

1651 8

165173

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

DE UN CERTIFICADO DE ADICION A FAVOR DE LA RAZON SOCIAL
SPOLEK PRO CHEMICKOU A HUENÍ VÝROBU (Verein für chemische
und metallurgische Produktion) RESIDENTE EN PRAGA II,-
Štěpánská 30, (Bohemia y Moravia)

s o b r e :

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL
Nº. 165.157"

=====

La ordenación de palillos revueltos y la conducción
de los palillos ordenados al depósito-almacén de la máqui-
na automática para la fabricación total de cerillas, con
el fin de parafinar e impregnar las cerillas, se efectua-
5 - ban, hasta ahora, separadamente entre sí. Para llenar el
almacén con palillos ordenados se ha tratado ciertamente
de llevarlos a una cinta transportadora, desde la cual, y
a pequeña altura, caen en el almacén de la máquina automá-
tica para cerillas. Tales instalaciones contienen, sin em-
10 - bargo, muchos mecanismos que tienden fácilmente al desg-

165173

te y no cambian en nada el transporte habitual de los palillos ya ordenados.

En la patente principal nº. 165.157 se ha descrito un dispositivo para ordenar varillas revueltas, especialmente palillos para la fabricación de cerillas, según los cuales, los palillos desordenados, que se transportan por vía automática o neumática, se deslizan continuamente sobre una prolongación, formada a modo de un depósito, del extremo superior de un casillero bastante inclinado y mantenido en movimiento de agitación, siendo conducidos en las filas, ordenadas con arreglo a la longitud de los palillos, hacia el casillero, que está abajo, y en el que prosiguen su camino, depositándose paulatinamente en los diferentes compartimentos. Las cerillas ordenadas, depositadas en los compartimentos, caen después, por los canales para ello previstos, en las cajas colectoras situadas sobre un bastidor recambiable.

Se ha demostrado que, con una forma de ejecución más simplificada del casillero, éste puede disponerse directamente encima del almacén de la máquina automática que sirve para continuar la manufacturación de los palillos. Se ha descubierto que en este caso, puede conseguirse, tanto un nuevo ahorro de mano de obra, como también mayor capacidad de la máquina automática, si los palillos se llevan desordenados hasta el almacén y no se ordenan hasta que llegan directamente al almacén de la máquina. Por ello, toda máquina automática para la total fabricación, recibe un aparato automático de ordenación.

La ordenación de los palillos se efectúa entonces con arreglo al procedimiento de la patente principal número

165.157, utilizando un dispositivo correspondientemente simplificado, cuya caja colectora forma directamente el almacén de la máquina. El extremo superior del casillero, inclinado en un ángulo de 10 hasta 25°, con relación a la

5 - horizontal y mantenido el movimiento de agitación, lleva una prolongación que sirve para la entrega de los palillos revueltos, y que lleva un fondo liso a modo de depósito. Los palillos revueltos que se llevan a este punto de entrega, por lo menos en cantidad suficiente, y convenientemente

10 - en exceso, a causa del movimiento de agitación, se deslizan sobre el depósito para ser primeramente ordenados en dirección longitudinal, continuando después su camino sobre la única fila de compartimentos de la caja, a través de cuyos compartimentos se depositan directamente en el almacén, que

15 - se halla debajo, de la máquina automática para la fabricación total de cerillas. Solamente los palillos sobrantes vuelven al punto de partida donde se entregan de nuevo. La unión entre el casillero agitador y el almacén puede efectuarse, asimismo, por los canales formados por palas que

20 - oscilan al mismo tiempo, con arreglo a la patente principal, o también, sin esto, sencillamente por acertamiento de las oscilaciones de la caja.

