

172210

172210

MEMORIA DESCRIPTIVA Y DIBUJOS que
se acompañan con la solicitud de
una PATENTE DE INVENCION a favor de
Don Santiago BLANCH VERDAGUER y
Don Jaime TARRES JUANHUISE, resá-
dentes en Badalona y Barcelona, res-
pectivamente.

172210



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por "UNA MAQUINA PARA LA FABRICACION DE BARQUILLOS TIPO "CUBANO", a favor de los señores Don Santiago BLANCH VERDAGUER y Don Jaime TARRES JUANHUISE, residentes en Badalona y Barcelona, calles de Prim nº 28 y Lafransa nº 18, respectivamente; de nacionalidad cubana, el primero, y española el segundo.

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

Este invento, se refiere a una máquina para la fabricación de barquillos, tipo "cubano".

Su característica principal, estriba en el hecho de que permite alcanzar grandes producciones de los mencionados barquillos, en condiciones sumamente económicas, debido principalmente a la pluralidad de piezas o barquillos que simultáneamente se fabrican.

Otra característica consiste en que, su realización práctica, puede abarcar multitud de formas, desde la de accionamiento manual, a las mecánicas, para llegar a las semiautomáticas, y, finalmente, a las de tipo automático; pero, en todas ellas, el principio es el mismo y, a dicho principio, se refiere la patente que se solicita.

A continuación, se describe la máquina de que se trata,



15 con el auxilio de los dibujos de la hoja adjunta en los
que se representa, en la Fig. 1, una planta de la mencionada
máquina en su más simple forma de realización práctica; en
la Fig. 2, una sección transversal, a mayor tamaño, del meca-
nismo cortador de la oblea, y en la Fig. 3, una sección del
20 mecanismo arrollador.

Comprende la máquina que se describe, una placa rectan-
gular 1, metálica, debidamente calentada, sustentada por un
zócalo o bancada cualquiera apropiada.

A la placa 1, por su extremo posterior, vá articulada por
25 un eje 1'', una segunda placa 1', también calentada, que se re-
bate sobre la primera para la elaboración de la oblea 16',
en la forma que es corriente y conocida.

Sobre la placa 1, y transversalmente a la misma, vá dis-
puesto el puente móvil 2, que corre a lo largo de aquella,
30 a cuyo efecto vá montado en los largueros guías 3, estable-
cidos a uno y otro lado de la misma. En el puente 2, ván
montados, debidamente distanciados entre sí, los útiles cor-
tantes 4, que se aplican constantemente contra la placa 1,
por la acción de un muelle plano 5, montado por su extremo
35 opuesto al puente 2, y cuya acción puede regularse mediante
un tornillo 6. El puente 2, termina en ambos extremos en u-
nos mangos 7.

Figura asimismo sobre la placa 1, un segundo travesaño
8, que, por un extremo, se apoya directamente por una pequeña
40 rueda de canal 9, sobre el correspondiente larguero 3, y por
el otro, en un soporte 10, que provisto de ruedas 11, puede i-
gualmente correr sobre el otro larguero 3.

El travesaño 8, es tubular, y a distancias convenientes
presenta una línea de agujeros por los que salen al exte-
45 rior (Fig. 3) unos topes 12, maniobrados por un núcleo 14,



alojado en el interior del tubo 8, y que se gobierna por el pomo 15, establecido a continuación del mango 16, en que se prolonga el repetido tubo 8, a continuación de la polea 9.

50 En la fabricación de barquillos tipo "cubano", con la máquina que se preconiza, se fabrica la oblea 16', entre las placas 1 y 1', y levantada la última antes de que se endurezca la oblea, y retirado el travesaño 8, se desplaza el puente 2, hacia el extremo de la propia placa, en la forma como se muestra en la Fig. 1, de los dibujos.

55 Tomado el puente 2, con las manos, se le desplaza hacia el frente de la máquina y las cuchillas 4, convierten aquella en una pluralidad de bandas o tiras de ancho uniforme, correspondiente al largo que hayan de tener los barquillos que se fabrican. Seguidamente, se coloca el travesaño 8, con los topes 12, salientes, en forma que se claven cerca del extremo delantero de las tiras 16'. De esta manera, al desplazar el propio travesaño 8, movimiento que realiza girando sobre la oblea, arrastra las tiras 16', que se arrollan sobre
60 aquel y, al alcanzar el tubo que así se forma, el grueso deseado, basta pasar el filo de un cuchillo a lo largo del propio arrollamiento para que queden separados los que se acaban de formar, del resto de la tira de que se han obtenido cada uno de ellos. Se levanta el propio travesaño y
65 se obra sobre el pomo 15, de manera que se eclipsan los salientes 12, que sueltan los barquillos fabricados y, éstos, se retiran del mismo sacándolos por el extremo que vá desprovisto de mango. Nuevamente, se coloca el travesaño 8, y se repite la operación en tanto quede porción suficiente
70 de las tiras 16', para la formación de un barquillo sobre la placa o mesa 1.



