



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	A3
	21	450.914	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		4 de Agosto de 1976	

PATENTE DE INTRODUCCION

47	FECHA DE PUBLICIDAD	57	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			A44C

64 TITULO DE LA INVENCION

CON...

13 OCT. 1977

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA CONSTRUCCION DE CABEZAS DE MAQUINAS DE AFACETAR ARTICULOS DE JOYERIA."

56 PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION

Fuente de origen: FABRICA DE MAQUINAS Y UTILES MEYRAT LUISOND
Moudon V D (SUIZA)

71 SOLICITANTE (S)

HISPANA DE MAQUINARIA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Barcelona, Pallars, no. 85

72 INVENTOR (ES)

La peticionaria

73 TITULAR (ES)

La peticionaria

74 REPRESENTANTE

GONZALEZ PORTA

450974

MEMORIA DESCRIPTIVA

a favor de la firma HISPANA DE MAQUINARIA, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, Pallars, no. 85, correspondiente al registro de PATENTE DE INTRODUCCION que, por veinte años se solicita, por: - - - - -

5. "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA CONSTRUCCION DE CABEZALES DE MAQUINAS DE AFACETAR ARTICULOS DE JOYERIA."

El objeto de la presente Patente de Introducción se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la construcción de cabezales de máquinas de afacetar artículos de joyería, que merced a los mismos se logran obtener unos cabezales que constituyen un todo único, removible, de la máquina que se instala, tantas cuantas veces sea necesario, con la gran ventaja de que al volver a colocarlo no se deben repetir las operaciones de centraje en relación con la máquina

10.

ya que estas operaciones, una vez realizada la primera, al montar por primera vez el cabezal en la bancada de la máquina, no se precisa hacerlas nuevamente, puesto que las partes componentes del cabezal no se traspasan entre sí con la remoción.

5. Esta ventaja es muy importante, pues sabido es que una gran parte del tiempo invertido en la colocación de los cabezales de las máquinas de afacotar se invierte en la regulación del contraje del cabezal en relación con la bancada.

10. Para una correcta interpretación se describe, a continuación un caso de realización práctica a título de ejemplo, no limitativo, de los perfeccionamientos objeto de la invención, acompañándose de una hoja de dibujos en la que en la figura 1 se representa en perspectiva y en línea el despiece, las distintas partes que componen el cabezal al ser construido según estos perfeccionamientos y en la figura 2, un detalle en alzado y sección del modo de unión de distintas piezas relacionadas entre sí.

15. Consiste la invención en que el cabezal se forma con un brazo (1) que se une por cola de milano (2) a la bancada (3) de la máquina, +
20. cual brazo tiene su extremo superior terminado en anillo (4) desplazado de la perpendicularidad en el interior del cual existe un orificio axial (5) con dos troncos superpuestos uno el superior (6), troncocónico invertido y el inferior (7) simplemente troncocónico, los cuales determinan una angostura central, cilíndrica, existiendo
25. en cada una de dichas zonas troncocónicas un cojinete de rodillos (8) y (9), siendo encastrados dichos cojinetes (8) y (9) y orificio central (5) por un tubo emergente (10) de un plato circular (11) perforado axialmente y que en el mismo hay en su parte inferior una
30. regata diametral de sección en cola de milano (12) a la que se une por testa y deslizado lateral un disco (13) que en su base superior hay un premonitorio diametral (14) de sección en cola de milano, perforado axialmente, que a su vez presenta en su base una regata diametral en forma de cola de milano (16) en la cual se introduce por testa y deslizado lateral el extremo del soporte en cantilever (17), del motor de accionamiento del portaherramientas (19) de trabajo

a realizar sobre la superficie de la pieza a tratar, teniendo de esta manera el motor (18) y por tanto el portaherramientas a él incorporado, unos movimientos de deslizado en cruz de accio namiento voluntario por el operario durante la fase de regulación del centraje para la posterior fase de trabajo activo.

5.

En el extremo libre del tubo (10) unido al plato superior (11) del portaherramientas, hay en su pared externa un fileteado helicoidal (20) para que al estar ensartado dicho tubo a través del orificio central (5) del anillo (4) del brazo soporte (1) se roque una tuerca (21) de fijación del conjunto, cual tuerca (21) es de menores dimensiones que el abocardado superior (6) del orificio (5) del anillo (4), y de esta forma este último permanece estático, mientras que el plato (11) con el tubo solidario (10) gira libremente ya que la tuerca (21) no roza con las paredes internas de la zona superior abocardada (6) del orificio (5).

