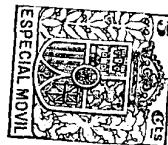


"MAQUINA AUTOMATICA CON CUCHILLA CIRCULAR PARA LA FABRICACION  
CILINDRICOS  
DE TAPONES CONICOS O ~~ALUECOS~~ DIRECTAMENTE DE LOS CUADROS DE COR-  
CHO O BIEN PARA REBAJAR LOS TAPONES REDONDOS Y PARA DARLES LA FOR-  
MA CONICA"

## MEMORIA DESCRIPTIVA



de una patente de introducción por 5 años para España y sus colonias por "Máquina automática con cuchilla circular para la fabricación de tapones conicos ó cilindricos directamente de los cuadros de corcho ó bien para rebajar los tapones redondos y para darles la forma conica" (grupo 6, clase 57) á favor de D. Telmo Trill, residente en Palafrugell (Gerona) calle Torres Jonama 2-10

El objeto de esta patente es una máquina de cuchilla circular que automáticamente fabrica tapones de corcho de forma cilíndrica y conica.

La máquina objeto de esta patente de introducción consiste en una bancada que lleva una cuchilla circular habiendo además dos esquadras montadas sobre la bancada que por medio de tornillos tensores giran en sentido horizontal. Este dispositivo para aprovechar la cuchilla cuando esta tiene desgaste y en sentido vertical para poner á medida el juego de mecanismos que sujetan el tapon.

En los dibujos adjuntos se presenta la máquina, objeto de esta patente, siendo:

Fig. 1 vista lateral.

Fig. 2 planta y

Fig. 3 sección transversal de la misma.

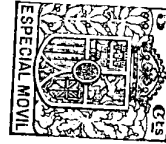
La máquina lleva dos bancadas laterales -1-2- y los travesaños -3-4-5- de los cuales dos llevan en su centro unos soportes donde gira el arbol vertical -6-.

El arbol vertical -6- lleva una pieza circular -7- en la cual esta fijada por unos tornillos la cuchilla circular -8-. A un extremo del eje -6- va montado el cono -9- para dar movimiento de rotación á la cuchilla -8-.

La cuchilla -8- es afilada por unas muelas de madera y esmeril 10-11- apoyadas cada una en una bancada.

En la parte inferior de la bancada van montados dos soportes 12-13- girando en ellos un arbol horizontal -14- y llevando en su extremo un cono -15- para dar movimiento de rotación á dos piñones. En el otro extremo del arbol va fijado un piñón conico -16- que engrana con otro piñón -17- para dar movimiento de rotación á otro eje horizontal -18- montado sobre dos soportes -19-20. Al lado de la bancada -2- y á un extremo del eje -18- está fijada una rueda -21- que engrana con otras ruedas -22-23- siendo montadas dos de ellas sobre un cuadrante -24-.

La rueda -25- va montada sobre un eje -26-.



En las bancadas -1-2- van montadas en su parte frontal dos escuadras -27-28- movidas en sentido vertical y horizontal por dos tornillos tensores -29-30-.

El eje -26- y conjuntamente con él las tres excentricas -31-32-33- van montadas sobre una placa movable -35- con dos brazos salientes en donde se apoya el marco de fundición -34-.

La placa -35- esta fijada sobre la bancada -1-2- por las dos escuadras -27-28- y con los tornillos tensores -37-38- se ajustan referente á la cuchilla todos los mecanismos al tener esta desgaste y con los tornillos tensores -29-30- sube ó se baja el marco -34- á la medida conveniente para dar la forma conica y poner la medida para hacer el tapón.

El marco -34- tiene como se acaba de decir movimiento de subida y bajada recibiendo dicho movimiento por excentrica -31-. En la parte derecho del marco -34- va montado un soporte en el que gira un eje -36- con un tope -39- á su extremo y en el otro extremo del eje va una polea -40- movida por correa desde el arbol -14-.

En la parte izquierda del marco lleva un soporte -41- y una tija corredera -42- con un tope á su extremo -43- y combinado con la horquilla -44- y la tija cuadrada -45-. A cada vuelta que hace la excentrica -46- se juntan los topes -39-43- para sujetar el tapón cuando esta formandose y para dejarlo caer cuando esta listo.

La excentrica -47- tiene por objeto á cada vuelta abrir el sector -48- para recoger el tapón en la canal 49- y acompañarlo á los topes -39-43, y entonces la tija se retira para hacer caer el tapón cortado.

Y como esta máquina esta comprendida en el artículo 12 de la Ley vigente de Propiedad Industrial, podrá ser objeto de una patente de introducción por cinco años para España y sus colonias.

