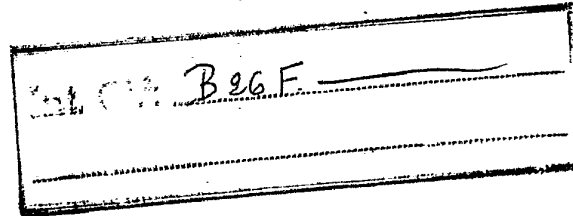


439770

## memoria descriptiva



CLASE DE  
REGISTRO

Una Patente de Invención, por veinte años en España.

NOMBRE Y  
NACIONA-  
LIDAD DEL  
SOLICITANTE

D. Salvador PUIG JOVER.  
- español -

RESIDENCIA  
Y DOMICILIO

ELCHE (Alicante)  
Dr. Sapena, nº 36 Ac.

OBJETO

"Mejoras en la construcción de máquinas para la colocación de ojete en pieles, plásticos y similares".

INVENTOR

D. Salvador Puig Jover, español.

1 La presente patente de invención se refiere a  
mejoras en la construcción de máquinas para la colocación de  
ojetes en pieles, plásticos y similares, mediante las cuales,  
la máquina cuyo diseño ahora se reivindica, añade a las me-  
5 joras introducidas por el registro de Patente de Invención nº  
418.653 a nombre del mismo solicitante, las de conseguir una  
mayor rapidez en el trabajo y un transporte automático del  
material en el cual quieran colocarse los ojetes, y la de  
10 permitir el graduar el trazo o distancia de ojete a ojete me-  
diante un botón o tornillo graduable.

Estas ventajas adicionales se consiguen al haber  
sustituido el accionamiento neumático de los balancines, que  
accionan el porta-boquilla exterior y el eje porta-pitones,  
por un accionamiento mecánico que utiliza el movimiento de un  
15 sistema de biela y palancas, cuyo movimiento está producido  
por el de unas excéntricas.

Esta máquina, de modo similar a la protegida por  
el registro nº 418.653 ya citado, también taladra a sacaboca-  
dos los orificios y coloca los ojetes por pares en un sólo  
20 golpe, tomándolos de unas canales guías que se retiran, una  
vez que los pitones y las boquillas han realizado la mitad  
de su recorrido de aproximación, por la acción de unos rodi-  
llos unidos al porta-boquillas sobre las cuñas que al efecto  
llevan los mencionados canales guías.

25 El que la máquina coloque los ojetes por pares  
hace que siempre estén enfrentados y el que el corte se efec-  
túe de dentro a fuera en los dos ojetes, permite la observa-  
ción del trabajo y comprobar fácilmente sus fallos, sin ne-  
30 cesidad de volver los cortes, lo que representa una gran co-

1 modidad de trabajo y ahorro de tiempo,.

Asímismo está dotada de un balancín compensador de los punzones de presión de las boquillas sacabocados, de modo que si alguna de éstas, por desgaste u otra causa  
5 queda a diferente altura, presiona por igual los dos sacabocados, y por lo tanto, corta correctamente el material.

Para mayor claridad concretaremos las características de la máquina que se reivindica, con referencia a las adjuntas figuras, que corresponden a una forma de ejecución, sin carácter alguno limitativo, que se presenta a título de ejemplo de realización con el fin indicado, ya que la forma, dimensiones y materiales con los cuales se fabriquen sus componentes, serán en cada caso los que se estimen mas convenientes para la aplicación concreta de que se trate, sin  
10 que tales variaciones, así como las que se hagan en detalles de presentación u organización, afecten a la esencialidad reivindicada, por lo que las máquinas para la colocación de ojates en pieles, plásticos y similares, que se fabriquen, dentro de la idea general reseñada, con cualquiera de esas  
15 modificaciones, no serán sino variantes protegidas por este registro.

La fig. 1, representa la vista de frente de la máquina mejorada que se reivindica, en su posición de trabajo.  
25

La fig. 2, detalla una vista análoga con la máquina seccionada, lo que permite observar su disposición interior.

La fig. 3, ilustra la vista lateral de la máquina, seccionada para ver sus elementos mecánicos interiores.  
30

1 res mas esenciales.

La fig. 4, representa, como ejemplo de utiliza-  
ción, un corte de calzado situado en el brazo de trabajo y  
con el primer par de ojetes colocado, y marcados de puntos el  
5 sitio de colocación de los demás pares de ojetas aún sin co-  
locar.

La fig. 5, representa las boquillas sacabocados  
que operan desde abajo, el material y los punzones y boqui-  
llas porta-ojetes que trabajan desde arriba, en disposición  
10 de taladrar el material, antes de seguir bajando para colocar  
los ojetes.

Con referencia a dichas figuras y a los números  
que sobre ellas designan las partes y detalles de la máquina  
representada, que interesan a los fines de esta memoria, la  
15 descripción de la misma es como sigue:

La máquina está constituida por dos ejes coaxia-  
les: el porta-boquillas de arriba 1 (fig. 2), que es exterior  
al porta-punzones 2, el cual se desliza por el interior del  
anterior, y lleva a su vez en la parte inferior un balancín  
20 22, destinado a compensar eventualmente la diferencia de al-  
turas entre las boquillas sacabocados 3. Los ejes 1 y 2, co-  
mo se muestra claramente en la fig. 3, son accionados respec-  
tivamente por los balancines 5 y 6. El movimiento de estos  
balancines está producido de la siguiente manera: el balancín  
25 5, por la biela 7, que sigue al de la excéntrica 9; y el del  
balancín 6 por el sistema de palancas 8, cuyo movimiento se  
debe al de la excéntrica 6.