10.

15.

El plato (11) con tubo central superior presenta en cerca de su borde graduado una regata amular (20) en la que se introducen unos topes (23) de enclavamiento de la posición radial deseada del conjunto motor - herramienta.

20.

Los topes (23) están constituidos por unas piezas paralelepípedicas de base rectangular sensiblemente arqueada que de la misma parte hacia abajo un tabique perpendicular (25) también sensiblemente arqueado el cual queda anclado en la regata amular (22) del plato (11) en el punto interesado de la misma y fijada en su posición por medio de un tornillo de apriete (26) dispuesto en un orificio vertical fileteado helicoidalmente (27) dispuesto en el cuerpo del taco (23) que a su vez tiene una muesca transversal (28), en la cual se adentra el extremo inferior del trinquete vertical descendente (29) que emerge de un saliente externo (30) del anillo (4) del propio brazo soporte (1), quedando así efectuado el enclavado en la posición oportuna del plato (11) en relación con el cabezal.

25.

30.

El trinquete está provisto de una palanca (31) para efectuar su elevación y por tanto la liberación del plato (11) cuando se deba cambiar de posición radial el mismo, existiendo distintos topes (23) dispuestos en la ranura (22) del plato (11), para lograr las distin-

35.

tas posiciones apetecidas del mismo en relación con el anillo (4) del cabezal.

5. El trinquete (29) tiene su emergencia en forma constante debido a la existencia de un muelle antagonista (32) en el que está ensartado el trinquete (29).

10. El lemo (33) del motor (18), dispuesto horizontalmente, presenta un rebaje en media caña en que se encaja un volante amlar (34) y se unen entre sí por medio de tornillos (35), cual volante tiene la doble misión de servir de guarda y de elemento de acido para cambiar de posición radial al motor y por tanto la herramienta, en relación con su eje de giro.

15. Los orificios practicados en el centro del plato (11) con manguito central vertical (10) y del orificio (15) de lapieza en forma de disco (13) en el que se afianza en forma deslizante el extremo del soporte (17) del motor en cantilever (18) son coaxiales entre sí, a fin de que en el extremo superior del anillo del cabezal (4) se introduzca por ensartado perpendicular un periscopio (36) que permite al operario observar en todo momento la labor que se está realizando sobre la superficie de la pieza que se trabaja, puesto que el extremo inferior de aquel queda colocado encima mismo del punto de trabajo.

20. El periscopio (36) está ensartado asimismo en el orificio (37) del escalón (38) de una escuadra unida a un soporte (39) por medio de un acoplamiento por cola de milano y tornillo (40) de regulción de su mayor o menor altura, que a su vez está también vinculado por cola de milano (41) a otro soporte (42) deslizante lateralmente sobre de una zona de la parte superior del cabezal (1).

25. Tanto el plato superior (11), como el disco (13) tienen medios de regulción y fijación de sus respectivos desplazamientos, tales como tornillos de regulción.

30. Se sobreentiende que en el presente caso serán variables cuantos detalles de construcción práctica y acabado no alteren, cambien o modifiquen la esencialidad de la invención.

NOTA REIVINDICATORIA

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como no practicadas ni divulgadas en España, las siguientes reivindicaciones:

- 1ª.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de cabezales de máquinas de afacetao artículos de joyería, caracterizados por el hecho de que el cabezal se forma con un brazo que se une por cola de milano a la bancada de la máquina, cual brazo tiene su extremo superior terminado en anillo desplazado de la perpendicularidad en el interior del cual existe un orificio axial con dos tramos superpuestos, uno, el superior, troncocónico invertido y el inferior simplemente troncocónico, los cuales determinan una angostura central, cilíndrica, existiendo en cada una de dichas zonas troncocónicas un cojinete de rodillos, siendo ensartados dichos cojinetes y orificio central por un tubo emergente de un plato circular perforado axialmente y que en el mismo hay en su parte inferior una regata diametral de sección en cola de milano a la que se une por testa y deslizado lateral un disco que en su base superior hay un promontorio diametral de sección en cola de milano, perforado axialmente, que a su vez presenta en su base una regata diametral en forma de cola de milano en la cual se introduce por testa y deslizado lateral el extremo del soporte en cantilever, del motor de accionamiento del portaherramientas de trabajo a realizar sobre la superficie de la pieza a tratar, teniendo de esta manera el motor y por tanto el portaherramientas a él incorporado, unos movimientos de deslizado en cruz de accionamiento voluntario por el operario, durante la fase de regulación del centraje para la posterior fase de trabajo activo.

