrada del material, de forma que realizan en primer lugar los desbastes y en último lugar, un afinado.

2ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR MOLDURAS" según la reivindicación 1, que se caracterizan por la disposición de varios ejes porta cuchillas o de discos de sierra, dispuestos por debajo de la mesa soporte de la pieza de madera, cuya mesa presenta en correspondencia con estos elementos, vaciados o ranuras que permiten a las cuchillas o discos el acceso al material, produciendo los correspondientes desbastes y cortes simples o múltiples en éste.

3ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR MOLDURAS" según la reivindicación 1, que se caracterizan porque sobre la mesa están situados rodillos presionados elásticamente contra la pieza de madera que se trabaja para mantenerla apoyada sobre ésta, cuya pieza de madera es movida mediante el arrastre producido por varios trenes de rodillos situados en el extremo de entrada del material.

4ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR MOLDURAS".

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento cuarenta y dos líneas, incluidas las presentes.

Madrid, 14 de Febrero de 1.974.-

JOSE M.ª TOXO

P. P.

423241

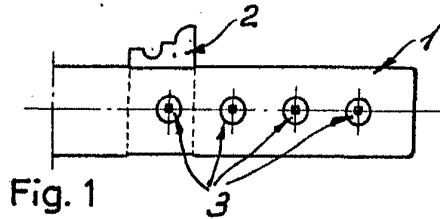


Fig. 1

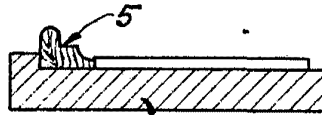


Fig. 2



Fig. 3

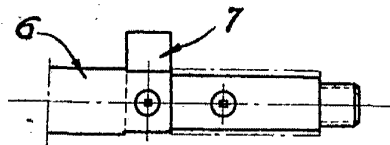


Fig. 4

Madrid, 14 Febrero 1974  
P. A. JOSE M. TORO  
F. P.

100.º Andrés Borge

Escala variable

423241

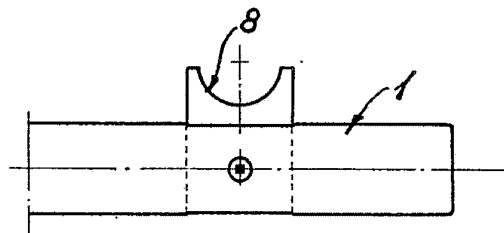


Fig. 5

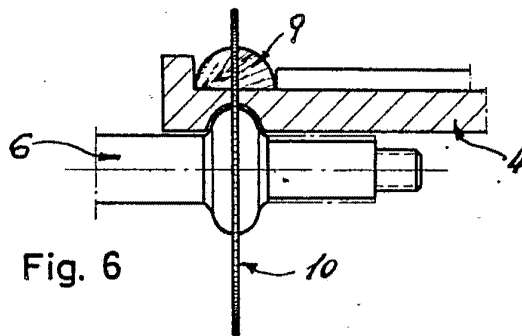


Fig. 6

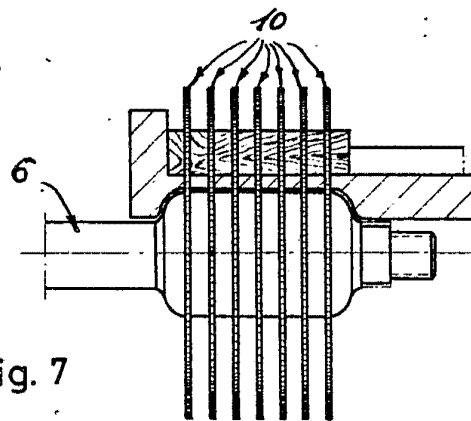


Fig. 7

Madrid, 14 Febrero 1974

P. A. JOSE VILLALBA  
P. P.

*(Handwritten signature)*

423241

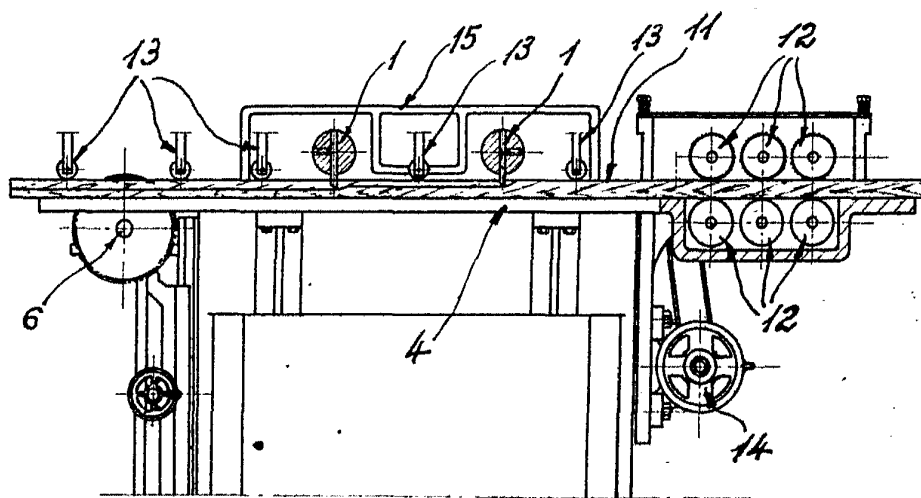


Fig. 8

Madrid, 1974 Febrero 1974  
P.A.

Fdo. Andrés Borges

Escala variable