

113347



113347

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un...

MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: SIERRAS ALAVESAS S.A.

RESIDENCIA: VITORIA.- Arana, 26

ENUNCIADO: DISPOSITIVO AUTOMATICO DE SIERRA PARA PRO
DUCIR TABLILLAS

Prioridad: Patente n.º del



113347

1

La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del vigente Estatuto sobre la Propiedad Industrial de fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

5

Esta invención se contrae, como su enunciado indica, a un dispositivo automático de sierra para producir tablillas, que esencialmente consiste en una combinación automática de dos sierras de cinta en línea, cuya finalidad es proporcionar alimentación automática de tablillas para su desdoblaje a la segunda sierra y recuperar la madera sobrante de la primera, logrando un ciclo de movimiento de la madera en la primera sierra.

10

15

En el plano que se acompaña, se representa esquemáticamente la combinación de las dos sierras con todos sus elementos fundamentales, en alzado y en planta.

20

La invención consta esencialmente de dos sierras de cinta (S) y (S') con sus rodillos de alimentación y gramiles graduables para distintos espesores; de un cuchillo separador (C); de un cajetín graduable de conducción de tablillas (A); de un plano inclinado (P); de una cinta transportadora (C) con mesa de retorno de la madera sobrante (M); de un electroavance (B); de un cajetín graduable de salida (D) y de otro inclinado (E) para evacuación de los productos.

25

La madera se recibe por el rodillo alimentador (R) de la primera sierra (S), el cual la imprime un movimiento de avance para ser cortada por la cinta dentada de la sierra. Inmediatamente detrás de dicha cinta se encuentra el cuchillo separador (C) que hace que la tablilla lograda se desplace por el cajetín (A), mientras que la madera sobrante es conducida por el electro-avance (B) hasta el plano inclinado (P). Por este plano inclinado se desliza la madera para

30

113347

- 5



1

ser recibida por la cinta transportadora de velocidad variable (T), la cual coloca la madera sobrante de la primera sierra sobre la meseta (M) y nuevamente al alcance del operario, de tal manera que se logra un ciclo de movimiento de la madera a elaborar.

5

Las tablillas conducidas por el cajetín (A) son impulsadas hacia la segunda sierra (S') por las sucesivas tablillas elaboradas en la primera sierra, hasta ser recibidas por el rodillo alimentador (R') que las obliga a pasar por la cinta dentada para ser desdobladas. Las tablillas así elaboradas son conducidas por el cajetín (D) hasta el cajetín inclinado (E) que evacua el producto.

10

Con este dispositivo, se proporciona una alimentación automática en la primera sierra, bifurcando la madera elaborada y la madera sobrante del primer corte, situando la madera sobrante al alcance del aserrador, lográndose un ciclo de elaboración continua y proporcionando alimentación automática a la segunda sierra sin necesidad de operario.

15

Hecha la descripción precedente hemos de añadir, que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

20

NOTA

En resumen, el Modelo de Utilidad que se solicita recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

25

1.- DISPOSITIVO AUTOMATICO DE SIERRA PARA PRODUCIR TABLILLAS, que esencialmente consiste en una combinación automática de dos sierras de cinta en línea, cuya finalidad es proporcionar alimentación automática de tablillas para su desdoblaje a la segunda sierra y recuperación de la madera sobrante de la primera, lográndose un ciclo de movimiento de elaboración continua de la madera; reci-

30



113347

1 biéndose la madera por el rodillo alimentador de la primera sierra,
el cual la imprime un movimiento de avance para ser cortada por la
cinta dentada de dicha sierra; encontrándose inmediatamente detrás
5 de dicha cinta, un duchillo separador que hace que la tablilla logra-
da se desplace por un cajetín, mientras que la madera sobrante es con-
ducida por un electro-avance hasta un plano inclinado, por el que se
desliza la madera para ser recibida por una cinta transportadora de
velocidad variable, la cual coloca esta madera sobrante de la primera
sierra sobre una meseta nuevamente al alcance del operario, lográndo-
10 se de esta forma el ciclo de movimiento de la madera a elaborar; sien-
do impulsadas hacia la segunda sierra las tablillas conducidas por el
cajetín descrito, hasta ser recibidas por su rodillo alimentador que
las obliga a pasar por la cinta dentada para ser desdobladas; siendo
conducidas por un nuevo cajetín hasta otro inclinado que procede a la
15 evacuación del producto.