El material en que se desee colocar los ojetes,  
30 se dispone entre los dos pisatalas 11 y 12 (fig. 3), de modo

1 que quede situado en la posición en que ha de practicarse el  
primer ojete. En el material del ejemplo de la fig. 4, se ha-  
bría situado de tal forma que presentase un par de ojetes,  
los que ya se representan como colocados. Una vez que ha sido  
5 taladrado el material, los punzones 14 y boquillas 15 inician  
su movimiento ascendente, mientras la palanca 16 obliga al  
pisatelas superior 12 a levantarse, al tiempo que una excén-  
trica similar a la 10 y que está situada detrás de las 9 y  
10 representadas en la fig. 3, y en el mismo eje de las mis-  
mas, produce el movimiento de la palanca 17, que apoya en el  
bloques de la máquina en el punto 18 desplazando así a la pa-  
lanca 20 en la que se ha situado un dado corredizo 19, que  
permite graduar la carrera de esta pieza. A esta palanca 20  
están fijados los dos pisatelas 11 y 12 a los que hace despla-  
15 zarse hacia el interior de la máquina.

Cuando ya ha colocado un par de ojetes, y por  
tanto los ejes 1 y 2 se retiran, arrastrando a las boquillas  
y punzones, la excéntrica 10 produce un movimiento contrario  
a la palanca 16, permitiendo descender el pisatelas 12, con  
20 el cual se queda aprisionado en el material en el que se es-  
tán colocando los ojetes. En este momento, la palanca 17 me-  
diante su excéntrica, obliga a la palanca 20 a efectuar un  
movimiento hacia delante, es decir, hacia el exterior de la  
máquina, y por tanto los pisatelas 11 y 12 arrastran al ma-  
25 terial hacia fuera y empieza un nuevo ciclo de operación al  
bajar los ejes 1 y 2.

Para cada nuevo ciclo cuando el material está  
pegado en las boquillas sacabocados 3, las cuales van dis-  
30 puestas en el porta-boquillas 4, bajan los punzones 14 y to-

1 man los ojetes que provienen de la canal 13 (fig. 1), y cuando dichos punzones 4 con sus boquillas 15 han realizado la mitad del recorrido, las canales 13 se retiran impulsadas por la acción de unos rodillos unidos al porta-boquillas 1  
5 sobre las cuñas 21 que están dispuestas en las canales 13 para tal fin.

N O T A

10 La presente patente de invención, comprende las siguientes reivindicaciones:

15 1.- Mejoras en la construcción de máquinas para la colocación de ojetes en pieles, plásticos y similares, caracterizadas porque la máquina está dotada de doble boquilla fija y a sacabocados, que coloca los ojetes enfrentados por pares, por arriba a la cara vista y de dentro hacia fuera, observando de esta forma si el trabajo es perfecto en las dos tiras de los ojetes, las correspondientes boquillas y punzones accionados por un sistema de levas y palancas, to  
20 man los ojetes y los presiona contra las boquillas fijas; asimismo está dotada de un balancín compensador de dichos punzones, para que si alguno de esos elementos es de diferente altura, que actúen correctamente en los sacabocados; y porque transporta automáticamente el material, por la acción  
25 de dos pisatelas, que le hacen avanzar, después de haber colocado cada par de ojetes, situándolos en la posición adecuada para colocar el par siguiente.

30 2.- Mejoras, según la reivindicación anterior, caracterizadas porque los porta-boquillas y porta-punzones van montados en los extremos inferiores de ejes coaxiales,

1 el segundo alojado en el primero, que lleva en la parte inferior el balancín compensador; cuyos ejes están accionados por bielas o palancas, movidas a su vez por excéntricas, para su subida y bajada.

5 3.- Mejoras, según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque los ojetes van dispuestos en canales, que cogen los punzones en su descenso, y cuando éstos han realizado la mitad de su recorrido, se retiran, por la acción de rodillos unidos al porta-boquillas, sobre cuñas  
10 dispuestas al efecto en dichos canales, continuando el descenso de los punzones y boquillas móviles, hasta que llegan a presionar el material contra las boquillas sacabocados, de la parte fija inferior.

15 4.- Mejoras, según la reivindicación primera, caracterizadas porque mediante un botón o tornillo graduable situado en la palanca de accionamiento del pisatelas, modifica la carrera del mismo según la posición en que se fije, variando el recorrido a que se vé impulsado por la otra palanca que recibe el movimiento de una excéntrica dispuesta a  
20 este efecto, permitiendo graduar de esta manera, el trazo o distancia de ojete a ojete.

25 5.- "Mejoras en la construcción de máquinas para la colocación de ojetes en pieles, plásticos y similares".

