



▲ 75428

**M E M O R I A D E S C R I P T I V A**

correspondiente a la solicitud de registro en España de

**M O D E L O D E U T I L I D A D**

a favor de D. VICENTE BELTRAN PEREZ, residente en ELCHE  
5 /ALICANTE), calle del Marqués de Asprillas núm. 37, por  
UN LAMINADOR-CALIBRADOR DE PIELES Y CUEROS DE TODAS -  
CLASES.-

Es objeto de la presente solicitud de registro de  
Modelo de Utilidad un laminador-calibrador de pieles y  
10 cueros de todas clases.

Debido a la desigualdad en el espesor de las pieles  
ya que en una misma pieza su grosor es distinto a lo largo  
de toda ella, entorpece esta circunstancia a los fabrican-  
tes de calzados, bolsos, cinturones, petacas, etc., ya que  
15 la manipulación tropieza con serias dificultades, y tenien-  
do en cuenta ello, ha ideado el recurrente el laminador-ca-  
librador objeto de este Modelo de Utilidad, que satisface  
la exactitud mas exigente, de tal suerte que iguala y divi-  
de pieles de todas clases, desde las más finas de cabra,  
20 cerdo, cordero etc. a las mas gruesas de ternera, e inclu-  
sive a cueros artificiales, corcho paños, borras, llegando  
a tal precisión en la exactitud, en la calibración o lamina-  
ción, que de una piel de cabra de un milimetro de espesor



se pueden sacar cuatro o cinco láminas completamente iguales.

25            Esto constituye un beneficio tan enorme en las diferentes aplicaciones de las pieles cuya importancia no es preciso resaltar. Al fabricar el zapato en una misma piel suele ocurrir que en un lado del corte el espesor de aquella sea doble que en el otro, y en un mismo par observamos diferencias, tanto de espesor como de presentación, desentonando una pieza de la otra; y hay que tener en cuenta que cuando los espesores no son los adecuados, la fabricación del zapato es harto difícil y penosa, y mas aún en el calzado, en donde hay que mojar los cueros que por su rigidez no son acoplables a las hormas, con lo cual al secarse producen perjuicios bien patentes.

30

35

Tambien en la fabricación de lazos, bolsos, y monederos, los pliegues y dobleces son muy difíciles, teniendo que aplicarse en su elaboración pieles de primerísima calidad que encarecen enormemente el artículo, y no compensan en su rendimiento, ya que otras pieles mas inferiores, debidamente preparadas con el laminador-calibrador objeto de esta solicitud de registro, pueden dar resultados tan satisfactorios como las de primerísima calidad, y mas aún cuando en esta clase optima es difícil encontrarlas bien calibradas y a la medida de espesor necesaria.

40

45

Para obviar los inconvenientes apuntados y obtener los beneficios y resultados satisfactorios a los que antes se ha hecho referencia, se ha ideado el laminador-calibrador que es objeto de la presente solicitud de registro de Modelo de Utilidad, y que está concebido para laminar trozos de piel que oscile de trescientos a cuatrocientos milímetros de ancho según se construya el laminador con una luz o entrada equivalente, pero sin que esto limite la posibilidad de que se puedan construir de mayor o menor dimen-

50

55



si la exigencias de su uso así lo requieren.

Ha de hacerse la advertencia que la aplicación funcional del laminador-calibrador no se limita a las aplicaciones que acabamos de enunciar, sino que sirve también para abrir una piel, como ocurre en el calzado, e introducir un refuerzo que una vez secado con el pegamento en las punteras de los zapatos, adquiere una solidez y una consistencia en extremo satisfactoria.

Enunciada la objetividad de este aparato, pasemos a describir el mismo, y para ello nos vamos a referir siempre a las hojas de dibujos que se acompañan a la presente Memoria para una mayor facilidad en aquella descripción y una mejor comprensión de la misma.

En la hoja de dibujos 1ª-, y en la fig. -1-, se presenta una vista frontal del conjunto del laminador-calibrador y en ella se indican con letras los distintos dispositivos mecánicos que componen el conjunto de dicho aparato, dispositivos que quedan luego ampliados y detallados en las sucesivas figuras para su mejor conocimiento y descripción.

Refiriéndonos a la fig. -1ª- antes indicada, podemos decir que en síntesis el laminador-calibrador está determinado por dos poleas -A- y -B-, siendo -B- accionada por trapezoidal desde el elemento motor, y por consiguiente, constituye la polea de arrastre o de accionamiento del dispositivo. En cambio la polea -A- es loca, y está dispuesta de modo que sea móvil para acercarse o alejarse a la polea -B- a fin de tensar convenientemente una cinta o cuchillo sinfin, muy semejante a las sierras mecánicas de carpintero, cinta o cuchilla que queda acoplada sobre dos poleas dichas.

