

28-10-74



184596

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>B 26</u> <u>B 65</u>
<del>SUB</del> CLASE <u>D</u> <u>H</u>

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años por

"DISPOSITIVO PARA MAQUINAS DE CORTE DE PIEZAS EN TIRAS Y SU ENROLLADO", a favor de DON MANUEL MARTINEZ BAEZA, de nacionalidad española, domiciliado en CALLOSA DE SEGURA (Alicante), Miguel de Unamuno, nº 2.

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

Son muchos los artículos que para su cómoda utilización y almacenamiento precisan, previo el corte en tiras de la pieza laminar de que proceden, el enrollado de aquéllas alrededor de soportes cilíndricos adecuados.

5.-

Las máquinas existentes hasta el momento para la consecución de tales fines, solamente permiten la formación simultánea de un número muy reducido de rollos, constituidos con las tiras en que la máquinas ha dividido la pieza laminar de que parten, y ya que los dispositivos

10.-

de que en la actualidad constan tales máquinas para el lo-



15.- gro del enrollado, debido a sus características y disposición, harían necesarias la aplicación de un elevado número de ellos para enrollar una mayor cantidad de tiras, hasta el punto de que se precisaría la ocupación de un enorme espacio del que no puede disponerse, lo que de por sí solo ya representa una imposibilidad al efecto; ello sin contar que, por otra parte, su coste los haría absolutamente antieconómicos.

20.- Con el objeto del modelo de utilidad que nos ocupa se obvian la totalidad de los inconvenientes apuntados, consistiendo en un ingenioso, eficaz, sencillo y económico dispositivo, que permite el simultáneo corte de una pieza laminar en un elevado número de tiras, y la formación de un idéntico y elevado número de rollos; al tiempo que, gracias a sus características esenciales, permite la sencilla graduación previa de la anchura que han de poseer las tiras cuya obtención y disposición en rollo se persiguen con su utilización y, todo ello, a un reducido coste, bastante inferior al de los existentes en la actualidad para la consecución de un muy inferior número de tiras enrolladas, que tiene una favorable repercusión en su rentabilidad, y en la del artículo cuyo acabado persiguen, al aumentar su rendimiento, como consecuencia de su mayor producción por unidad de tiempo.

35.- Conocidas que nos son, en virtud del preliminar precedente, las funciones a realizar u los inconvenientes a obviar por el objeto del modelo de utilidad que nos ocupa y, por ser el tipo que ha de servir de base para llevar a cabo la confección de las diversas formas de realizaciones que en la práctica puede llegarse con la aplicación de sus fundamentos básicos, se cita en la presente memoria, a título de ejemplo, y será descrito a continuación con la ayuda de la lámina de dibujos que se adjunta.

40.-



- 45.- En la figura 1ª, se representan algunas de las piezas que serán esenciales en la constitución del objeto del modelo de utilidad que se preconiza, para el logro de sus funciones.
- 50.- La figura 2ª, representa el dispositivo que nos ocupa, permitiendo la apreciación del modo en que han de disponerse las piezas que lo constituyen para su pertinente funcionamiento.
- 55.- Al eje 1, se unen las piezas 2, mediante la introducción del primero en los orificios 2', que de centralmente están provistas al efecto las segundas.
- 60.- Entre cada dos de tales piezas, queda sujeta una cuchilla 3, pertinentemente dispuesta para el corte, y de cualquier forma y tamaño adecuados, y en el caso de que la anchura que se desee dar a las tiras a obtener, sea igual a la de las piezas 2; mientras que en el caso de que se persiga la obtención de tiras de superior anchura, bastará colocar tales cuchillas 3, entre cada dos o más de aquéllas mientras que en el caso de que se pretenda la obtención simultánea de tiras de diferentes anchuras, bastará colocar dichas cuchillas 3, separadas las distancias idóneas a tal fin.
- 65.- Las cuchillas 3, quedarán sujetas por las piezas 2, en virtud de la presión que sobre ellas se ejercerán, al ser pertinentemente comprimidas por cualquier medio idóneo.
- 70.- Sobre los ejes 4, y 4', paralelos entre sí, se dispondrán las piezas discoidales 5, y provistas de los orificios centrales 5', aptos para la introducción en ellos de los ejes 4, y 4'.
- 75.- Entre cada dos de dichas piezas discoidales 5, se sitúa uno de los casquillos 6, cuyo orificio 6'.



atraviesa el eje 4, o 4', a que se adaptan, y cuyas dimensiones son las idóneas, dependientes de las tiras que sobre ellos se han de arrollar.

