



ESPAÑA

1.16.1977

PATENTE DE INTRODUCCION

FECHA DE PUBLICACION

Int. Cl. B44B 3/00

CLASIFICACION INTERNACIONAL

B44B

TITULO DE LA INVENCIÓN

"MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE MAQUINAS DE AFACETAR PIEZAS DE JOYERIA".

PATENTE EXTRANJERA U. OTRA FUENTE DE INFORMACION

Fuente de origen: Fabrica de Máquinas y Utiles Mayrat Luisoni, residente en MOUDON V D (Suiza).

SOLICITANTE (S)

HISPANA DE MAQUINARIA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

BARCELONA, c/ Pallars 85-91.

INVENTOR (ES)

TITULAR (ES)

REPRESENTANTE

D. Germán González Porta, Agente Oficial de Propiedad Industrial.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al registro de Patente de Introducción que, por diez años, se solicita a favor de la firma "Hispana de Maquinaria S.A.", de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, call Pallars, nos. 85-91, por: - - - - -

5.

"MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE MAQUINAS DE AFACETAR PIEZAS DE JOYERIA"

El objeto de la presente Patente de Introducción se refiere a una mejoras en la construcción de máquinas de afacetar piezas de joyería.

10.

Las mejoras aludidas consisten en disponer sobre de la mesa de la máquina de la que se eleva el cabezal porta herramienta para trabajar la pieza sostenida por el portapiezas, un segundo cabeza también porta herramienta.

15.

Además los cabezales tienen un movimiento de acercamiento o separación entre sí, a voluntad del usuario de la máquina, que les permite realizar trabajos simultáneos distintos o alternados con herramientas diferentes.

20.

Por otra parte el soporte de los cabezales de trabajo están dotados de un giro sobre sí mismos a favor y en contra del movimiento de las agujas del reloj para en todo momento lograr el punto de incidencia óptimo, que se fija sobre la pieza a trabajar para así conseguir el labrado deseado.

25.

Por otra parte, los cabezales de quita y pon tienen medios de contraje automático, a fin de que en el momento de realizar su introducción y afianzado en el soporte, se consiga simultáneamente el

centrado del brazo en relación con el soporte.

- Para una correcta interpretación se describe, a continuación, un caso de realización práctica a título de ejemplo, no limitativo, de una máquina construida según estas mejoras, acompañándose de una hoja de dibujos en la que en la Figura 1 se representa en perspectiva y en despiece lineal la mesa de la máquina y los respectivos soportes de los cabezales porta-herramientas. En la figura 2 la misma representación que en la figura 1 pero en vista lateral, alzado y sección de la mesa de la máquina y con el cabezal en posición de trabajo vertical, y en la figura 3 se representa en perspectiva cómo el cabezal está situado para efectuar su trabajo en posición horizontal.

5. Consiste la invención en que a dichas máquinas sobre la mesa (1) portadora de las piezas a trabajar, provista del correspondiente cabezal porta-herramientas, se les dota de un segundo cabezal (2) porta-herramientas (3) para trabajar la pieza sostenida por el portapiernas de la máquina.

15. Tanto uno como otro de los dos cabezales (2)-(4) de que se provee a las máquinas tienen medios de acercamiento y separación entre sí por medio de respectivos husillos (5) dispuestos paralelamente sobre la superficie de la mesa (1) de trabajo de la bancada de la máquina.

20. Cada soporte (6) del cabezal respectivo presenta un orificio (7) transversal de pared fileteada helicoidalmente, en el que se ensarta y rosca el extremo del husillo respectivo y con su mayor o menor roscado o desenroscado el soporte avanza más o menos o retrocede lográndose así un acercamiento entre sí de los dos soportes o de uno solo en relación con el otro.

25. Cada soporte (6) presenta además en su base una muesca transversal (8) en cola de milano en la que se introduce por testa y desliza lateral un promontorio (9) de sección en cola de milano dispuesto a lo largo de uno de los dos bordes (10) de la mesa (1), mientras que el otro borde (11) sirve para apoyar y deslizar el extremo opuesto de la propia base del soporte quedando así afianzada dicha base en forma deslizante, a la mesa (1) de la máquina.