Para evitar vibraciones de esta cinta o cuchilla sin fin, se dispone de unas guías de acero templado y rectificado, por las cuales se desliza aquella cinta, guías señaladas con



las letras -I-, -K-, en el dibujo que comentamos, y que al mismo tiempo, con dispositivos especiales, sirven tales guías de elemento de engrase y limpieza de las cuchillas.

El primer dispositivo que complementa lo anteriormente descrito, es el mecanismo señalado con la letra -D- en esta hoja de dibujos, el cual tiene la misión de dar movimiento a un rodillo alimentador -G- que sirve para introducir en el aparato los trozos o piezas de piel que han de ser cortadas. Lleva dicho dispositivo otro rodillo de menor diámetro -L- que con movimiento de rotación inverso limpia el rodillo alimentador -G- de las partículas que pudieran quedar a él adheridas. Todo ello está accionado por un husillo de engrase helicoidal, que transforma el movimiento perpendicular o paralelo a la cinta, al mismo tiempo que reduce velocidades.

El segundo dispositivo complementario es el determinado con la letra -C- en esta fig. -1ª- y consiste en un rodillo que se acciona a mano y da movimiento a dos cuñas que elevan o descienden a una regla, guía de acero, templeado y rectificado, señalada con la letra -H- y que determina la abertura por donde se laminan las pieles, al distanciarse más o menor del filo o corte de la cuchilla o cinta sin fi.

Complemente, asimismo, los anteriores dispositivos el mecanismo señalado con la letra -E- que consiste en dos piedras de esmeril, accionadas por dos poleas, que se deslizan por una guía que le imprimen movimientos perpendiculares a la rotación de la cinta, piedras de esmeril que al acercarse por igual a la cinta o cuchillo sin fin, pulen el filo de corte de esta y lo mantienen o conservan de continuo.

Nos resta señalar que en esta fig. -1ª quedan determinados con la letra -N- la envoltura o carcasa exterior en donde se encierran todos los elementos o dispositivos mecánicos de laminador-calibrador, con la letra -J- la cinta o cuchilla sin

75428



120 fin, y con la letra <sup>m</sup>-m- el roenillo tensor de la polea loca  
-A-, para aproximarle o separarla de su correspondiente -B-  
a los efectos de atirantar o no la cuchillo o cinta sin fin aco-  
plada a dichas poleas.

Por tanto podemos resumir que el laminador-calibrador  
125 consta de los siguientes elementos básicos y fundamentales que  
constituyen los respectivos dispositivos mecánicos, que unidos  
entre si permiten el logro del resultado funcional del aparato,  
objeto de este Modelo de Utilidad y que no es otro que el corte  
calibrador de los cueros y pieles de todas clases:

230 1º) Un dispositivo de arrastre portador y tensor, de  
una cinta o cuchilla sin fin.

2º) Un dispositivo de admisión de las pieles a cortar.

135 3º) Un dispositivo mecánico para determinar exactamente  
la abertura o paso de las pieles para su perfecto calibrado  
en el corte.

4º) Un dispositivo mecánico de afilado continuo de la  
cinta o cuchillo sin fin.

140 Pasamos a detallar cada uno de los dispositivos mecá-  
nicos que componen el conjunto del laminador-calibrador, según  
la enumeración anterior y con referencia siempre a las respec-  
tivas hojas de dibujos y a sus correspondientes figuras.

145 En la fig. -2ª- de la hoja -1ª- de dibujos, se represen-  
ta una vista lateral del dispositivo tensor de la cinta o cuchilla  
sin fin, ó sea, el mecanismo de la polea -A-, loca, la cual  
está representada en esta figura con el núm. -1-, y gira sobre  
el eje -6- y en virtud de dos radamientos a bolas le imprimen  
un movimiento circular. Dicho eje -6- va ajustado por una cha-  
veta a una piedra -2- que hace de patin deslizante a lo largo  
de sus guías para tensar la cuchilla sin fin, movimiento este  
150 que es ayudado por un tornillo que queda representado con la  
letra -Me y que sirve para dar el apriete necesario, inmovili-



zandose con la tuerca -7- para dar a tal aprieto la necesaria rigidez o fijación de posición a la polea.

En la misma figura se observa el eje motriz -3- con  
155 la polea trapezoidal -4- que acciona todo el conjunto en virtud de la polea motriz principal -5-.