30 Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, ilustrada en los planos adjuntos, la

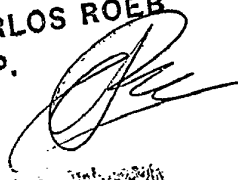
1 cual consta de siete hojas foliadas y escritas a máquina  
por una sola de sus caras.

Madrid, a

28 JUL 1975

5

CARLOS ROEB  
P. P.



Carlos Roeb

10

15

20

25

30

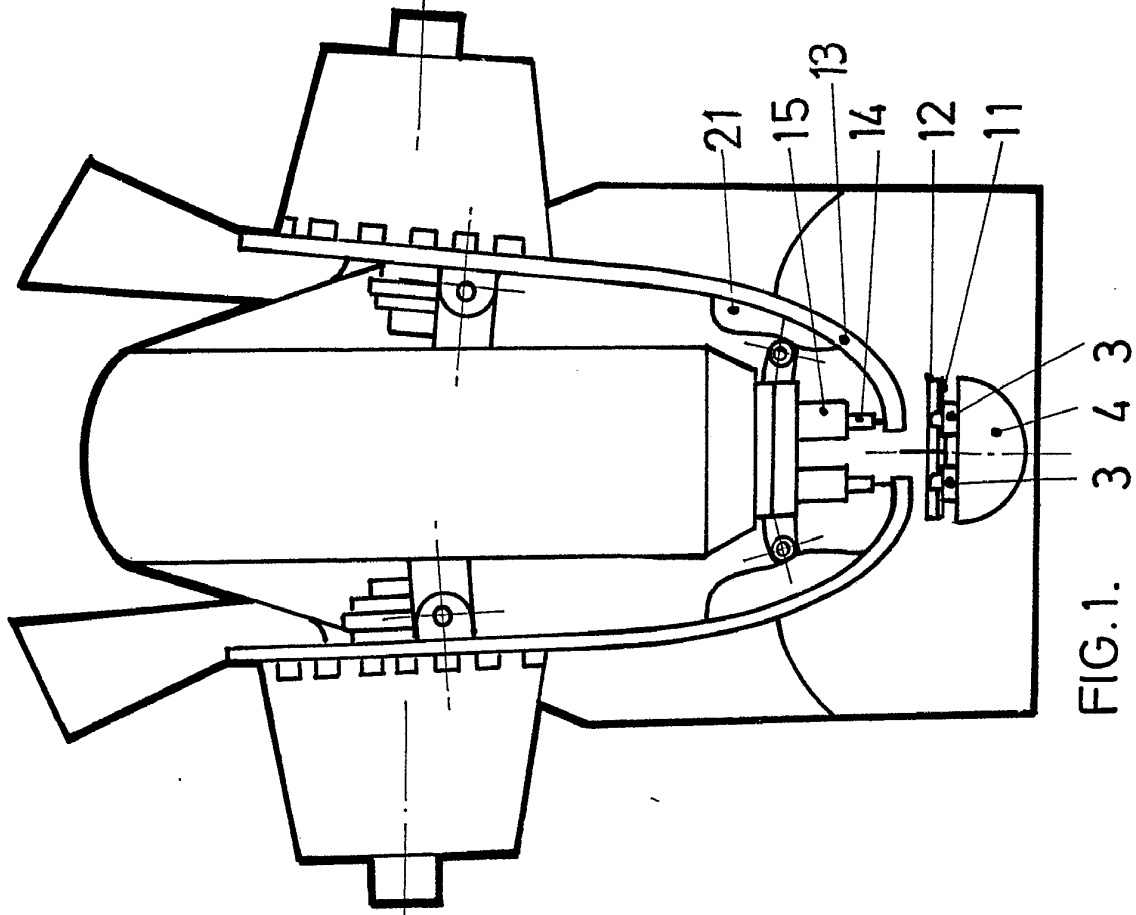


FIG. 1. 3 4 3

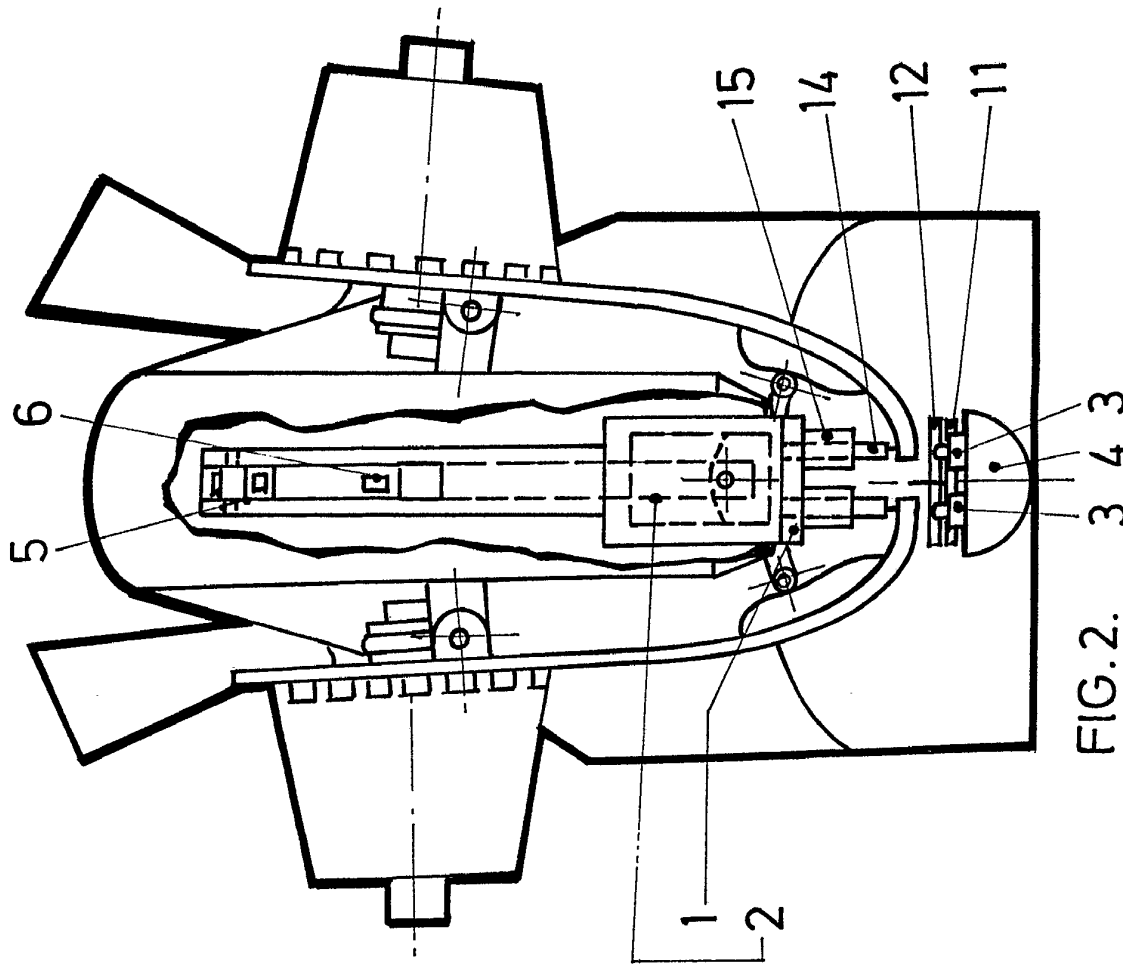
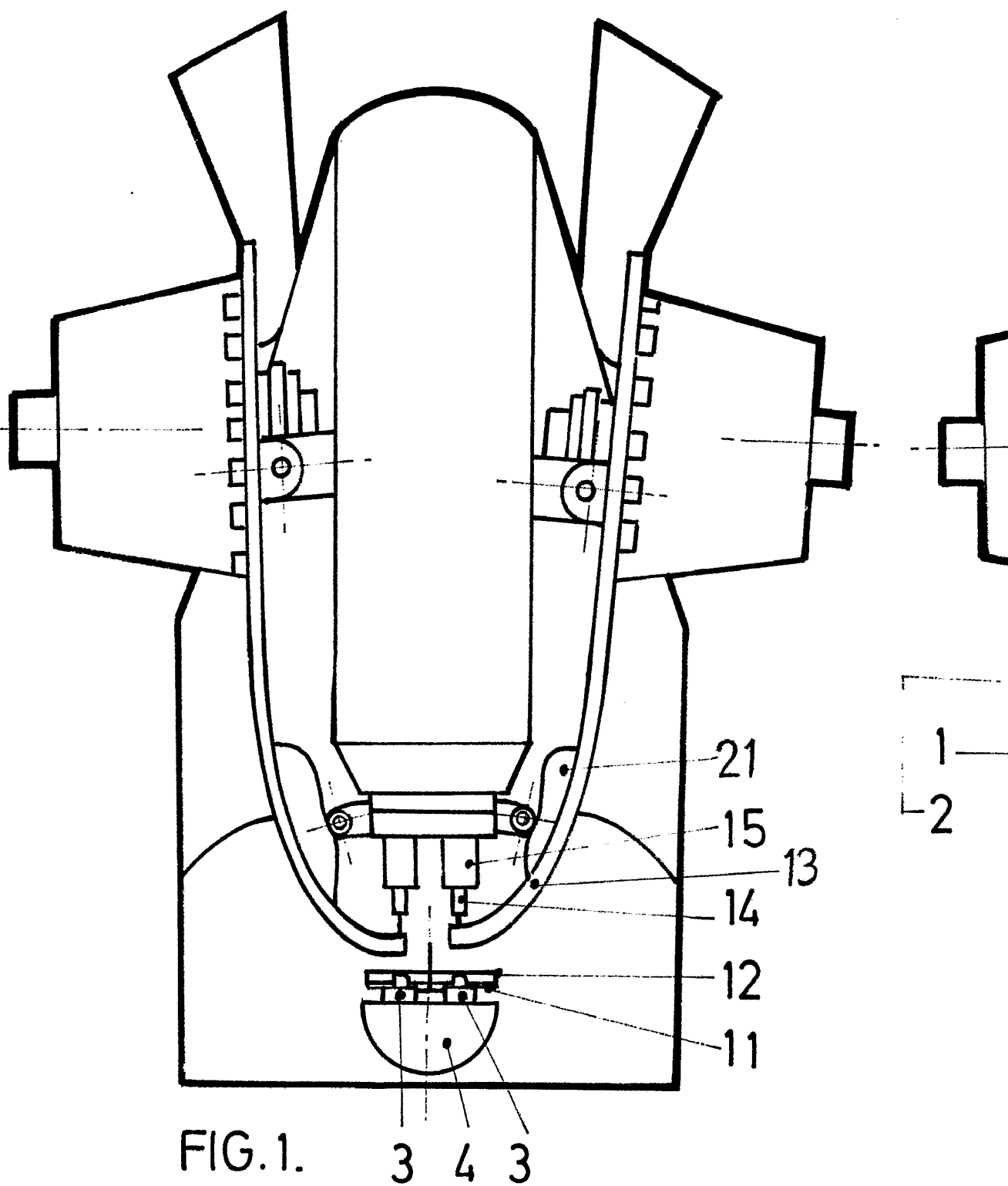