- 80.- Los ejes 4, y 4', quedan dispuestos paralelamente, de modo que cada una de las piezas 5, a uno de ellos unida, se sitúe en el mismo plano que una de las 6 correspondiente al otro eje, adoptando una disposición al tresbolillo.
- 85.- Con todo ello, y pertinente y paralelamente dispuestos los ejes 1, porta-cuchillas, y 4, y 4', porta-bobinas, de modo que las tiras cortadas por las cuchillas 3, del primero, pasen a los segundos, para ser recogidas por éstos para su enrollado sobre las piezas
- 90.- 6, del 4, y 4', al pasar entre las dos piezas discoidales 5, situadas a ambos lados de la cilíndrica 6, correspondiente; de modo que, mientras una tira lo hará sobre una de ellas correspondiente al eje 4, la siguiente y contigua pasará por encima del dicho 5, de tal eje 4,
- 95.- situado a un lado de la anterior, para ir a enrollarse sobre el cilindro 6, perteneciente al eje 4', y cuyo plano vertical de simetría coincide con el de dicho disco.
- Las tiras en que se ha dividido la pieza, al ser cortada por las cuchillas 3, del eje 1, son guiadas desde éste hasta los cilíndricos 6, de enrollado situados en los ejes 4, y 4', por medio de rodillos o cualquier otro procedimiento o elemento adecuados.
- 100.- Las piezas discoidales 5, se comprimen contra las cilíndricas 6, mediante el accionamiento de las 7, situadas en las extremas 5'', o por cualquier otro medio adecuado que permita efectuar dicha compresión y que cese su efecto, a voluntad, para permitir su traslado a lo largo de sus ejes 4, y 4', y su separación de
- 105.-



- ellos, cuando haya finalizado la operación de enrollado, para la extracción de los correspondientes rollos.
- 110.- Los cilindros 6, sobre los que han de enrollarse las correspondientes tiras, son tales que su orificio 6', es de diámetro lo bastante superior al de los ejes 4, y 4', que en ellos se introducen, para que sobre ellos puedan patinar, lo que es preciso para el enrollado, dado que tales ejes giran por transmisión del movimiento que les efectúan los cilindros llamadores de la máquina, que mantienen una presión de alimentación, distinta a la de recogida, por lo que se hace necesario tal movimiento independiente de los rollos, adaptado a dicha presión de recogida.
- 115.- De este modo, introducida la pieza laminar a cortar y enrollar, por la parte de la máquina que corresponda, será trasladada, por medio de rodillos, para pasar por las proximidades del eje 1, porta-cuchillas, para ser cortada en tiras, de las que las impares son guiadas a los casquillos 6 de uno de los ejes 4, y 4', y las pares al otro, por medio de rodillos o cualquier otro elemento apropiado; consiguiéndose la obtención de un elevado número de rollos por unidad de tiempo y, por tanto, un considerable aumento del rendimiento de producción.
- 120.- Suficientemente descrito que nos es el objeto del modelo de utilidad que nos ocupa, que lo es solamente a título de ejemplo y una de las múltiples realizaciones a que en la práctica puede llegarse. tomando como fundamento en la construcción del descrito en la presente memoria, únicamente nos resta señalar que las modificaciones de forma, tamaños, materiales empleados y otras no fundamentales, no deben ser consideradas variaciones
- 125.-
- 130.-
- 135.-
- 140.-



que afecten a su esencialidad.

N O T A

El modelo de utilidad descrito recaerá, pues, sobre las siguientes reivindicaciones:

