



1940

187897

187897

H/V.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de invención por veinte años en España, por: "Instalación mejorada para fabricar palillos mondadientes redondos", a favor de Don Juan Antuñano Dozalberro, residente en Zarauz (Guipúzcoa).-

=====

La presente patente de invención se refiere a una instalación mejorada para fabricar palillos mondadientes redondos de dos puntas, con la cual se realiza tal trabajo más rápidamente y en mejores condiciones que en la actualidad.

5 La mejora que se consigue, con la instalación que se reivindica, es de importancia, puesto que, como es sabido, los procedimientos utilizados hasta la fecha para la terminación de tal clase de palillos son sumamente deficientes; tanto si se sigue el sistema manual, como el semi-automático, ya que los aparatos utilizados o trabajan  
10 en las distintas operaciones solo la mitad del palillo o aún si lo hacen de una vez, son máquinas que disponen de una rueda ranurada para la conducción de los palillos, de funcionamiento lento, por lo que el automatismo es deficiente y los palillos resultan de muy



BR. 1940

187897

2.-

costosa mano de obra, dando lugar a una producción muy antieconómica. Además, es difícil o imposible utilizar en su elaboración las maderas duras, que son indicadas para la buena calidad del palillo.

5 Mediante la instalación mejorada que se reivindica, se consigue de una forma completamente automática, y con un rendimiento extraordinario, la elaboración de palillos perfectamente redondos y puntiagudos, en las diversas clases de maderas apropiadas, especialmente en las duras que son como decimos las mas adecuadas.

10 Esencialmente la instalación a que nos referimos se compone de un dispositivo o caja de alimentación en el que se cargan los palillos en bruto (varillas delgadas de madera), sobre un plano inclinado por el que resbalan hasta quedar contra una pieza poligonal giratoria, o distribuidor automático, que los va haciendo caer uno a uno sobre una cadena sinfin, que presenta en su parte exterior alojamientos o ranuras en que cada uno de aquellos va colocándose; 15 cuya cadena los transporta y presenta, a adecuada velocidad, debajo de cada uno de los dispositivos o máquinas que debe realizar las diversas operaciones necesarias para la terminación del palillo. 20 Esta cadena sinfin ranurada va montada sobre tambores poligonales, a cuyos lados se adaptan los eslabones rectos que la constituyen y uno de cuyos tambores recibe movimiento de un motor apropiado, que también mueve, mediante transmisión adecuada, el elemento rotatorio del dispositivo de alimentación. La longitud de tal cadena será en 25 cada caso la necesaria para que encima de ella y a la debida distancia puedan colocarse las diferentes máquinas-herramientas que elaboran el palillo.

30 De este modo se consigue una fabricación en serie de los palillos, evitándose las manipulaciones intermedias entre las operaciones sucesivas y obteniéndose un rendimiento mucho mayor que el actual, a la vez que se consigue que los palillos resulten mas limpios.

187897

3.-



ABR. 1949

Para mayor concreción, especificaremos las características de la instalación que se reivindica, con referencia a las adjuntas figuras correspondientes a una de sus formas de ejecución preferentes; pero que no tiene carácter alguno limitativo, sino únicamente el de ejemplo de realización a los fines indicados, ya que el tamaño de los elementos que componen la instalación y los detalles de su organización, se establecerán de acuerdo con las características que se deseen para los palillos elaborados, y las variaciones que así se introduzcan, como las que puedan hacerse en los materiales empleados en la instalación o en los detalles de su presentación, no afectan a la esencialidad reivindicada por lo que darán lugar a variantes igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

La fig. 1<sup>a</sup> representa esquemáticamente la vista longitudinal del conjunto de la instalación.

La fig. 2<sup>a</sup>, en análogo sistema de representación que la anterior, corresponde a la ampliación detallada del dispositivo de alimentación y de la parte de cadena sinfin situada debajo de él.