Como ya se ha dicho anteriormente, la máquina descrita corresponde al tipo de fabricación más simple. Así por ejemplo, en la propia máquina, podría proveerse la disposición de órganos maquinales para el accionamiento mecánico del puente de las cuchillas 4, y del travesaño arrollador 8, y el aditamento en este de un expulsador de los barquillos fabricados.

En todos los casos, será variable el número de barquillos que simultáneamente se fabriquen, y en general, cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto de la patente descrita.

- N O T A -

Se REIVINDICA como objeto de esta PATENTE:

1ª Una máquina para la fabricación de barquillos tipo "cubano", esencialmente constituida por una placa o mesa metálica, a la que vá articulada, por un extremo, una segunda placa que se rebate sobre la primera, con medios para la fabricación entre las mismas de una oblea, en la forma corriente y conocida, y, a lo largo de la placa inferior, puede desplazarse un puente transversal provisto de un número conveniente de cuchillas por las que, la oblea previamente fabricada sobre aquella, es cortada longitudinalmente en tiras o bandas; y, sobre la propia placa, puede asimismo desplazarse un travesaño giratorio que rueda sobre las tiras de la oblea citada, con medios para fijarlas, a fin de que, al moverse en la forma dicha, se enrollan aquellas y una vez adquirido el grueso de pared deseado, se cortan transversalmente dichas tiras y, los barquillos formados, son retirados del citado travesaño.

2ª La propia máquina en la que, el puente de las cuchillas que queda montado en guías establecidas a ambos la-



172210

110 dos de la mesa o placa, vá provisto, en sus extremos, de una empuñaduras para su accionamiento a mano y cuenta con medios por los que, las cuchillas, se aplian constantemente por su punta sobre la repetida placa o mesa.

115 3º La propia máquina en la que, el travesaño giratorio sobre el que se forman los barquillos, por arrollamiento de las tiras de obleas, se apoya por medio de una polea solidaria al mismo, cerca de un extremo, sobre el correspondiente larguero lateral de la placa y, por el otro, en un soporte abierto que puede, asimismo, correr a lo largo del respectivo larguero, y, el mencionado travesaño, lo constituye un tubo cilíndrico provisto de una línea de agujeros
120 por los que, en los momentos oportunos, emerge el extremo de unos topes salientes que son los que se clavan en las tiras de obleas para su arrastre al girar el propio travesaño, y, dichos topes, ván accionados por un vástago alojado en el interior del repetido travesaño, que en el extremo
125 que sobresale del mango de que aquel vá provisto a continuación de la polea citada antes, lleva fijado un pomo del que se tira para que tales topes se escondan, y que se empuja cuando han de salir.

130 4º La propia máquina, en una variante de construcción, que consiste, en que cuente con medios para el accionamiento mecánico del puente de las cuchillas y del travesaño rotativo, detallados en las reivindicaciones segunda y tercera, respectivamente.

135 5º "UNA MAQUINA PARA LA FABRICACION DE BARQUILLOS TIPO CUBANO".

Barcelona 4 de Enero de 1946.
Santiago BLANCH VERDAGUER
Jaime TARRES JUANHUISE
p.a.