- 145.- 1ª.- "DISPOSITIVO PARA MÁQUINAS DE CORTE DE PIEZAS EN TIRAS Y SU ENROLLADO", caracterizado por cuanto su elemento de corte está constituido por un eje alrededor del cual se dispone un número variable de piezas, dotadas de sendos orificios para la introducción en ellos de tal eje, entre las cuales, y separadas la distancia pertinente según la anchura deseada para las tiras a obtener, se colocan las cuchillas idóneas, que quedan sujetas, en virtud de la presión que sobre ellas ejercen las citadas piezas, al ser comprimidas entre sí por cualquier medio adecuado.
- 150.- 2ª.- "DISPOSITIVO PARA MÁQUINAS DE CORTE DE PIEZAS EN TIRAS Y SU ENROLLADO", según la reivindicación anterior, caracterizado por cuanto está dotado de dos ejes paralelos montables y desmontables sobre la máquina a que se apliquen en los que se colocan, rodeándolos, al introducirlos en el orificio de que constan, las pertinentes piezas cilíndricas sobre las que han de enrollarse las tiras procedentes del corte, de modo que puedan patinar a su alrededor, y separadas entre sí por sendas piezas discoidales, dotadas igualmente de los pertinentes orificios para su adaptación a dichos ejes, y dispuestas al tresbolillo, de modo que cada una de las correspondientes a uno de ellos se encuentra situada en una posición tal que su plano de simetría coincide con el de las cilíndricas de enrollado correspondiente al otro, con lo que mientras una tira es recogida por una de las de un eje, la siguiente y contigua, pasa por encima de la dis-
- 155.-
- 160.-
- 165.-
- 170.-



- 175.- coidal que limita al cilindro en que se arrolla aquélla, para hacerlo, a su vez, en la cilíndrica que correspon-  
da, perteneciente al otro eje; encontrándose las piezas discoidales comprimidas contra las cilíndricas en el funcionamiento de la máquina, por cualquier medio que permita el cese, a voluntad, de tal fuerza de compresión, para la extracción de ellas a máquina parada, una vez efectuado el pertinente enrollado efectuándose el guiado de las tiras desde el eje porta-cuchillas hasta el de enrollado que las corresponda por medio de rodillos adecuadamente dispuestos al efecto o cualquier otro medio apropiado.
- 180.-
- 185.- 3ª.- "DISPOSITIVO PARA MÁQUINAS DE CORTE DE PIEZAS EN TIRAS Y SU ENROLLADO".  
Todo ello tal y conforme queda descrito, representado y reivindicado.  
Esta memoria consta de siete hojas, mecanografiadas y foliadas por una sola de sus caras, conteniendo un total de ciento noventa y una línea.
- 190.-
- 191.-

MADRID A 11 DE OCTUBRE DE 1972

P.A.

MANUEL DE ARPE.

26-10-74

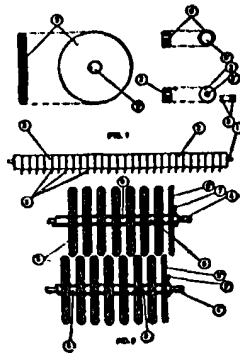
184596



D I S E Ñ O

=====

DE UN MODELO DE UTILIDAD, A FAVOR DE DON MANUEL MARTÍNEZ BAEZA, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, DOMICILIADO EN CALLOSA DE SEGURA (Alicante), MIGUEL DE UNAMUNO, Nº 2, POR: "DISPOSITIVO PARA MÁQUINAS DE CORTE DE PIEZAS EN TIRAS Y SU ENROLLADO".