#### N O T A

La patente de introducción cuyo privilegio se solicita para España y sus colonias deberá recaer en "Máquina automatica con cuchilla para la fabricación de tapones conicos ó cilindricos directamente de los cuadros de corcho ó bien para rebajar los tapones redondos y para darles la forma conica" (grupo 6, clase 57) siendo lo que se declara como no practicado ni establecido del mismo modo en territorio español lo siguiente:



1º "Una máquina automática con cuchilla para la fabricación de tapones cónicos ó cilíndricos directamente de los cuadros de corcho ó bien rebajar los tapones redondos y para darles la forma cónica" caracterizada por el hecho de que se haya dispuesto una cuchilla circular horizontal montada sobre un eje vertical provisto de soportes adosados á la bancada doble.

2º "Una máquina automática con cuchilla para la fabricación de tapones cónicos ó cilíndricos directamente de los cuadros de corcho ó bien rebajar los tapones redondos y para darles la forma cónica" caracterizada por el hecho de que se hayan dispuesto dos escuadras con sus tensores correspondientes que efectúan un desplazamiento oscilatorio de la placa móvil por lo cual todos los mecanismos dispuestos en ella sufren el mismo desplazamiento, permitiendo el uso de la cuchilla aunque su diámetro se haya disminuido por desgaste.

3º "Una máquina automática con cuchilla para la fabricación de tapones cónicos ó cilíndricos directamente de los cuadros de corcho ó bien rebajar los tapones redondos y para darles la forma cónica" caracterizada por el hecho de que se haya dispuesto un mecanismo que efectúa un desplazamiento oscilatorio en sentido vertical para la graduación del calibre de los tapones.

4º "Una máquina automática con cuchilla para la fabricación de tapones cónicos ó cilíndricos directamente de los cuadros de corcho ó bien rebajar los tapones redondos y para darles la forma cónica" caracterizada por el hecho de que se haya dispuesto un sistema de topes y una horquilla que mantiene el tapon durante su manufactura desprendiéndolo automáticamente después de ser terminado.

5º "Una máquina automática con cuchilla para la fabricación de tapones cónicos ó cilíndricos directamente de los cuadros de corcho ó bien rebajar los tapones redondos y para darles la forma cónica" caracterizada por el hecho de que se haya dispuesto una excéntrica ó medios similares para obtener un descenso y ascenso del mecanismo de la máquina.

6º "Una máquina automática con cuchilla para la fabricación de tapones cónicos ó cilíndricos directamente de los cuadros de corcho ó bien rebajar los tapones redondos y para darles la forma cónica" caracterizada por el hecho de que se haya dispuesto un juego de muelas de esmeril accionado por el mismo sistema rotativo de la máquina que afilan la cuchilla automática y continuamente.



7º "Una máquina automática con cuchilla para la fabricación de tapones cónicos o cilíndricos directamente de los cuadros de corcho ó bien rebajar los tapones redondos y para darles la forma cónica" tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos. Consta de 4 hojas mecanografiadas en una sola cara.