En la hoja de dibujos núm. -1- la figura -3- contiene en croquis lateral del segundo dispositivo, ó sea, del de admisión de las pieles a dividir y que está señalado con la letra -D- en la fig. -1ª- que consiende el conjunto de los mecanismos que vamos detallando.  
160

Consiste este dispositivo en una pieza -3-, unida al cuerpo del aparato en función de un pasador -12- que imprime un movimiento de bisagra a la misma. Entre esta pieza y otra  
165 situada del mismo modo y a continuación y en sentido paralelo, se coloca el rodillo de admisión, y esta circunstancia permite que tal rodillo suba y baje paralelamente en virtud del movimiento de bisagra a que antes hemos hecho referencia.

En función de una tuerca -1- sobre el tornillo -13- y  
170 con el complemento del muelle -9-, se obliga a la pieza -3- a hacer un esfuerzo hacia arriba, impeliendo al rodillo alimentador, señalado con el núm. -6- a ejercer una fuerza perpendicular a la cuchilla sin fin -4-. Esta presión es regulable según la dureza de las piezas a laminar por medio de la tuerca  
175 -1-.

A cada lado del rodillo va dispuesto un tornillo -5- que es un elemento regulador en la altura del mismo, por cuanto que de no existir la presión del muelle -9- haría que este rodillo obligara a la cuchilla -4- haciendo imposible su trabajo.  
180 Para ello es condición precisa que el rodillo alimentador -6- vaya completamente paralelo a la cuchilla, casi rozandola, y esto es posible en función a dichas tornillos reguladores de al-



75428

tura -5-.

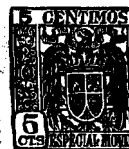
185 Con el núm. -7- se señalan los tres engranes de los rodillos que invierten sus movimientos, o sea, para que el rodillo de menor diámetro paralelo al rodillo alimentador, gire en movimiento inverso. Con el núm. -14- se señala un tornillo sin fin que transforma en movimiento con su engrane helicoidal en la parte superior, de perpendicular o paralelo a la  
190 cinta,

El núm. -10- determina una unión cardan que permite los movimientos de bisagra que vaya adoptando la pieza -3- según pasando los distintos espesores de la piel y sin interrumpir su movimiento circular el rodillo alimentador.

195 Por ultimo, con el núm. -11- se indica el alojamiento deleje que revoluciona al cardan apoyado en dos cojinetes a bolas en el cuerpo del aparato y en el extremo de aquel eje va situada una polea con tres velocidades según convenga a la velocidad de laminación, movida por correa trapezoidal y que  
200 viene accionada por otra polea igual sujeta en el eje del elemento motor.

El tercer dispositivo mecánico complementario, o sea, el que sirve para determinar exactamente la abertura o paso de las pieles para su perfecto calibrado en el corte y poder  
205 efectuar este en las mas perfectas condiciones, es el mecanismo esencial del calibrador-laminador, y esta representado a escala natural, en la fig. -5- de la hoja segunda de dibujo

Allí queda perfectamente determinado que sobre el rodillo alimentador -4-, se situa una regla guía de acero templado y rectificado, regulable en su altura por el mecanismo  
210 señalado con la letra -C- en la fig. -1ª- de la hoja -1ª- de dibujos, regla guía perpendicular al filo de corte de la cinta sin fin, señalada con el núm. -3- en el dibujo determinado la abertura, entre la regla y el filo, el espesor del materia



215 que se quiere igualar, laminar o calibrar, y llevando un nonius en las dos cuñas que elevan o bajan la regla guía de acero, que indica las décimas u milímetros de la abertura lograda con respecto al plano de la cuchilla.

220 La cuchilla a lo largo de la luz de corte, va sujeta por los lados de unos labios inferiores el núm. -5- y superior el núm. -16- que evita toda vibración y movimiento que pudiera sufrir la cuchilla al recibir el empuje de los materiales a cortar. Estos labios, con maño "al cromoduro" perfectamente rectificadas, permiten el debido deslizamiento de dicha cuchilla o  
225 cinta sin fin.

Este dispositivo mecánico, como todos los que van siendo enumerados, van debidamente situados en el interior de la carcasa dentro de la cual quedan aquellos encerrados.

230 Por ultimo, el dispositivo mecánico de afilado continuo de la cinta o cuchilla sin fin queda representado en la fig. -4- de la hoja -2ª- de dibujos.

En dicha figura se observan las dos piedras de esmeril -1- y -2-; en sentido perpendicular a los ejes de las piedras un eje con rosca a derecha e izquierda, con tuerca regulable  
235 -8- roscado al cuerpo donde van cojinetes a bolas, eje y piedras de la máquina.