Fig. 1

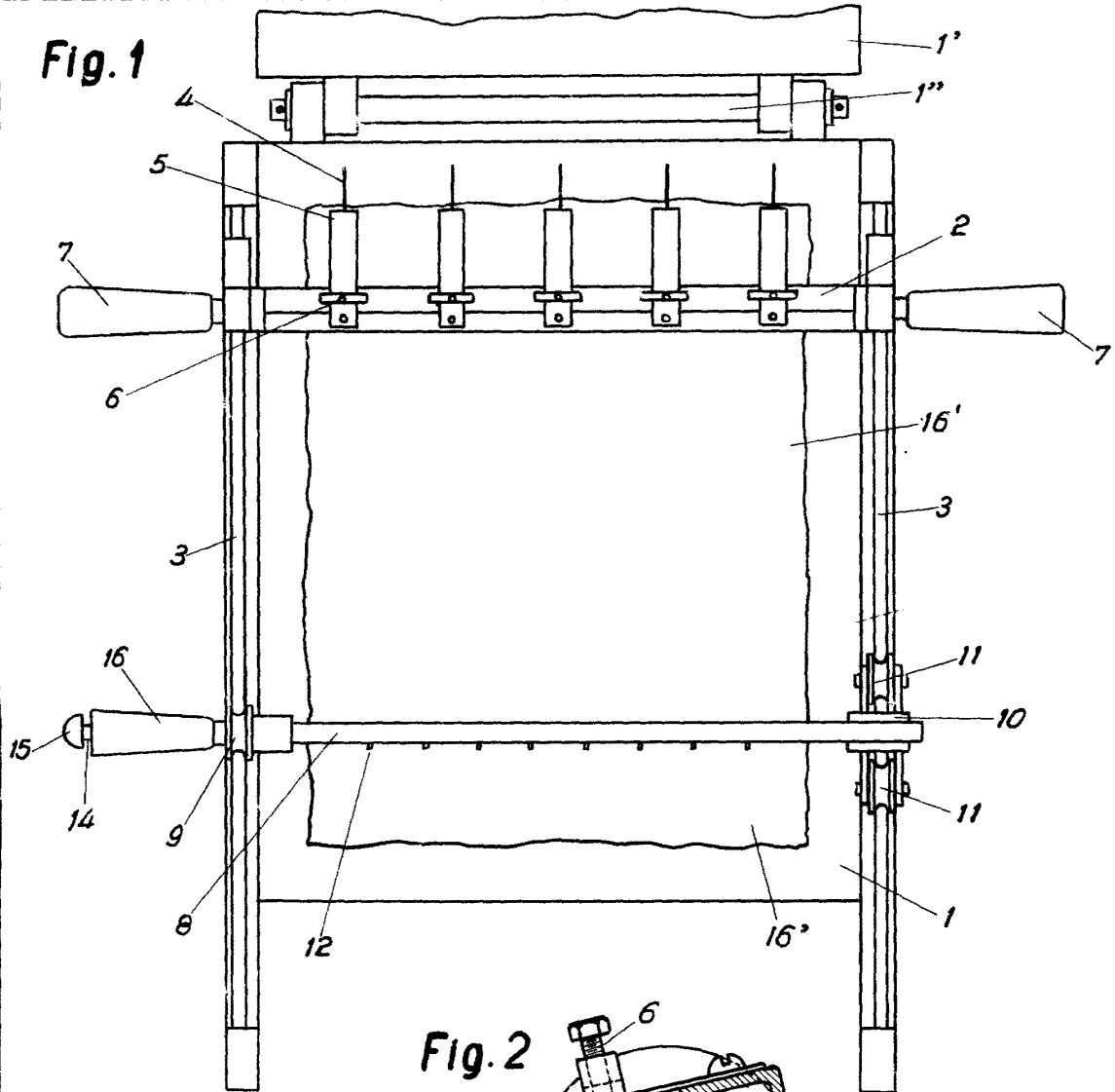


Fig. 2

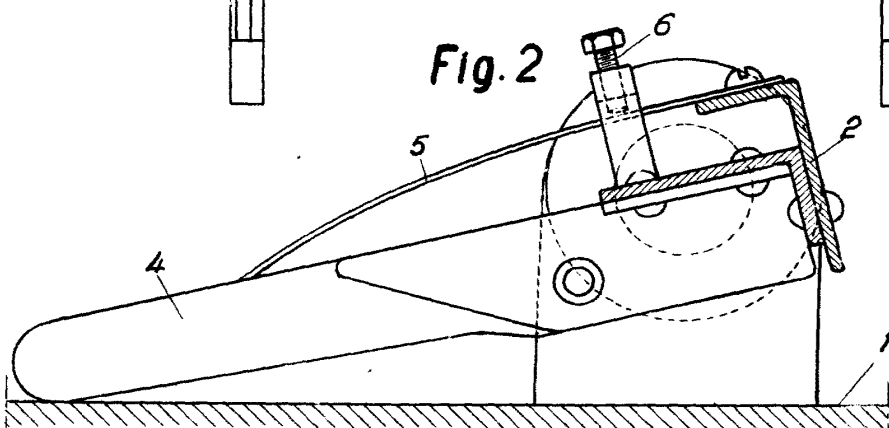
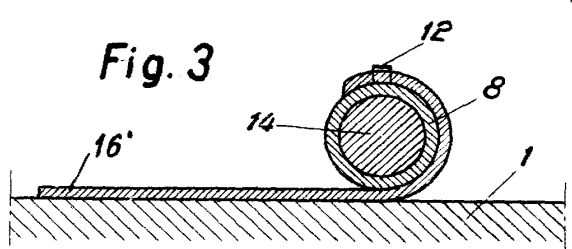


Fig. 3



ESCALA VARIABLE.