La fig. 3<sup>a</sup> muestra el corte transversal de la instalación por el elemento rotatorio del dispositivo de alimentación.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan las distintas partes y elementos que constituyen la instalación representada, su descripción es como sigue:

La caja de alimentación 1 tiene el plano inclinado 2 por el cual descienden los palillos 7 hasta la pieza poligonal 3, que gira sobre sí misma en el sentido que indican las flechas y que actúa como distribuidor automático rotativo, haciendo caer sucesivamente los palillos en las ranuras 10 que los eslabones 8 de la cadena sinfin presentan en su parte exterior; esos eslabones tienen entre sí las articulaciones 9. El distribuidor automático rotativo 3 va in-

187897

4.-



movilizado respecto a los laterales de la caja 1 por las piezas  
circulares 5 y 6 y el eje 4 de estos elementos 3, 5 y 6 se prolon-  
ga, para recibir la polea o elemento adecuado para que le sea trans-  
mitido por el motor que acciona la instalación, u otro separado,  
su movimiento de rotación.

5

La cadena sinfín ranurada está formada por los eslabones planos  
8, articulados en 9 y se mueve con los tambores poligonales 12 gi-  
ratorios con sus ejes 13, de los que son solidarias las poleas 11  
y 15 que sirven para transmitirles movimiento. El sentido de giro  
de éstas, debe ser acorde con el de la caída de palillos sobre la  
cadena sinfín ranurada, como se indica por las flechas que cons-  
tan en la fig. 1ª. El conjunto descrito va sustentado por una base  
o armadura 14 adecuada.

10

Por encima del nivel de la cadena sinfín ranurada y en la dispo-  
sición conveniente, van montados los aparatos o máquinas-herramien-  
tas que realizan las distintas operaciones necesarias para la ela-  
boración del palillo; por ejemplo; el 16 que efectúa su calibrado,  
dejándole del diámetro debido; el 17 que realiza el bombeado pre-  
liminar del palillo; el 18 que tornea uno de sus extremos; el 19  
que tornea el otro extremo y el 20 que verifica el pulimentado y  
terminación final. A continuación la cadena sinfín ranurada vier-  
te los palillos terminados como se ha dicho sobre la caja o bande-  
ja en que se les recoge.

15

20

De este modo se realiza la fabricación de los palillos de un  
modo automático y sin interrupción aumentando extraordinariamente  
la producción sin merma de las buenas cualidades del producto ela-  
borado.

25

N O T A.-  
=====

La presente patente de invención comprende las siguientes rei-  
vindicações:

30

187897

5.-



1949

5 1.- Instalación mejorada para fabricar palillos mondadientes redondos, caracterizada porque está constituida por un dispositivo o caja de alimentación en el que se cargan los palillos en bruto, sobre un plano inclinado, por el cual resbalan hasta que quedan en contacto con una pieza poligonal giratoria, que los va haciendo caer uno a uno sobre una cadena sinfín que presenta en su parte exterior alojamientos o ranuras en que va depositándose cada uno de los palillos.

10 2.- Instalación mejorada para fabricar palillos mondadientes redondos, según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizada porque esa cadena sinfín ranurada está formada por eslabones planos, debidamente articulados y se mueven sobre tambores poligonales, cuyos lados se adaptan a los eslabones, y que giran con las poleas montadas en sus ejes, las cuales reciben su movimiento del motor que acciona la instalación, que puede asimismo mover el elemento distribuidor rotativo.

15 3.- Instalación mejorada para fabricar palillos mondadientes redondos, según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizada porque a nivel superior al de la cadena sinfín ranurada y con la disposición relativa adecuada, van montadas sucesivamente, en el sentido que se mueve la cadena, las diversas máquinas-herramientas o aparatos que realizan las operaciones de calibrado, bombeado, torneado de los extremos y pulimento de los palillos que dicha cadena va presentando, la cual, después, los vierte sobre la caja o bandeja en que se recogen una vez elaborados.