Se señalan con los núms. -3- y -6- el tornillo sin fin y el engrane helicoidal para imprimir rotación al eje por medio de un volante -7-, que por giro a mano acerca o separa las piedras de la cuchilla.  
240

Todo este mecanismo va encerrado en una caja o estuche que evita la propagación del polvo de esmeril al resto del laminador, por medio de un orificio abierto en la parte posterior de aquella caja y en virtud de un ventilador acoplado al mismo,  
245 se absorbe polvo y lo expulsa de forma que arrastra todo el residuo de piel que va cayendo en la parte interior de la carcasa.

75428



Las poleas -5-, que mueven todo el dispositivo, van accionadas por un mecanismo que mantiene siempre la correa tensada, aunque abran o cierren las piedras y el elemento propulsor, en su movimiento rotativo, es el mismo motor del ventilador que queda acoplado debajo de la carcasa envolvente de todo el dispositivo.

Descritas las partes esenciales del laminador-calibrador que han sido enumeradas y detalladas como un ejemplo de realización práctica, pero sin que queden constreñidas a forma y posición determinada, ya que pueden variar según las circunstancias del uso o empleo del modelo, por cuanto que lo que constituye la esencialidad del mismo es la disposición y funcionabilidad de cada uno de los elementos de que se componen y no su forma determinada, susceptible de variación, pasemos a explicar el funcionamiento del laminador-calibrador objeto de esta solicitud de registro.

Suponiendo una piel de tres milímetros de espesor y que queremos dejarla perfectamente igualada a un grosor de dos milímetros, procedemos a elevar, primeramente, el volante -1- (fig. -5ª- de la hoja -2ª-), haciendolo girar hasta que el nonius, puesto en el recorrido de la cuña que sujera la regla guíanos indique tal dimensión, y en este momento la regla guía -12- se habrá elevado a dos milímetros del plano de corte de la cuchilla. El rodillo alimentador, que está casi rozando el filo de la cuchilla recibe sobre el la entrada de la piel a laminar por donde indica la flecha -14-, y tal rodillo provisto de un estriado fino atrapa la piel y apoyandola contra la regla guía -12e. Al tener la piel un milímetro mas de espesor que la abertura o luz de entrada de dos milímetros el rodillo alimentador cede en virtud del movimiento de bisagra de que está dotado, y accionado por el muelle, y obliga a salir al cuerpo por -15-. Allí en posición conveniente según la dureza del cuerpo, se en-



280 cuenta con la cuchilla en rotación la cual al llegar la piel la corta, saliendo el cuero perfectamente calinado y por la parte inferior el residuo que al caer es expulsado por el ventilador.

285 La distancia del filo de la cuchilla a la esquina de la regla guía no es constante debido a que si la piel es blanda y esta distancia es grande, esta tiene tendencia a escaparse por el paso -15-, sin ser cortada, mientras que cuando es dura la piel sale recta y paralela al plano de roce de la regla guía -12-, y para evitar atascamiento o corte obligado, se retrasa la cuchilla un poco y el corte es mas perfecto.

290 Para adelantar o retrasar la cuchilla se dispone para el caso de un dispositivo cualquiera que empuje a la pieza -6- señalada en la fig. -5ª- que es la cuña donde está apoyada la parte posterior de tal cuchilla o cinta sin fin. Puede emplearse a tal efecto un tornillo sin din que con un rodillo empuje a aquella pieza o cuña o cualquier otra apropiado que efectue 295 el empuje hacia adelante, a que el movimiento de retroceso lo hace por si misma la cuchilla o cinta sin fin en virtud del bombeo de las poleas y por ello viene a ocupar su sitio.

300 En virtud del dispositivo de afilado en su rotación la cuchilla o cinta sin fin pasa por las piedras de esmeril, haciendose el vaciado y limpieza de la cinta en perfectas condiciones, si bien puede a voluntad inmovilizarse este dispositivo de afilado para que pueda trabajar el resto independiente de esta circunstancia.

305 Es necesario el dispositivo de adelantamiento de la cinta o cuchilla sin fin para poder graduar el corte a medida que tal cuchilla se va gastando por el afilado, y de tal suerte adelantarla para graduar su distancia con el plano de corte

En resumen reivindica el recurrente en virtud de la presente solicitud de registro de Modelo de Utilidad, es Es-



310 paña y sus Colonias, por el plazo de veinte años que determina el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, el privilegio exclusivo de fabricación, venta y explotación industrial del objeto del mismo, el cual queda asimismo caracterizado por las siguientes

315

NOTAS.- REIVINDICACIONES

PRIMERA.- Un laminador-calibrador de pieles y cueros de todas clases, esencialmente caracterizado por la circunstancia de estar constituido por una cuchilla o cinta sin fin solidaria a dos poleas, una de ellas motriz y la otra tensora, por un dispositivo alimentador de admisión de las pieles a cortar, por un dispositivo mecánico para determinar exactamente la abertura o paso de las pieles para su perfecto calibrado en el corte, y por un dispositivo mecánico de afilado y limpiado de la cuchilla o cinta sin fin y expulsor de residuos, todo ello contenido dentro

320

325 de una carcasa protectora que puede adoptarse la forma y dimensión mas conveniente al uso que se destine.