2*.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha
de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: "DISPOSITIVO AUTOMA-
TICO DE SIERRA PARA PRODUCIR TABLILLAS".

20 Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente
Memoria que consta de cuatro páginas mecanografiadas y dibujos que se
acompañan.

Madrid, 5de Mayo 1.965

ALFONSO UNGRIA
P.p.

25

30

113347

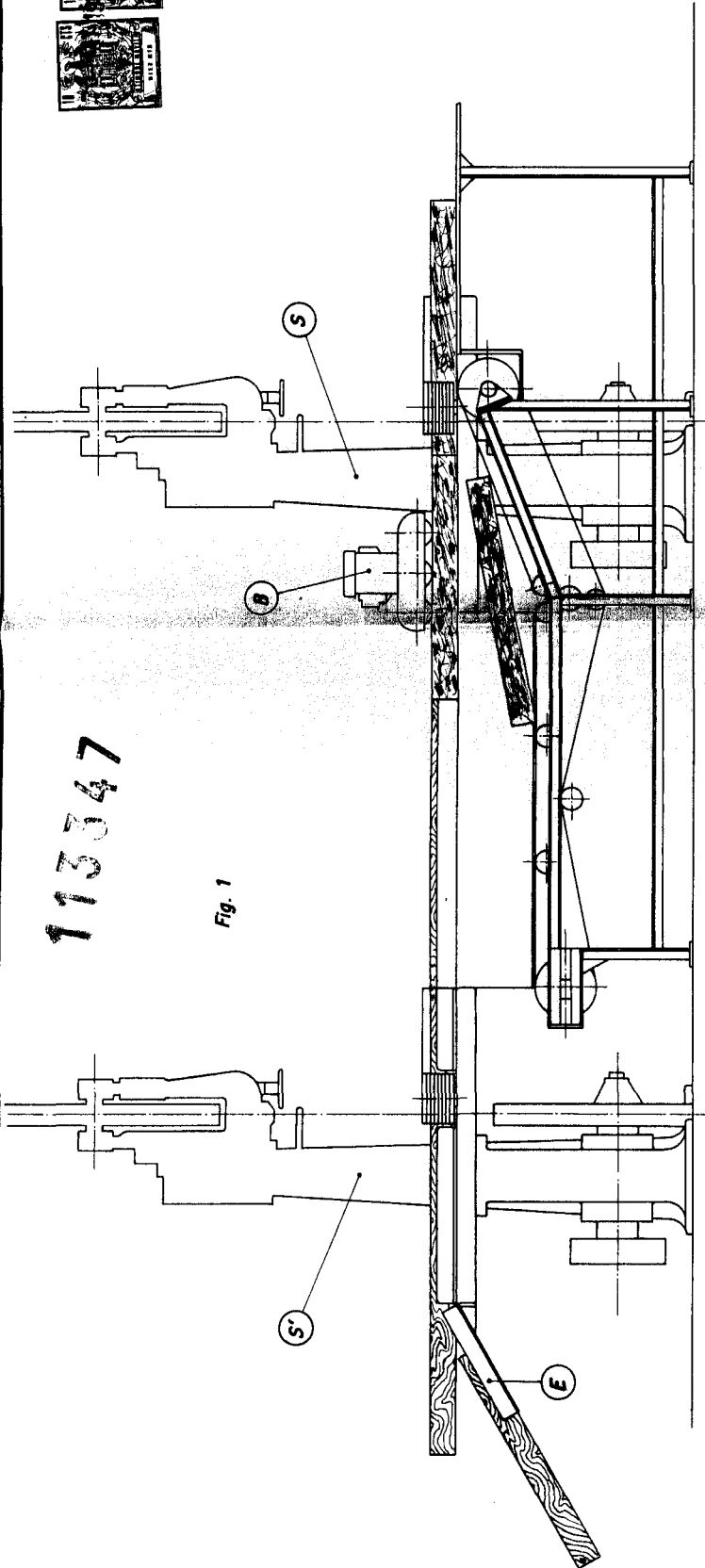


Fig. 1

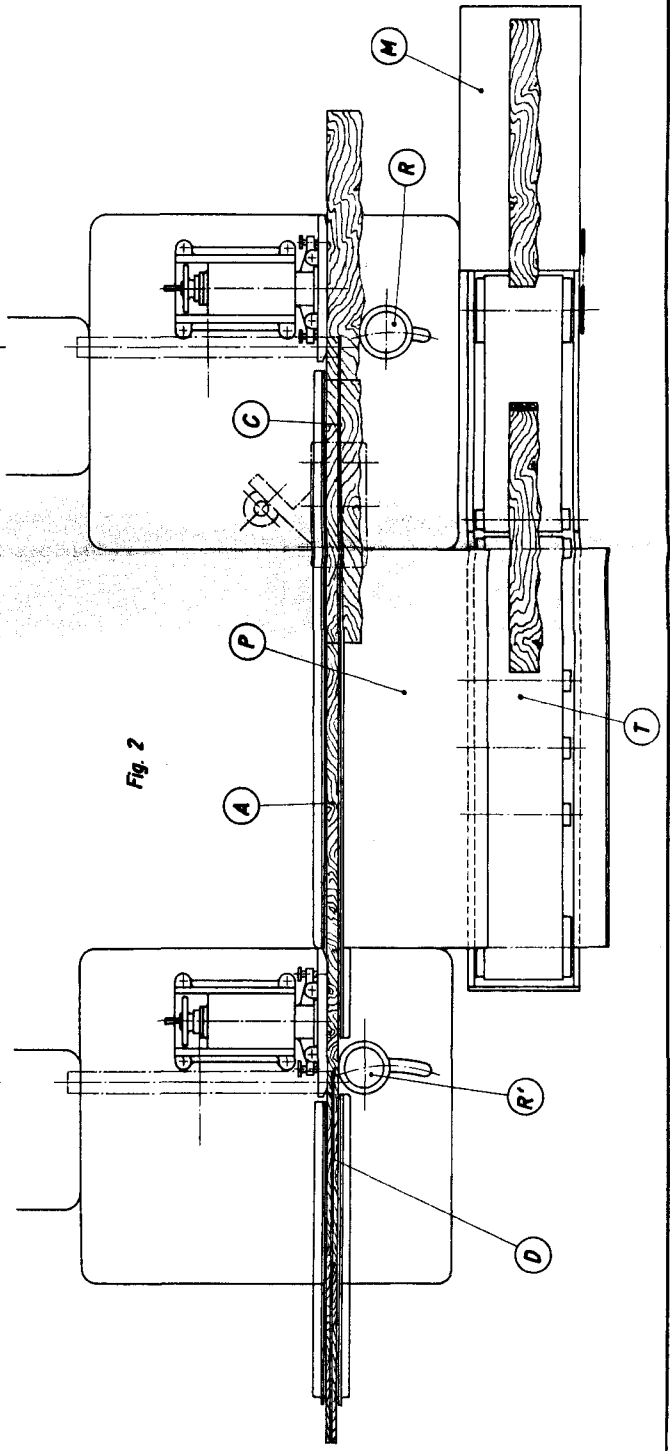


Fig. 2

ESCALA VARIABLE
 Madrid, 5 de Mayo 1.965
 ALFONSO UGIERA
 P.P.