FIG. 2. 3 4 3

ESCALA VARIABLE  
CARLOS ROE



26.788.

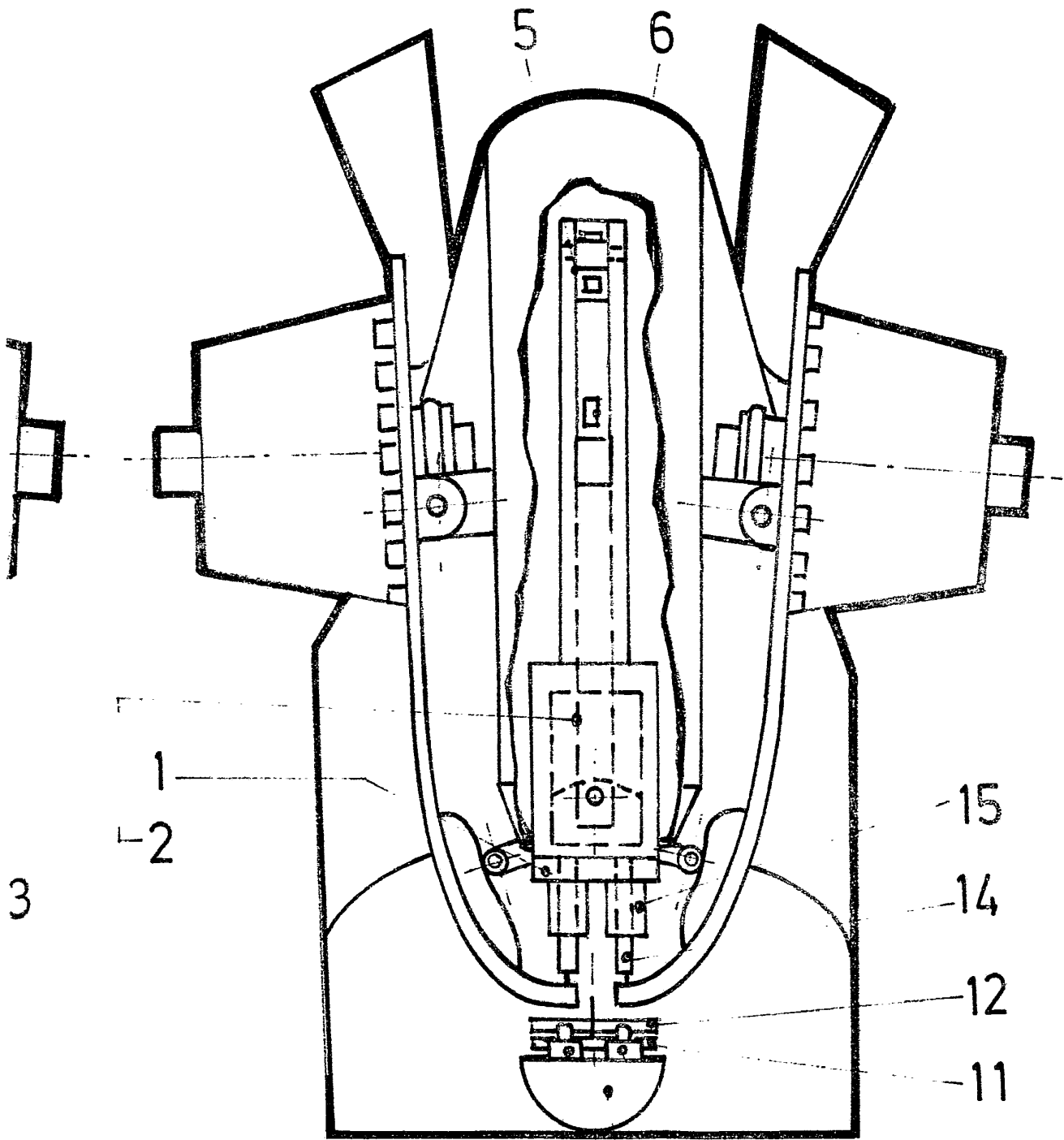


FIG. 2. 3 4 3

ESCALA 1:1