SEGUNDA.- Un laminador-calibrador de pieles y cueros de todas clases, asimismo esencialmente caracterizado por la circunstancia de que las dos poleas sobre las cuales se monta la cuchilla o cinta de corte sin fin, una de ellas constituye la polea de arrastre, ó sea, que queda solidaria por transmisión al elemento motriz propulsor, y porque la otra es loca, pero dotada de un mecanismo tensor dispuesto de forma que pueda, por deslizamiento acercarse o separarse de la otra polea.

330

335 TERCERA.- Un laminador-calibrador de pieles y cueros de todas clases, asimismo esencialmente caracterizado por la circunstancia de que la cuchilla o cinta sin fin pasa por dos guías de acero que impiden toda vibración a aquella y sirven al propio tiempo de dispositivo de engrase y limpieza de dicha cuchilla.

340 CUARTA.- Un laminador-calibrador de pieles y cueros de todas clases, tal y conforme se especifica en las tres anteriores

75428



reivindicaciones y asimismo esencialmente caracterizado por la  
circunstancia de que convenientemente dispuesto se situa un  
dispositivo consistente en un tornillo sin fin o cualquier otro  
345 análogo que permita el levantamiento de la cuchilla o cinta sin  
fin en relación con su normal línea de corte.

QUINTA.- Un laminador-calibrador de pieles y cueros de todas  
clases, esencialmente caracterizado por la circunstancia de que  
el dispositivo de admisión o alimentador de las pieles a cortar  
350 está constituido por dos piezas paralelas entre sí y unidas al  
cuerpo del laminador en función de un pasador que imprime al  
conjunto movimiento de bisagra, y porque entre las dos citadas  
piezas se coloca un rodillo de admisión de superficie estriada  
y otro de menor diámetro, paralelo a aquél que adquiere movi-  
355 miento de rotación inverso al que aquel lleva y que sirve para  
limpiar la superficie del primero. La circunstancia del movi-  
miento de bisagra permite que los rodillos suban y bajen para-  
lelamente.

SEXTA.- Un laminador-calibrador de pieles y cueros de todas cla-  
360 ses, asimismo esencialmente caracterizado por la circunstancia  
de que sobre las piezas sustentadoras de los rodillos y que ad-  
quieren movimiento de bisagra, se sitúan sendos tornillos que  
llevan un muelle de presión y que en función de una tuerca obli-  
gan a la pieza a hacerse un esfuerzo hacia arriba, impliendo al  
365 rodillo alimentador a ejercer una fuerza perpendicular a la cu-  
chilla sin fin, siendo regulable esta presión según la dureza  
de las piezas a laminar por medio de la tuerca que comprime el  
muelle situado sobre el tornillo.

SEPTIMA.- Un laminador-calibrador de pieles y cueros de todas  
370 clases, asimismo esencialmente caracterizado por la circunstan-  
cia de que sobre el rodillo alimentador y a cada lado del mismo  
va dispuesto un tornillo regulador de su altura y situación para  
determinar que ésta sea completamente paralela a la cuchilla



L 75428

sin fin, casi rozandola.

- 375 OCTAVA.- Un laminador-calibrador de pieles y cueros de todas clases, asimismo esencialmente caracterizado por la circunstancia de que en función a tres engranes los rodillos invierten sus movimientos y porque en función a un tornillo sin fin transforma estos movimientos con su engrane helicoidal en la
- 380 parte superior de perpendicular a paralelo a la cinta.
- NOVENA.- Un laminador-calibrador de pieles y cueros de todas clases, asimismo esencialmente caracterizado por la circunstancia de que una unión cardan permite los movimientos de bisagra que vayan adoptando las piezas objeto de la reivindicación quinta
- 385 según vayan pasando los distintos espesores de piel o cuero a laminar y sin interrumpir por ello el movimiento circular del rodillo alimentador.
- DECIMA.- Un laminador-calibrador de pieles y cueros de todas clases, asimismo esencialmente caracterizado por la circunstancia de que todo el dispositivo alimentador es solidario de un
- 390 eje que revoluciona al cardan apoyando en dos cojinetes a bolas en el cuerpo o carcasa del laminador, y porque en el extremo de aquel eje va situada una polea con tres velocidades segun convenga a la velocidad de laminación, polea que es solidaria
- 395 por la transmisión correspondiente a la polea motriz.
- UNDECIMA.- Un laminador-calibrador de pieles y cueros de todas clases, asimismo esencialmente caracterizado por la circunstancia de que el dispositivo mecánico para determinar exactamente la abertura o paso de las pieles o cueros para su
- 400 perfecto calibrado en el corte, está constituido por una regla guía de acero, templada y rectificada, que se situa sobre el rodillo alimentador, regulable en su altura por un volante accionado a mano en función a deslizamiento sobre dos cuñas laterales, regla o guía que queda perpendicular al filo de corte
- 405 de la cinta sin fin y que al elevarse o descender determina la

