

17 6205



P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

176205

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS METODOS DE PREPARACION SELECTIVA DE HERRETES PARA CIERRES DE CORREDERA, CON FINES DE APLICACION EN MAQUINAS AUTOMATICAS U OTRAS DE ENCORDAR", a favor de Don Alberto Camprubí Planas, de nacionalidad española, domiciliado en Sabadell (Barcelona).-

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Hasta el presente la selección de los herretes para utilizarlos en las máquinas automáticas de encordar, era operación efectuada por determinados mecanismos de dichas máquinas, los cuales reciben dichos herretes en cascada y los orientan mediante dispositivos de selección y vibradores, hasta quedar todos montados sobre guías metálicas, por las que avanzan mediante empujadores mecánicos.

Toda esta operación preliminar a la de encordado propiamente dicha, representa un exceso de mecanismo en las máquinas encordadoras, que las hacen sumamente costosas y sólo aplicables por esta causa, en las propias fábricas mecánicas constructoras de los herretes; con lo cual estas fábricas, además del trabajo mecánico peculiar de las mismas, se encuentran con unas actividades que se separan mucho de su misión, cuales son las de encordar, formando los cierres de corredera sobre cintas adecua-

17 6205



das.

5. Con la invención que se describe, se simplifica grandemente la operación de encordado, pues llega a suprimirse radicalmente la primera fase de la misma, o sea la selección, quedando la máquina de encordar reducida a una sencillez mecánica de fácil realización y económica.

10. La invención consiste en suministrar los herretes en apilamiento rígido, de manera que cada herrete coincida superficialmente con el siguiente, formando una fila cuya proyección axial sea un herrete en planta.

El apilamiento se verifica ya sea pegando, con cualquier pegamento, un herrete a otro por un procedimiento manual, o bien disponiendo los herretes apilados y sin pegamento sobre un soporte rígido, que sirve de sostén de los mismos.

15. Con esta disposición, es fácil suministrar al mercado tiras más o menos largas de apilamiento de herretes, de tal suerte que la longitud de la pila corresponda a determinadas medidas de cierre confeccionado.

20. Con los elementos apilados, según se ha indicado, se sigue una marcha adecuada a cada caso para verificar el encordado, puesto que si no existe soporte de sostén, se pueden montar directamente sobre las guías metálicas de la máquina, pero si existe soporte de sostén puede éste ser utilizado como elemento complementario de la máquina de encordar.

25. En cualquiera de los casos, al avanzar los herretes en apretado apilamiento, se encontrarán con un elemento que los va separando uno a uno, cual es una pieza deslizante a manera de guillotina o similar, que cuando cada herrete asoma por una ventana adecuada, lo separa del resto y lo lleva contra la cinta. De esta manera sencilla, se van disponiendo para el

30.

17 6205



encordado, el cual tendrá la longitud adecuada a la pila o pilas de herretes que se vayan cargando en la máquina.

5. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras variaciones, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construída en cualquier forma y tamaño, utilizando para su fabricación los materiales más adecuados: por entrar todo dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

10. Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

15. 1ª.- Perfeccionamientos en los métodos de preparación selectiva de herretes para cierres de corredera, con fines de aplicación en máquinas automáticas u otras de encordar, caracterizados esencialmente por el hecho de efectuar previamente un acoplamiento sucesivo de los herretes, en tal forma, que resulten coincidentes sus superficies, reverso con anverso, manteniendo permanente y rígida esta unión mediante un pegamento adecuado.

20. 2ª.-Perfeccionamientos según la anterior reivindicación en los que el apilamiento se mantiene rígido también, sin pegamento, valiéndose de soportes rígidos, que sostengan a los herretes en la posición de coincidencia citada.

25. 3ª.- Perfeccionamientos según las precedentes reivindicaciones, en los que los apilamiento pegados, se utilizan colocándolos, en conjunto, montados sobre las guías metálicas

17 6205



de las máquinas.

4ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 2ª, en los que los apilamientos, con soporte rígido, se utilizan considerando a este soporte como elemento complementario de la máquina en la cual se acopla.

5.

5ª.- Perfeccionamientos según las precedentes reivindicaciones, en los cuales, en el avance normal para el encordado, cada herrete de cabeza que constituye el frente de marcha del apilamiento, tiene que entrar por una ventana, tras la cual existe una pieza deslizante que lo separa de la pila y lo conduce hacia la cinta.

10.

6ª.- Perfeccionamientos en los métodos de preparación selectiva de herretes para cierres de corredera, con fines de aplicación en máquinas automáticas u otras de encordar.

15. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, para Madrid, a 7 de Diciembre de 1946.-

ALBERTO CAMPRUBI PLANAS.

p.a.

JAMES IBERN

p. p.