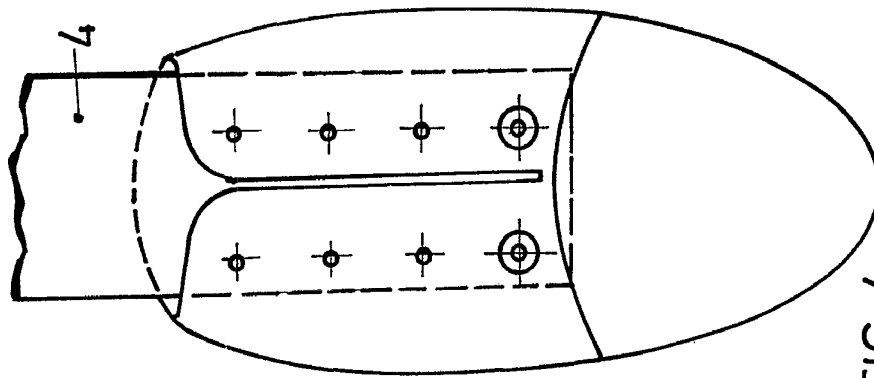


FIG. 4.

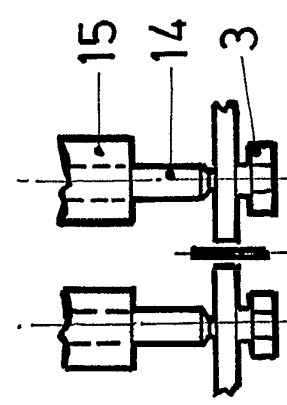


FIG. 5.

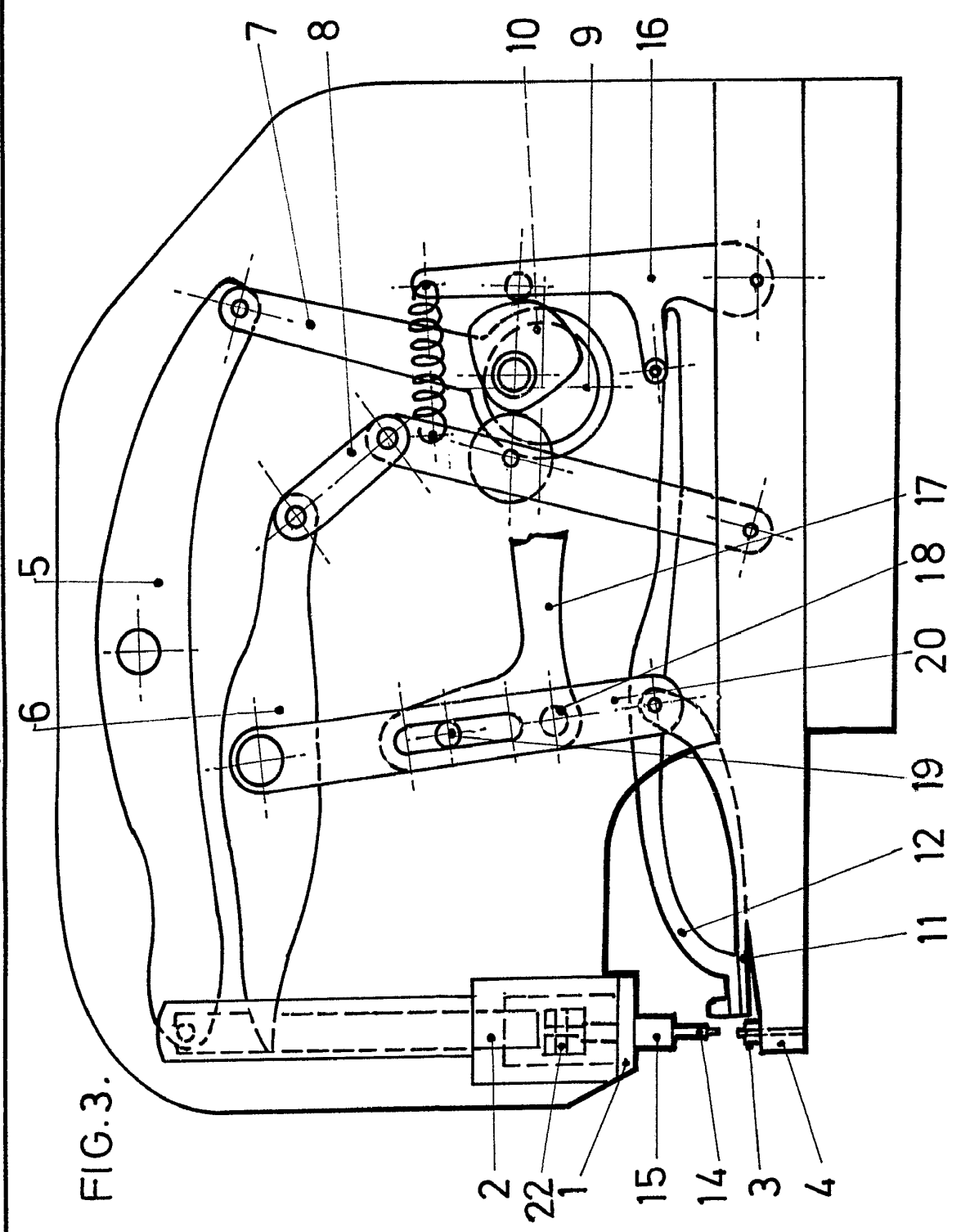


FIG. 3.