35. Transversalmente al sentido de desplazamiento de la base, cada un

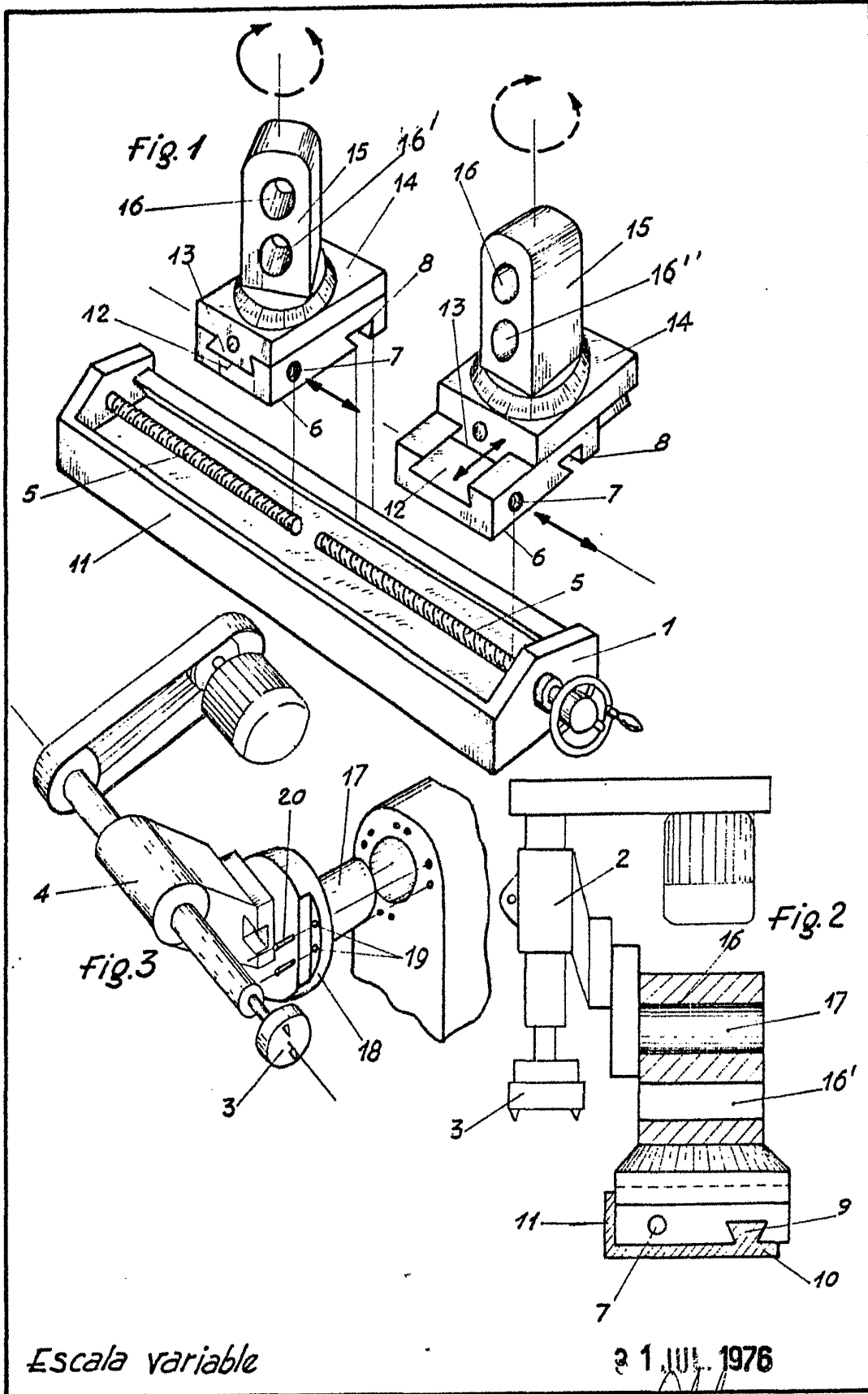
- de ellas presenta en su base superior una ramura (12) en forma de cola de milano en la que se adentra por testa y deslizado lateral unasaliente (13) de forma coincidente que emerge de la parte inferior de una plataforma (14) portadora de la torreta (15) giratoria sobre sí misma y con medios de regulación y fijación de posición angular convenientes.
5. La torreta (15) giratoria sobre sí misma, con medios de anclaje de la posición, presenta unos orificios transversales (16) y (16') en los que en uno de ellos se introduce, por enchufado, el muñón (17)
10. del brazo porta-herramientas, habiendo además en la valona (18) de este brazo, en punto coincidente de la torreta, unos orificios (19) pasantes, de contraje de la posición del brazo, cuando en ellos se ensarta un pasador cónico (20) a fin de conseguir así la perpendicularidad del brazo en relación con la máquina y demás posiciones
15. angulares convenientes hasta que inclusive el brazo porta-herramientas quede transversalmente dispuesto a 90° en relación con la perpendicularidad antes mencionada y todo ello según las conveniencias del trabajo a realizar.
- Se sobreentiende que en presente caso serán variables cuantos detalles de construcción y acabado no alteren, cambien o modifiquen la
20. esencialidad de la invención.