Esta clase de ordenación de los palillos directamente en cada máquina para la fabricación total, ofrece numerosas ventajas, tanto con relación a los métodos que hasta

25 - ahora se venían practicando, como al procedimiento, según la patente principal 165.157. Ante todo, los gastos de adquisición para varios aparatos ordenadores más pequeños, son considerablemente menores que los que requiere una gran máquina

30 - ordenadora de la misma capacidad, es decir, destinada

a abastecer la cantidad correspondiente para la máquina de fabricación total. Por otra parte, su facultad de adaptación a las necesidades de la práctica técnica es mayor, puesto que, por ejemplo, en cada máquina para la fabricación total pueden ordenarse palillos de otra clase, como color, forma, etc., Por la adaptación directa del dispositivo de ordenación a la máquina de fabricación total, se suprime gran cantidad de cajas colectoras, y al mismo tiempo se logra una considerable economía de la mano de obra necesaria para su manejo. Por otra parte, se consigue también una disminución del desperdicio que se produce por dispersión de los palillos, Mediante la conducción de los palillos revueltos, por vía neumática, hasta la máquina de fabricación total, se evita la presencia de objetos extraños entre los palillos. Finalmente, la disposición del dispositivo ordenador es sumamente sencilla en toda máquina, de manera que solamente pocas piezas están sometidas al desgaste.

En el dibujo está representado un ejemplo de ejecución de una disposición con arreglo al invento. La figura 1, representa el lado anterior de introducción del automático de impregnación, en vista de costado, llevando montado el dispositivo ordenador, parcialmente en sección, y la figura 2, muestra el casillero en vista en planta.

El casillero 1, en posición inclinada, lleva listones longitudinales 2, por medio de los cuales los palillos suministrados en la dirección de la flecha, previamente ordenados en una dirección, se deslizan, a lo largo, hacia abajo, a causa del movimiento agitador de la caja, provocado por la excéntrica 3, hasta llegar a la única fila de compartimientos 4 donde son depositados en el almacén 7. La unión

de la fila de compartimentos con el almacén puede estar asumida por las palas oscilantes, según la patente principal, o también puede introducirse un tubo corto directamente en el extremo, agrandado a modo de tolva, del almacén.

- 5 - Las Bocas de la fila de compartimentos 4 pueden adaptarse en cada caso, a la longitud de los palillos que han de ordenarse seguidamente, para lo cual pueden agrandarse o reducirse, según las necesidades, por regulación de la parte inferior del bastidor 5 que puede correrse y fijarse. El bastidor está soportado por dos palancas oscilantes 6 que, sin embargo, también pueden ser sustituidas por guías deslizantes o soportes elásticos. Para el movimiento agitador del bastidor puede servir, con preferencia, un vibrador eléctrico en lugar de la excéntrica; en este caso, son preferibles los soportes elásticos.

Del almacén 7 pasan los palillos ordenados a la caja agitadora 8 que oscila perpendicularmente al plano del dibujo, para que los palillos, como en la colocación habitual se ordenen en los canales de la placa de introducción 9, después de lo cual, y a cada ascensión de la placa de empuje 10, tiene lugar el empuje de los palillos en sendos listones de sustentación de palillos que, la cadena articulada 11 hace pasar junto a la trayectoria de marcha.

Los palillos sobrantes, que no han sido depositados en la fila de compartimentos, 4, pasan por la parte inferior 5 y por la tolva 12 hasta el tubo 13, mediante el cual son devueltos neumáticamente al punto de entrega del casillero. Toda la disposición está sujeta por medio de soportes en voladizo 14, en los costados 15 del bastidor de la máquina para la fabricación completa. El aparato de

empuje es accionado por la excéntrica 17 a través de la palanca 16.

NOTA

En resumen; el presente Certificado de Adición recae-
5 - rá sobre las siguientes reivindicaciones:

1 - Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº. 165.157, caracterizadas porque el casillero está dispuesto en el lado de introducción de la máquina completa para cerillas por encima del aparato de empuje,
10 - desembocando su única fila de compartimentos directamente en el almacén que entonces forma su caja colectora.