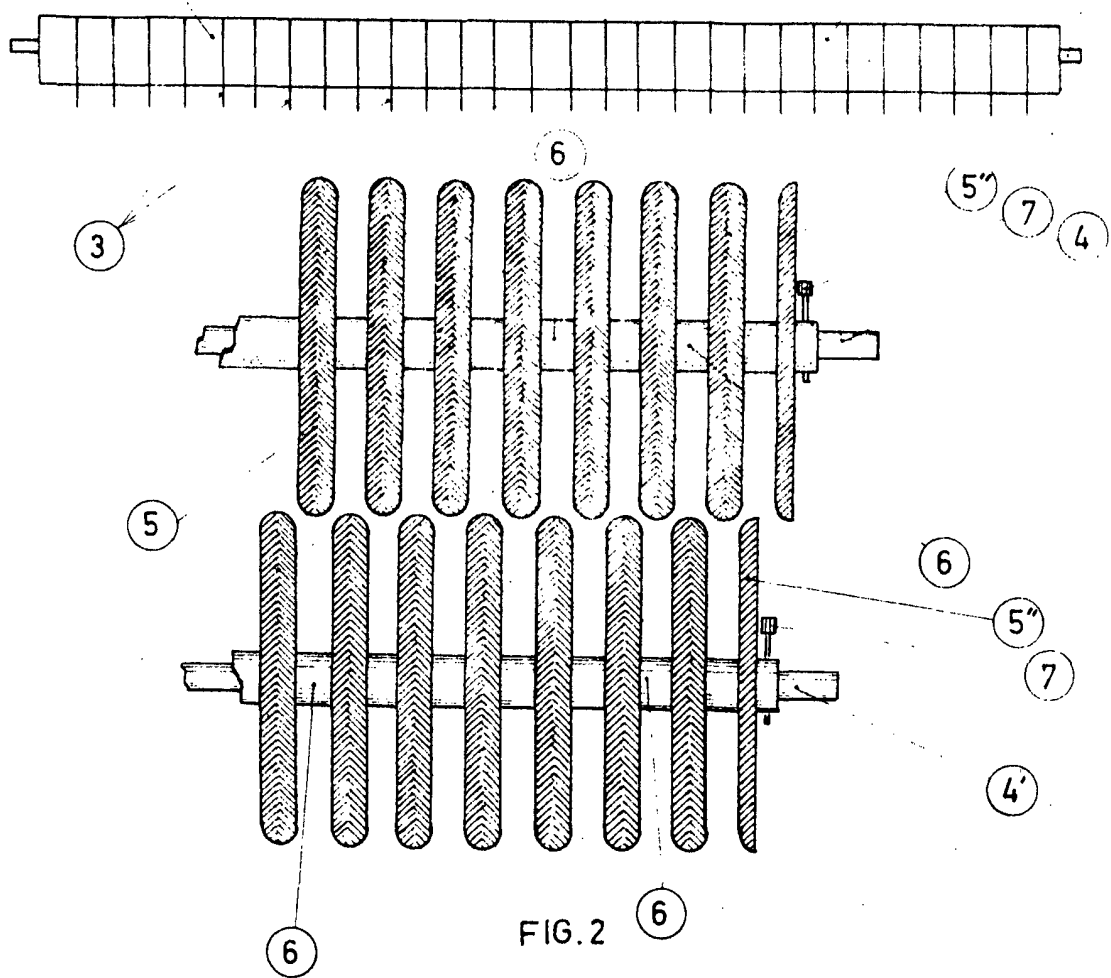
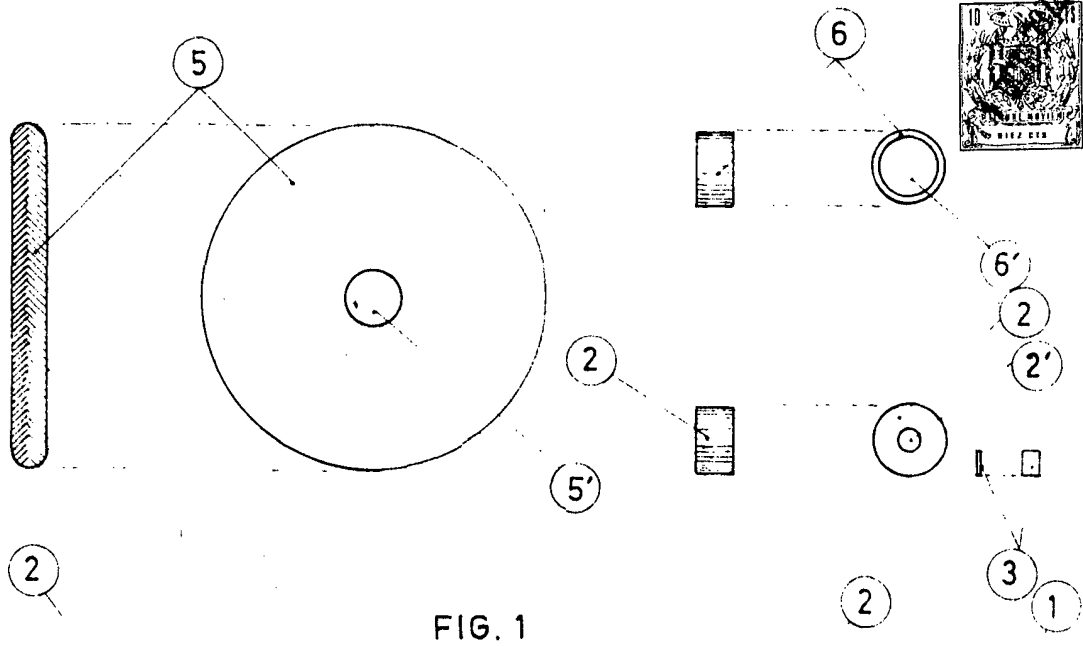


Escala variable.

MADRID A 11 DE OCTUBRE DE 1972

P.A.

MANUEL DE ARPE.



ESCALA VARIABLE  
MADRID 11 OCT. 1902

*[Handwritten signature]*