75428



la abertura, entre la regla y el filo de la cinta, que corresponde al espesor que ha de darse al material que se quiera igualar, cortar, laminar o calibrar, y llevando un nonius en las cuñas que elevan o bajan la regla o guía de acero, nonius que indica las décimas y milímetros de la abertura lograda entre el plano y el de la cuchilla.

410  
DUODECIMA.- Un laminador-calibrador de pieles y cueros de todas clases, asimismo esencialmente caracterizado por la circunstancia de que la cuchilla o cinta sin fin a lo largo de la luz de corte determinada por la abertura que produce la regla guía objeto de la reivindicación anterior, va sujeta por los lados de unos labios, inferior y superiores, que evitan toda vibración y movimiento que pudiera sufrir la cuchilla al recibir el empuje de los materiales a cortar, permitiendo el debido deslizamiento de tal cuchilla.

420  
TRECEAVA.- Un laminador-calibrador de pieles y cueros de todas clases, asimismo esencialmente caracterizado por la circunstancia de que el dispositivo mecánico de afilado continuo de la cinta o cuchillo sin fin está determinado por dos piedras de esmeril, por entre las cuales pasa aquella cuchilla, piedra de esmeril que montada sobre ejes solidarios a poleas propulsoras, pueden tensarse para graduar el mayor o menor acercamiento de tales piedras al filo. Es asimismo circunstancia característica la de que este dispositivo vaya encerrado dentro de la carcasa que contiene el conjunto del laminador en otro independiente para evitar la propagación del polvo de esmeril, carcasa que lleva una abertura sobre la cual actúa un ventilador expulsador de dicho polvo y de los residuos que caigan dentro de la carcasa de todo el dispositivo.

430  
435 GATORGEAVA.- Un laminador-calibrador de pieles y cueros de todas clases, esencialmente caracterizado por la circunstancia de que independientemente pueda funcionar el dispositivo de afilado de



75428

Los demas elementos que accionan los restantes dispositivos que completan el laminador-calibrador.