- 2ª.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de cabezales de máquinas de afacetao artículos de joyería, según la anterior reivindicación, en los que en el extremo libre del tubo unido al plato superior del portaherramientas, hay en su pared externa un fileteado helicoidal para que al estar ensartado dicho tubo a través del orificio central del anillo del brazo soporte se rosque una tuerca de fijación del conjunto, cual tuerca es de menores dimensiones que

el abocardado superior del orificio del aludido anillo, y de esta forma este último permanece estático, mientras que el plato con el tubo solidario gira libremente ya que la tuerca no roza con las paredes internas de la zona superior abocardada del orificio.

5. 3^a.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de cabezales de máquinas de afacotar artículos de joyería, según las anteriores reivindicaciones, en los que el plato con tubo central superior presenta en cerca de su borde graduado una regata anular en la que se introducen unos topes de enclavamiento de la posición radial deseada del comando motor - herramienta.

10. 4^a.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de cabezales de máquinas de afacotar artículos de joyería, según las anteriores reivindicaciones, en los que los topes están constituidos por unas piezas paralelepípedicas de base rectangular sensiblemente arqueada que de la misma parte hacia abajo, un tabique perpendicular también sensiblemente arqueado el cual queda anclado en la regata anular del plato en el punto interesado de la misma y fijada su posición por medio de un tornillo de apriete dispuesto en un orificio vertical fileteado helicoidalmente dispuesto en el cuerpo del taco que a su vez tiene una muesca transversal, en la cual se adentra el extremo inferior del trinquete vertical descendente que emerge de un saliente externo del anillo del propio brazo soporte, quedando así efectuado el enclavado en la posición oportuna del plato en relación con el cabezal.

25. 5^a.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de cabezales de máquinas de afacotar artículos de joyería, según las anteriores reivindicaciones, en los que el trinquete está provisto de una palanca para efectuar su elevación y por tanto la liberación del plato cuando se deba de cambiar de posición radial el mismo, existiendo distintos topes dispuestos en la ranura del plato para lograr las distintas posiciones apetecidas del mismo en relación con el anillo del cabezal.

30. 6^a.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de máquinas de afacotar artículos de joyería, según las anteriores reivindicaciones,

en los que el trinquete tiene su emergencia en forma constante debido a la existencia de un muelle antagonista en el que está ensartado el trinquete.

5. 7^a.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de máquinas de afaceta artículos de joyería según las anteriores reivindicaciones, en los que el lomo del motor, dispuesto horizontalmente, presenta un rebaje en media caña en el que se encaja un volante anular y se unen entre sí por medio de tornillos, cual volante tiene la doble misión de servir de guarda y de elemento de acido para cambiar de posición radial el motor y por tanto la herramienta, en relación con su eje de giro.

10. 8^a.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de máquinas de afaceta artículos de joyería, según las anteriores reivindicaciones, en los que los orificios practicados en el centro del plato con manguito central vertical y del orificio de la pieza en forma de disco en el que se afianza en forma deslizante el extremo del soporte del motor en cantilever son coaxiales entre sí, a fin de que en el extremo superior del anillo del cabezal se introduzca por ensartado perpendicular un periscopio que permite al operario observar en todo momento la labor que se está realizando sobre la superficie de la pieza que se trabaja, puesto que el extremo inferior de aquél queda colocado encima mismo del punto de trabajo.

20. 9^a.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de máquinas de afaceta artículos de joyería, según las anteriores reivindicaciones, en los que el periscopio está ensartado asimismo en el orificio del escalón de una escuadra unida a un soporte por medio de un acoplamiento por cola de milano y tornillo de regulación de su mayor o menor altura, que a su vez está también vinculado por cola de milano a otro soporte deslizante lateralmente sobre de una zona de la parte superior del cabezal.

30. 10.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de máquinas de afaceta artículos de joyería, según las anteriores reivindicaciones, en los que tanto el plato superior como el disco tienen medios de regulación y fijación de sus respectivos desplazamientos.

tos, tales como tornillos de regulación.

**11ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA CONSTRUCCION DE
MAQUINAS DE AFACETAR ARTICULOS DE JOYERIA.**

Según se describe y reivindica en la presente Memoria Descrip-
tiva que consta de OCHO hojas foliadas, escritas a máquina por una
sóla de sus caras y acompañadas de una hoja de dibujos.

Barcelona para Madrid, a 4 de Agosto de 1976.

G. GONZALEZ PORTA
P. P.