NOTA REIVINDICATORIA

- Habiéndose descrito ampliamente el objeto y utilidad de la invención lo que se declara como no practicado ni divulgado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:
25. 1ª.- Mejoras en la construcción de máquinas de afacetaar piezas de joyería, caracterizadas por el hecho de que a dichas máquinas sobre la mesa portadora de las piezas a trabajar provistas del correspondiente cabezal porta-herramientas se les dota de un segundo cabezal
30. portaherramientas para trabajar la pieza sostenida por el portapiezas de la máquina.
- 2ª.- Mejoras en la construcción de máquinas de afacetaar piezas de joyería, según la anterior reivindicación, en las que tanto uno como
35. otro de los dos cabezales de que se provee a las máquinas tienen medios de acercamiento y separación entre sí por medio de respectivos husillos dispuestos paralelamente sobre de la superficie de la masa de trabajo de bancada de la máquina.
- 3ª.- Mejoras en la construcción de máquinas de afacetaar piezas de

- joyería, según las anteriores reivindicaciones, en las que cada soporte del cabezal respectivo presenta un orificio transversal de pared filoteada helicoidalmente, en el que se ensarta y rosca el extremo del husillo respectivo y con su mayor o menor rosado o desarmosado al soporte avanza más o menos o retrocede lográndose así un acercamiento entre sí de los dos soportes o de uno sólo en relación con el otro.
5.
4ª.- Mejoras en la construcción de máquinas de afaceter piezas de joyería, según las anteriores reivindicaciones, en las que cada soporte presenta además, en su base, una meseta transversal en cola de milano en la que se introduce por testa y deslizado lateral un promontorio de sección en cola de milano dispuesto a lo largo de uno de los dos bordes de la mesa mientras que el otro borde sirve para apoyar y deslizar el extremo opuesto de la propia base del soporte quedando así afianzada dicha base en forma deslizante a la mesa de la máquina.
10.
5ª.- Mejoras en la construcción de máquinas de afaceter piezas de joyería, según las anteriores reivindicaciones, en las que transversalmente al sentido de desplazamiento de la base, cada una de ellas presenta en su base superior una ranura en forma de cola de milano en la que se adentra por testa y deslizado lateral un saliente de forma coincidente que emerge de la parte inferior de una plataforma portadora de la torreta giratoria sobre sí misma y con medios de regulación y fijación de posición angular convenientes.
15.
20.
6ª.- Mejoras en la construcción de máquinas de afaceter piezas de joyería, según las anteriores reivindicaciones, en las que la torreta giratoria sobre sí misma, con medios de anclaje de la posición presenta dos orificios transversales en uno de los cuales se introduce, por enchufado, el muñón del brazo portaherramientas, habiendo además en la valona de este brazo y en punto coincidente de la torreta unos orificios pasantes de centrado de la posición del brazo, cuando en ellos se ensarta un pasador cónico a fin de conseguir así la perpendicularidad del brazo en relación con la máquina y demás posiciones angulares convenientes hasta que inclusive el brazo portaherramientas quede transversalmente dispuesto a 90° en relación con la perpendicularidad antes mencionada y todo ello según las circunstancias del trabajo a realizar.
25.
30.
35.
7ª.- MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE MAQUINAS DE AFACETER PIEZAS DE JOYERIA.
- Según se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva, que consta de CUATRO hojas foliadas escritas a máquina por una sola de sus caras y acompañadas de una hoja de dibujos.
- 40.

1976
Madrid, a 31 Julio
Germán González Porta
Paseo de la Castellana, 111, 28046 Madrid



Escaleta variable

3 1 JUL 1976

German Valdez Porta
p. p.

Fdo: Alejandro Martínez Delso