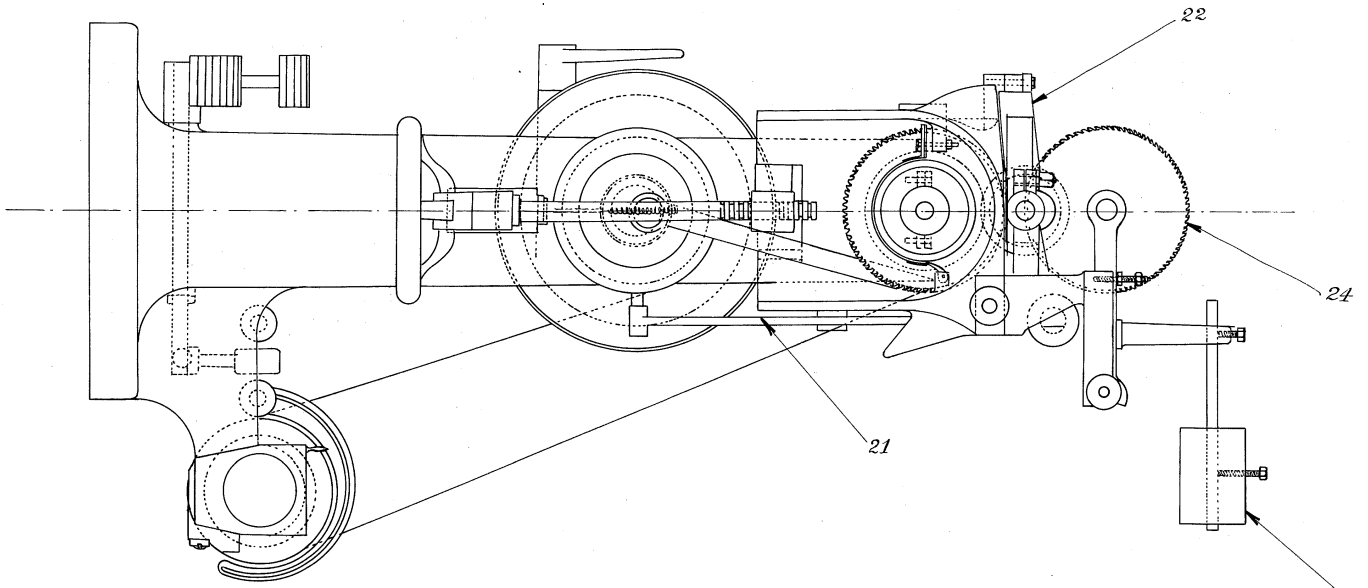
Madrid 27 de Abril 1929

J. A.  
Juan de la Torre



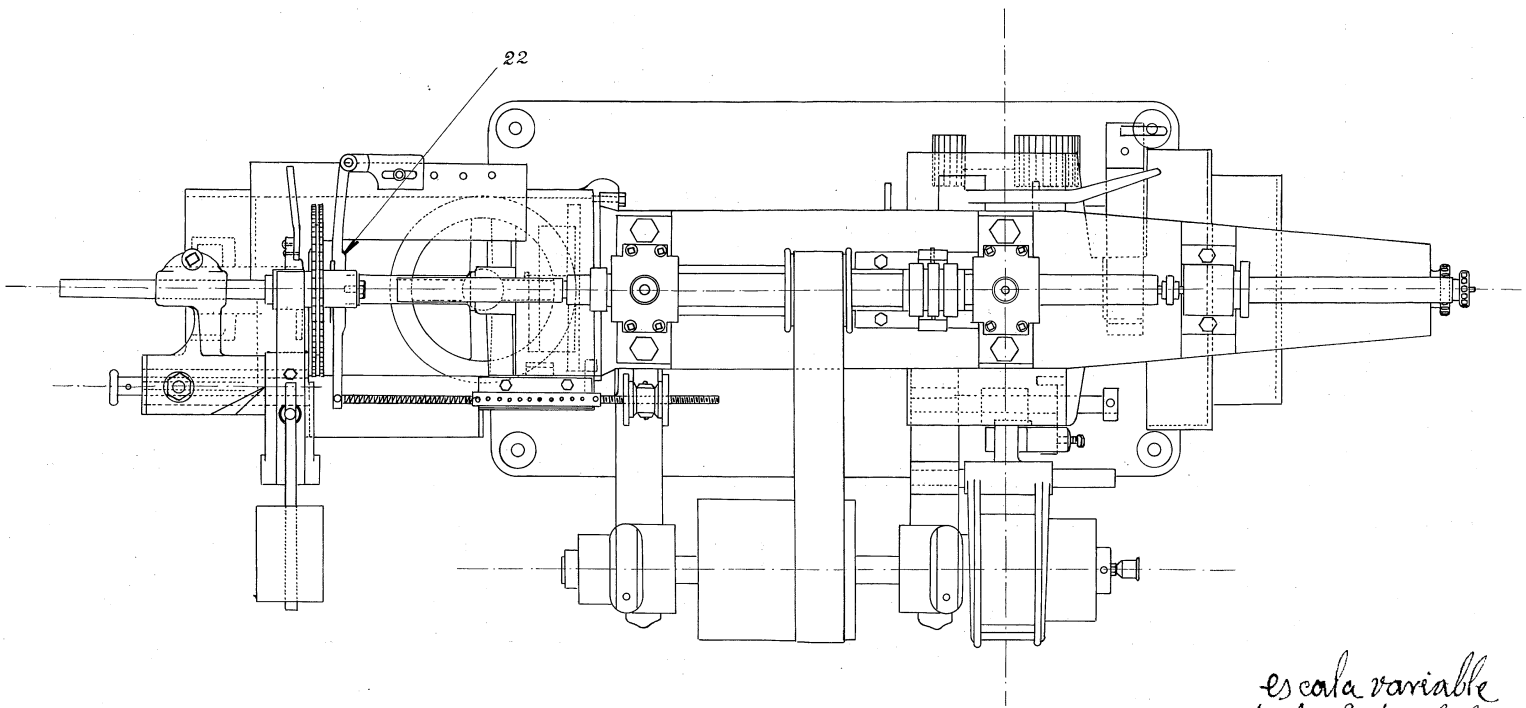


*Fig. 2*



*Escala variable*<sup>23</sup>  
*Madrid 27 Abril 1928*  
*P. A.*  
*Lucas de la Torre*

*Fig. 3*



*escala variable  
Madrid 27 Abril 1929  
T. A.  
Juan de la Torre*