440 QUINCEAVA.-- UN LAMINADOR-CALIBRADOR DE PIELES Y CUEROS DE TODAS CLASES.

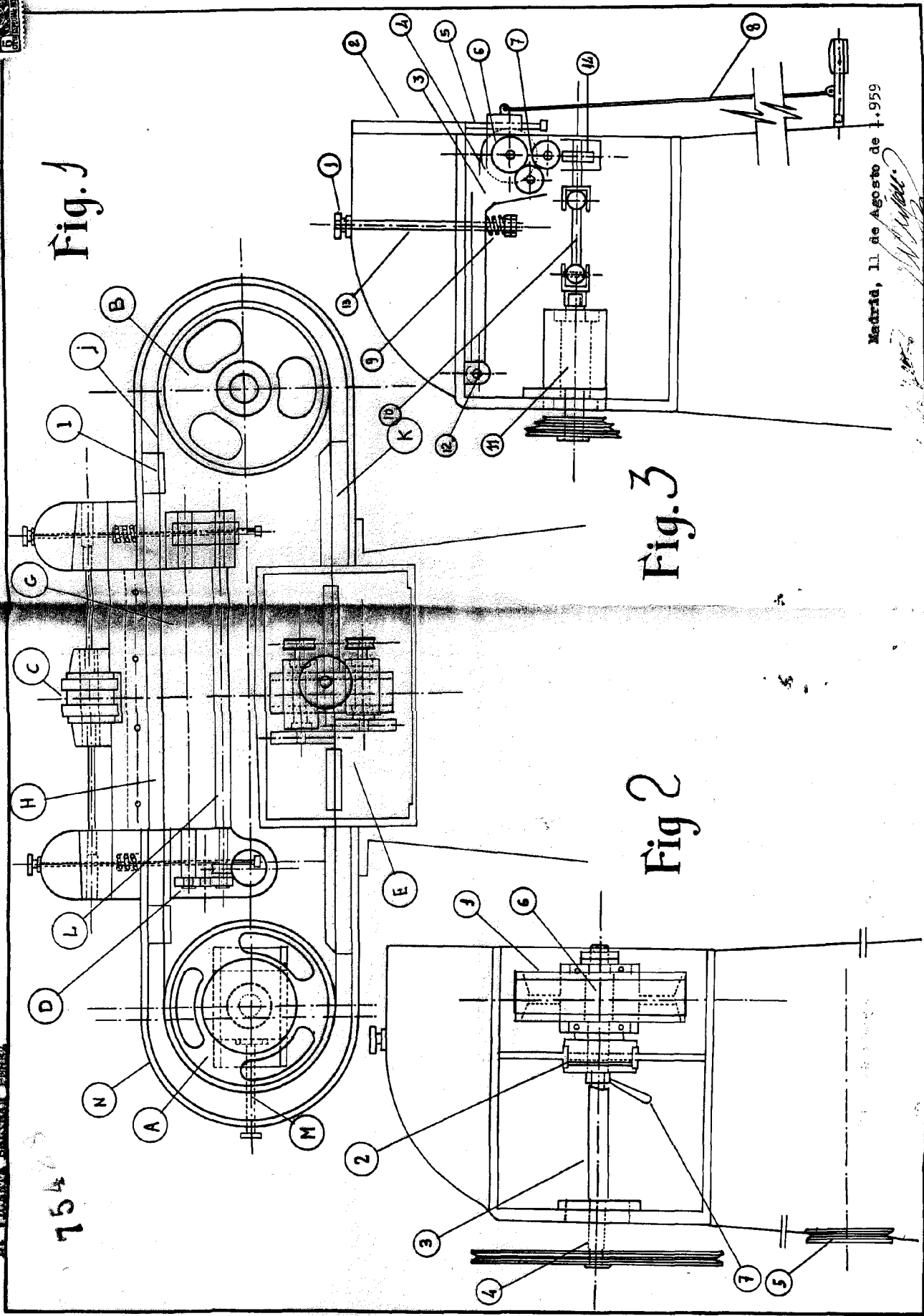
Todo tal y conforme se describe en la anterior Memoria, que consta de quince hojas mecanografiadas por una sola cara y se representa a titulo de ejemplo en dos hojas dobles de 445 dibujos que se acompañan.

Madrid, 11 de Agosto de 1.959.

