



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INTRODUCCION solicitada a favor de Don Juan Antonio CASTANER Llopart, residente en Barcelona, por:
"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PALILLOS MONDADIEN-
TES DE FORMA TONEL."

La patente de introducción a que se refiere la present
te memoria descriptiva está destinada a garantizar el derecho
a la explotación exclusiva de un procedimiento para la fabri-
cación de palillos mondadien-
5 que conocido y practicado en Alemania no lo ha sido hasta el
presente en nuestro pais en que el recurrente lo va a esta-
blecer.

Los palillos a que este procedimiento se refieren y
como ya su nombre indica, están constituídos por una parte
10 parte central cilíndrica prolongada por uno o por ambos ex-
tremos con una porción afilada o cónica.

En el procedimiento objeto de la presente descrip-
ción se parte de varialla de madera cilíndricas de longitud
igual a la que haya de tener el palillo fabricado y de diá-
metro también igual al que haya de presentar aquel en su par-
15 te cilíndrica. Así pues, la fabricación del mismo según el
procedimiento que se describe queda reducida a la obtención



del afilado que presentan los mencionados palillos por uno o ambos de sus extremos.

20 A continuación se explica detalladamente el procedimiento de que se trata y para ello se acompañan los dibujos de la hoja adjunta, en cuyas dos figuras se representa de una manera esquemática la forma de realización de dicho procedimiento.

25 De acuerdo con el mencionado procedimiento una rueda -1- de llanta cilíndrica y dotada de un movimiento de giro continuo o intermitente presenta unas regatas establecidas en sentido axial en cada una de las cuales se aloja parcialmente una de las varillas cilíndricas de que se trata en forma que en el sentido de su diámetro sobresalen un tanto por la periferie cilíndrica de la propia llanta y asimismo sobresalen por ambos bordes de la repetida llanta en la porción de las mismas que ha de ser afilada.

30 Las varilla -2- conducidas por la rueda -1- que como se ha dicho está dotada de un movimiento de giro continuo o intermitente, son sometidas, una a una, a la acción de unas muelas -4-, de composición adecuada, establecidas dichas muelas con una inclinación conveniente para que produzcan el afilado de las referidas varillas. Para ello es preciso que las repetidas varillas queden por una parte retenidas en la propia rueda -1- y por otra, que se hallen dotadas de un movimiento de giro alrededor de sus respectivos ejes a fin de recibir así por un igual en todo su contorno la acción de las muelas y obtener así la superficie conica que han de presentar el extremo o los dos extremos, según los casos, tratados, de las propias varillas. Para ello en el punto de ataque de las varillas por las muelas, va establecido un disco de goma o de material análogo, dotado de movimiento de giro, el cual se aplica por su canto y a una presión convenient-



50 te contra la parte saliente de la varilla de que se trate
por sobre la superficie de la llanta de la rueda -1- como
claramente se representa en la fig. 2 de los dibujos y du-
rante el tiempo en que dicha varilla es atacada por las mue-
las -4-. De esta manera se consigue que, simultaneamente con
55 la retención de las mencionadas varillas -2- en la ranura
en que respectivamente vayan alojadas de la rueda -1-, giren
aquellas por el movimiento al efecto recibido del disco -3-.

Como es consiguiente, los dispositivos maquinales que
completan los esquemáticamente reseñados en esta descrip-
60 ción serán variables, como lo será la forma de accionar la
rueda -1-, las muelas -4- y el disco -3- y cuanto sea com-
plementario en la propia máquina, por ejemplo un sumministra-
dor automático de variallas cilíndricas a la rueda -1- en
forma que dispuestas dichas variallas en una tolva receptora
65 -5- se acondicionen automáticamente en sentido transversal
una a continuación de la otra para alojarse en esta forma una
a una en las ranuras de la rueda -1-.

Los palillos fabricados de acuerdo con el procedimien-
to descrito serán variables en sus dimensiones así como en
70 que presenten afilado uno solo o sus dos extremos. También
será variable la porción de parte afilada en relación con la
longitud total del palillo, la clase y calidad de la madera
empleada en su fabricación, la forma de presentación y acondi-
cionamiento de los palillos así obtenidos y, en general,
75 en todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencial-
idad del procedimiento descrito.