ESCALA VARIABLE  
CARLOS ROE

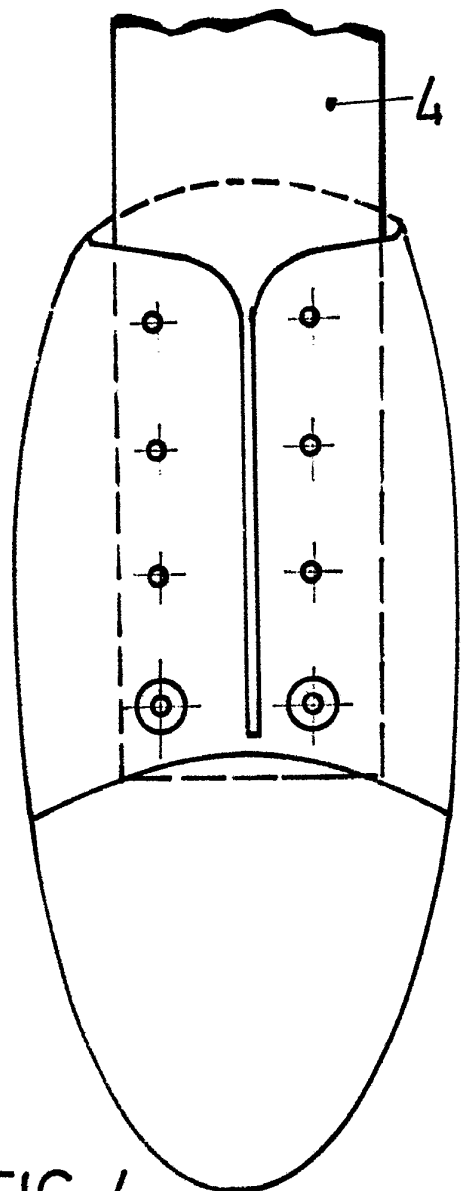


FIG. 4.

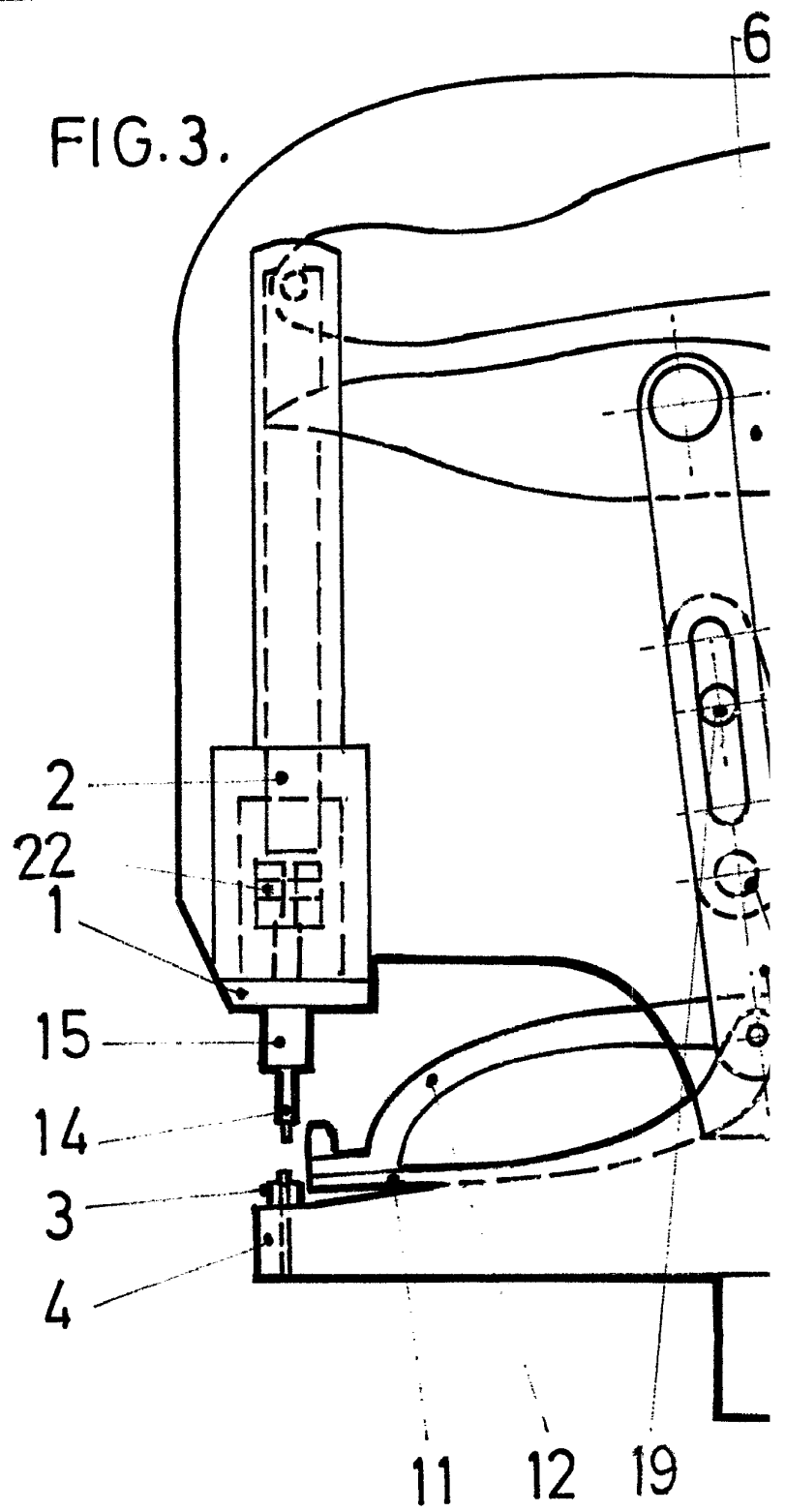


FIG. 3.