P.A.  
CARLOS DE ALONSO Y CA  
*[Handwritten signature]*

754

Fig. 1



Madrid, 11 de Agosto de 1.959

*[Handwritten signature]*



DOS HOJAS DOPLES

D. VICENTE BELTRAN PEREZ

75428

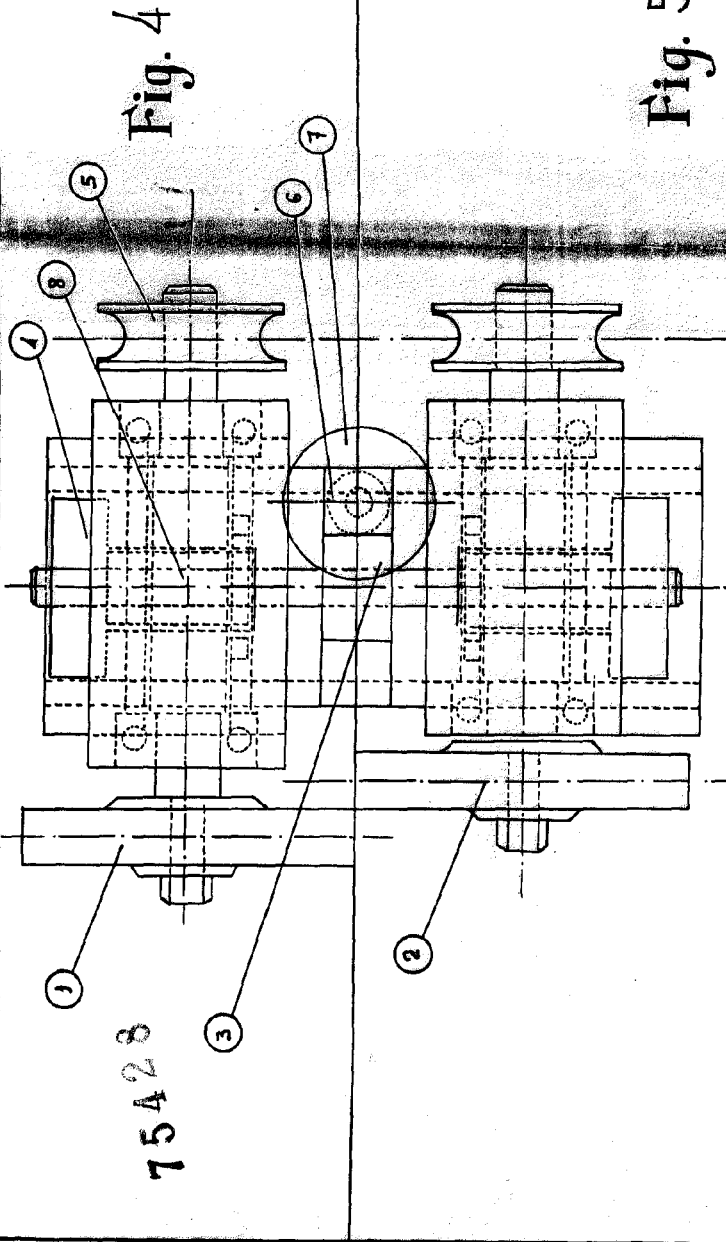


Fig. 4

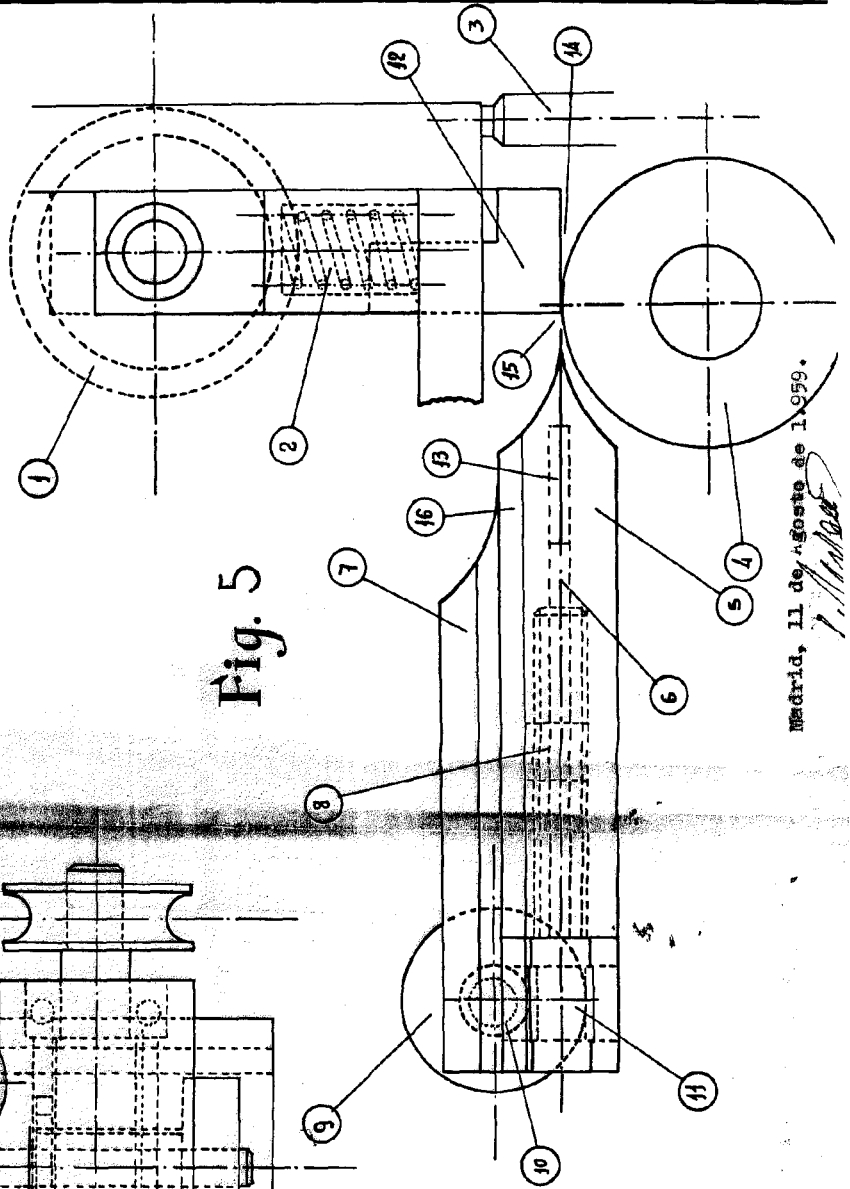


Fig. 5

Madrid, 11 de Agosto de 1959.

*V. Beltran*