733

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta patente:

- 1.- un procedimiento para la fabricación de palillos mon-
dadientes de forma tonel, que en su esencialidad consiste
80 en disponer unas varillas cilíndricas de madera de la lon-
gitud que haya de tener el palillo y del diámetro que aquel
haya de presentar en su parte central, en unas regatas que
en sentido axial presenta la llanta cilíndrica de una rueda
en forma que en cada r rata se aloja una de las citadas va-
85 rilla que en el sentido de su diámetro sobresale un tanto
de la perferie cilíndrica de la ruedaal propio tiempo que
por sus extremos sobresale de los bordes de la propia llan-
ta en la porción que han de ser afiladas y la mencionada
rueda está dotada de un movimiento continuo o intermitente
90 de giro por el que las mencionadas varillas son sometidas
una a una a la acción de muelas dotadas de movimiento de gi-
ro y establecidas en la inclinación conveniente para obte-
ner en esta forma el afilado de dichas varillas, las cuales
al propio tiempo que son atacadas por dichas muellas reci-
95 ben en la parte de las mismas que sobresale de la llanta ci-
líndrica de la rueda, la acción del borde o canto de un dis-
co de goma dotado de movimiento de giro por cuya acción se
consigue la retención de las varillas en su respectivo alo-
jamiento y el que queden dotadas de un movimiento de giro
100 alrededor de su propio eje.
- 2.- Un procedimiento para la fabricacion de palillos mon-
dadientes de forma tonel.

Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas
104 escritas por una sola cara.

Barcelona, 21 de Febrero de 1933.

P. A.



FIG. 1

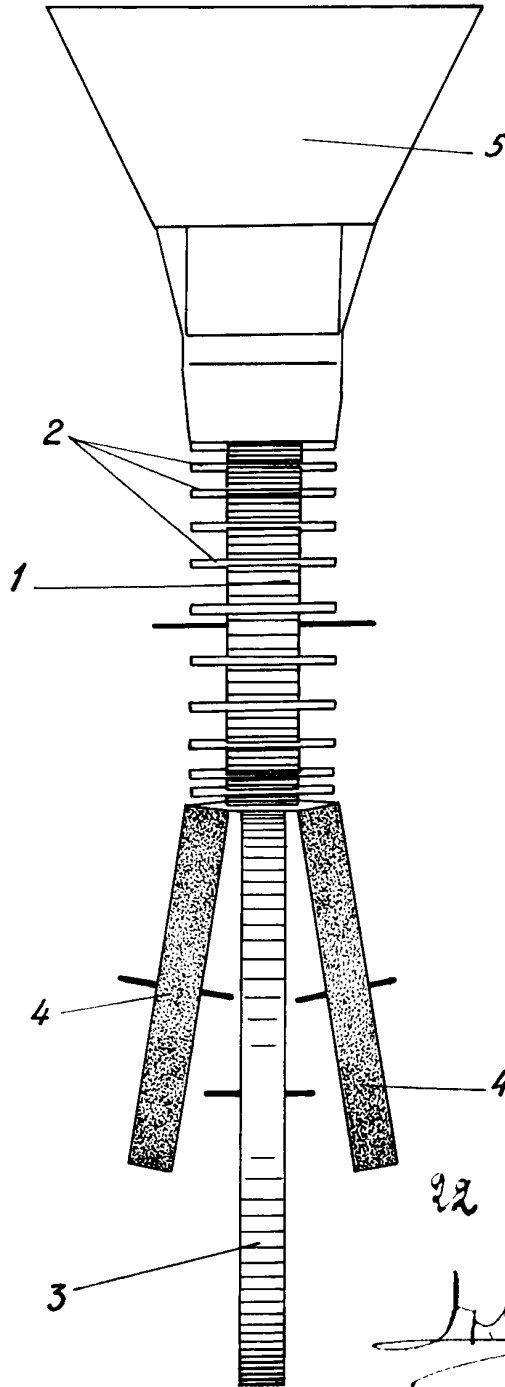
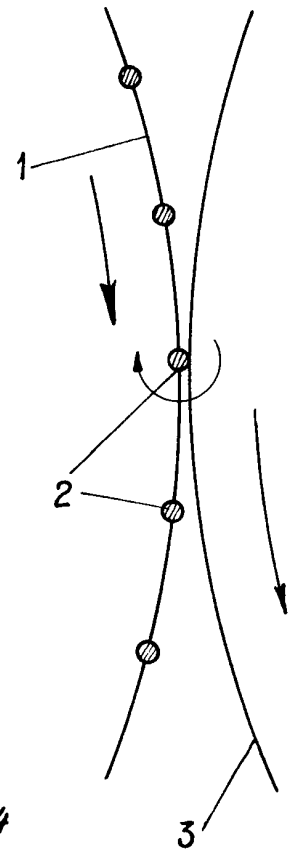


FIG. 2



22 Febrero 33

Juan Antonio Castañer

Escala variable.