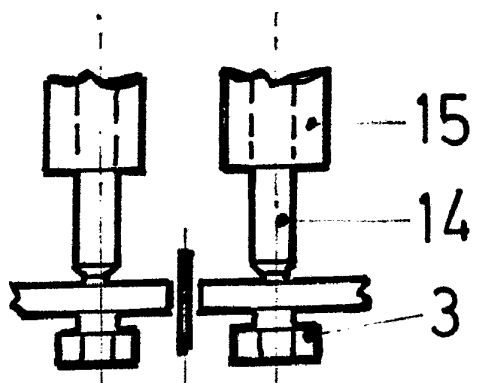
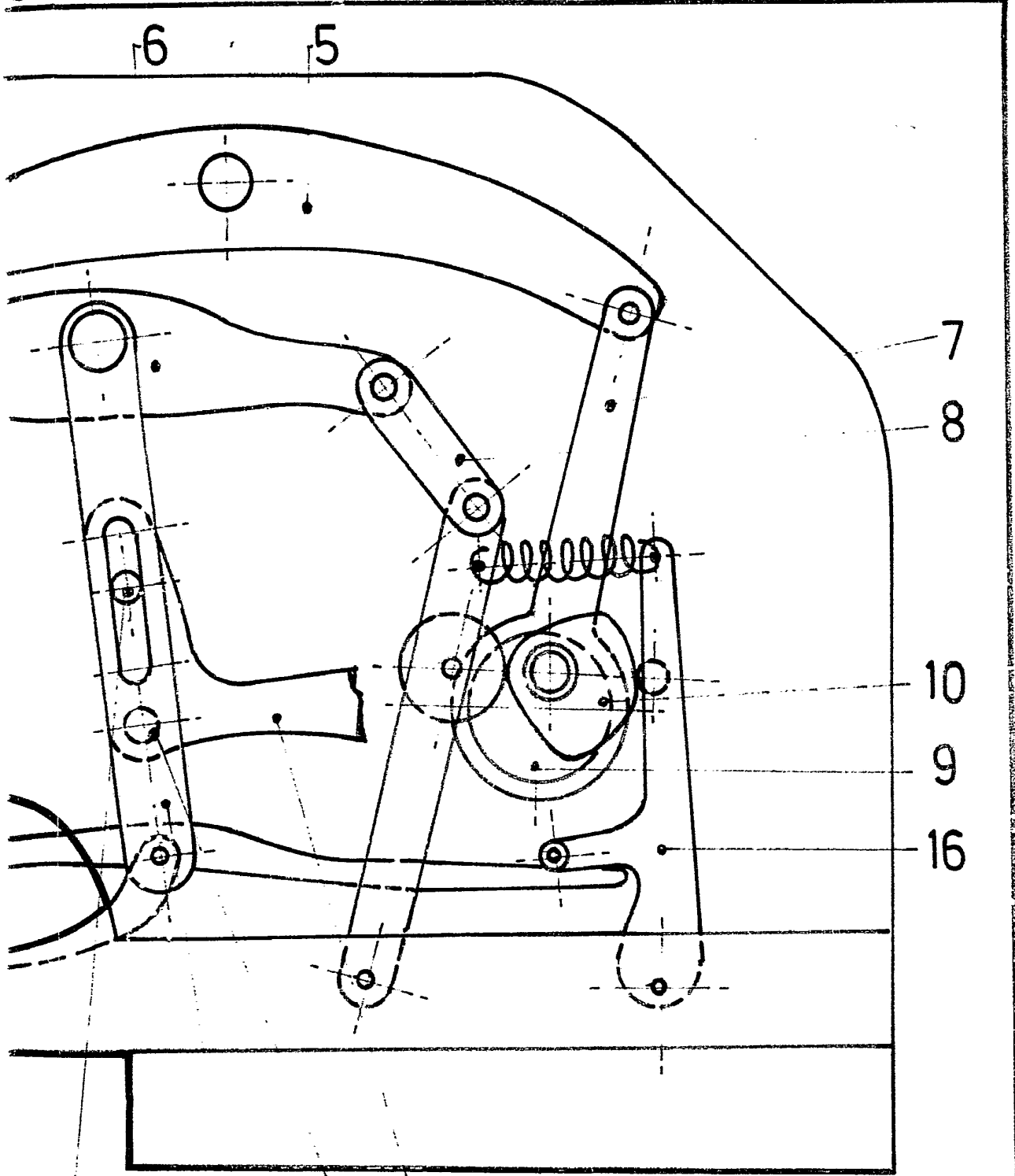


FIG. 5.

26.788.



ESCALA VARIABLE

1:10

*[Handwritten signature]*