20 4.- Instalación mejorada para fabricar palillos mondadientes redondos.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

25 30 Consta esta memoria de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras. Madrid, a 25 de Abril de 1949.

187897

FIG.-1

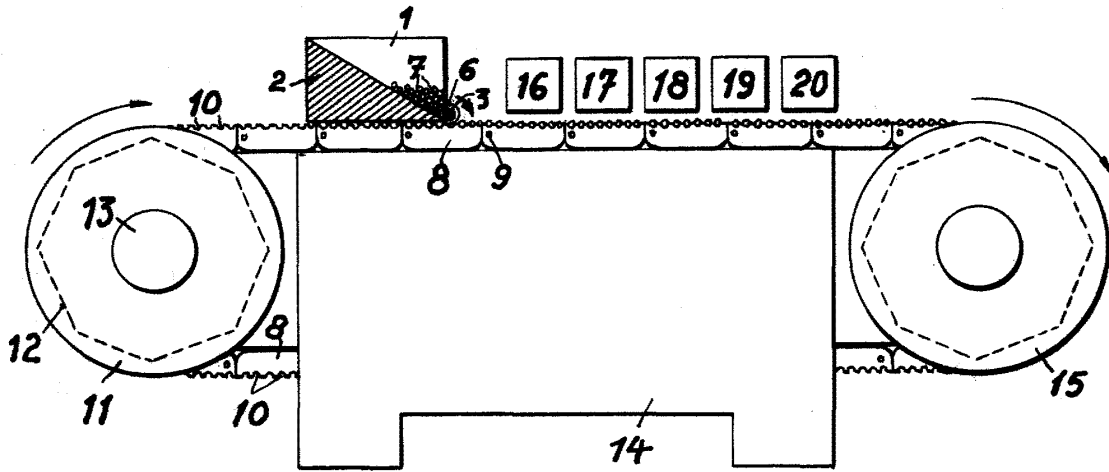


FIG.-2

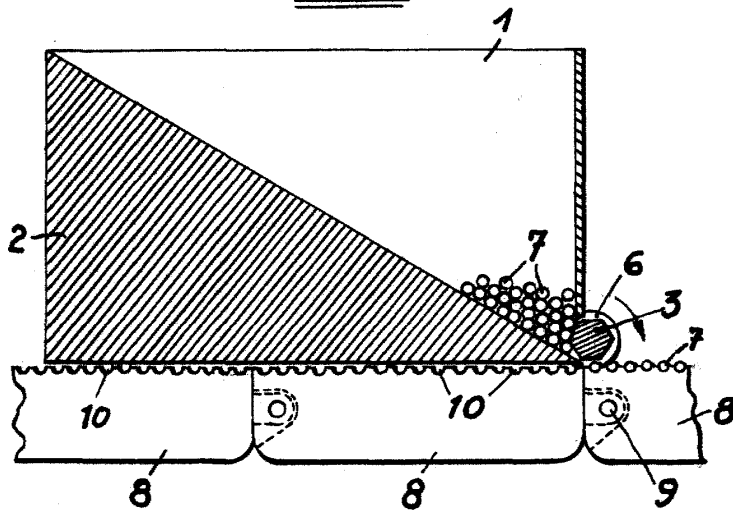
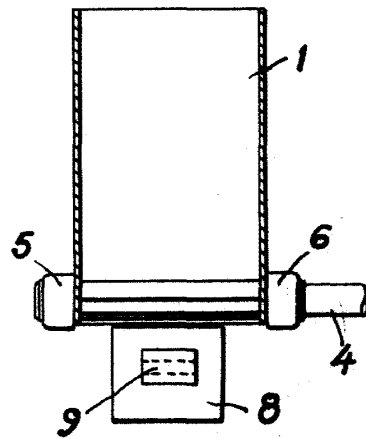


FIG.-3



ESCALA VARIABLE

*Almud*