2 - Mejoras, según lo reivindicado en el punto 1, caracterizadas porque la parte inferior del casillero es deslizabile y fijable, para que las bocas de la fila de compar-
15 - timentos puedan agrandarse o reducirse según las necesidades y, de este modo, adaptarse a la longitud de los palillos que se han de ordenar.

3 - Mejoras, según lo reivindicado en los puntos 1 ó 2, caracterizadas porque para el movimiento de agitación del
20 - casillero está dispuesto un vibrador eléctrico, estando la caja soportada elásticamente.

4 - "Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº. 165.157".

Según queda descrito en la presente memoria, que
25 - consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 16 de Marzo de 1.944.

J. Blaya

165173



FIG. 2.

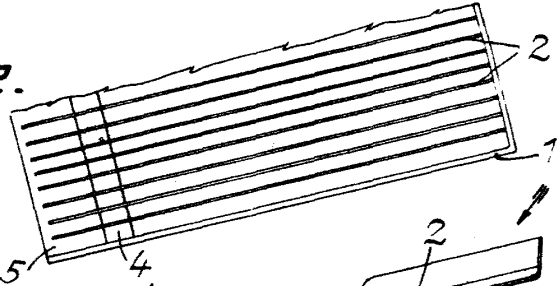
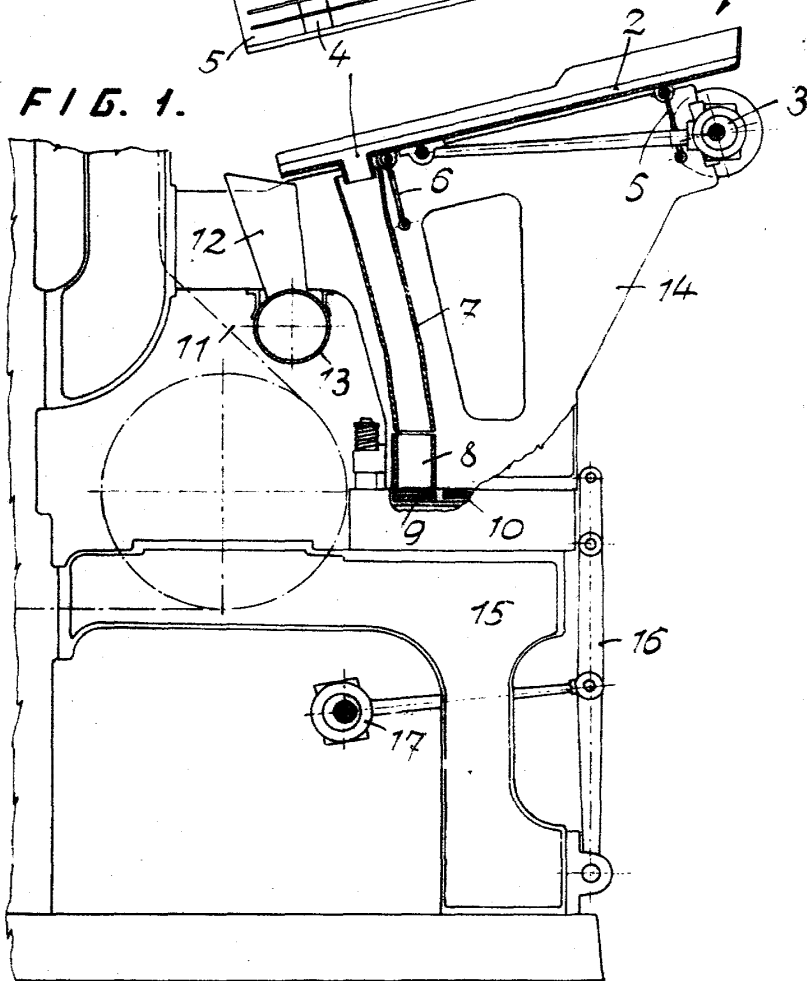


FIG. 1.



16

Marzo
4 de Mayo

1944