

192674

- 2 -

25 ABR.



mite a un volante D montado en el extremo de un eje principal
20 E que descansa y gira sobre cojinetes alojados en el cuerpo
A. En la extremidad opuesta de este eje va dispuesta una leva
F que acciona el carro G para la fabricación de la grapilla.

El eje E lleva tambien en su parte central un engranaje
cónico H mediante el cual se da movimiento al eje vertical I
25 o árbol de levas que va acoplado en el interior de la máquina
y que es el que acciona los demás elementos.

La máquina va tambien provista de un enderezador de alam-
bre J montado sobre la base de la máquina, así como de un cor-
tador y contador automático K que permite después de realizado
30 el secado de las grapillas que estas sean separadas en bloques
formados por cantidades previstas, cuya cantidad puede ser
graduada por la corona dentada L que engrana con el sin-fin M
montado sobre el eje E.

Al ponerse en marcha la máquina, se realizan todos sus
35 movimientos con absoluta precisión, según se detalla a conti-
nuación:

Al girar el eje E, por el engranaje H se mueve el eje I,
el cual mediante una leva apropiada acciona al brazo -1- que
avanza y retrocede moviendo en su avance a un reloj -2- mon-
40 tado sobre el eje -3-. Este reloj consiste en un disco dividido
en varias partes exactamente iguales, cada una de las cuales
es a la vez la que corresponde a la longitud de alambre o desa-
rrollo de una grapa. El reloj, construido en acero, lleva en
sus divisiones un juego de rodillos sobre el que actua el brazo
45 -1-, verificandose este movimiento con exactitud debido a la
precisión con que está construida la leva que la mueve.

El mismo eje -3- mueve los rodillos -5- situados en la
torre -4- y que son los que realizan el arrastre del alambre.

El alambre pasa primeramente por un dispositivo endereza-
50 dor J arrastrado por los rodillos -5- y sigue por una corredera-

192674

- 3 -

25 AB



55 guía -6- que lo conduce hasta el lugar donde se producen las operaciones de corte y doblado. Al llegar a este punto, el carro G que se halla en movimiento ascendente y descendente merced a la guía -7- que se desliza por la canal de la leva F, corta y dobla en cada movimiento descendente una grapilla.

El dispositivo de doblado es fácilmente recambiable, pudiéndose acoplar piezas accesorias que permiten fabricar las grapas con variadas formas, tanto trapezoidales como rectangulares.

60 El doblado de la grapilla está basado en un sistema de pinzas que en su juego de abrir y cerrar permiten que la fabricación se realice con la máxima exactitud y seguridad, no permitiendo, debido a su construcción, ninguna deformación o estirador del alambre.

65 El corte del alambre se realiza por un juego de cuchillas -9- acoplado en el interior del carro G, pudiéndose obtener grapas de punta afilada por uno o los dos lados, punta sierra y punta chata, con la particularidad de que en este último caso puede aumentarse la producción.

70 Proximo a las herramientas de corte y doblado se realiza el engomado de las grapillas, para que al ser empujadas por el dispositivo expulsor se formen bloques continuos de ellas. Estos bloques corren por la barra-guía -10- secandose en su recorrido o acelerandose la operación de secado mediante la colocación de un calentador en cualquier punto de la barra -10-. Al final de
75 esta barra está el punto en que actua el cortador K que separa las grapillas en grupos de numero variable.

80 Se hace constar expresamente que cualquier modificación que pueda ser introducida en el objeto descrito y que se refiera a su forma, dimensiones, proporciones, clase de material empleado o disposición de las distintas partes que la constituyen, se considerará a todos los efectos como incluida en la

192674

- 4 -

25 AB



presente patente de invención, pues con ello no se altera su esencialidad característica.

85

N O T A

Descrito suficientemente el objeto del invento, se declaran de novedad y propia invención las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

90 1.- Maquina para la fabricación de grapas para cose-
papeles y analogos, caracterizada porque el eje principal que
recibe el movimiento del motor general de alimentación lleva
tres engranajes o transmisiones, uno de los cuales produce el
movimiento de una rueda situada en su extremo y que lleva
una canal excéntrica, sobre la que se desliza el pivote de
95 una pieza que recibe así un movimiento de ascenso y descenso
acompañado y produce el corte y doblado de una grapilla en
cada descenso, variando la forma de esta grapa según la con-
figuración de la pieza que efectúa el doblado.

100 2.- Maquina para la fabricación de grapas para cose-
papeles y analogos, caracterizada por que el mismo eje pro-
duce el movimiento de otro vertical, el cual mueve a dos ex-
céntricas semejantes a la anterior, una de las cuales hace
avanzar y retroceder a un brazo que actúa sobre un reloj o
disco graduado, haciéndole girar en la misma proporción de
105 avance del brazo o sea exactamente en la longitud o desarrollo
de una grapa.

110 3.- Maquina para la fabricación de grapas para cose-
papeles y analogos, caracterizada porque el eje en que va mont-
tado el reloj sobre el que actúa el brazo antes mencionado
mueve también los rodillos que arrastran el alambre y lo
conducen hasta el punto de doblado y corte, habiéndolo pa-
sado previamente por un dispositivo enderezador.

4.- Maquina para la fabricación de grapas para cose-

192674

- 5 -

25 ABR



115 papeles y analogos, caracterizada porque el eje vertical de la reivindicación segunda mueve el dispositivo expulsor, el cual una vez doblada y cortada la grapa la empuja suavemente, sobre un carril-guia hasta el punto de salida, verificandose en su recorrido el secado de la goma, cuyo secado puede acelerarse si es necesario por medio de un calentador.

120 5.- Maquina para la fabricacion de grapas para cose-papeles y analogos, caracterizada porque el eje principal de la reivindicacion primera lleva un tercer engranaje por medio de un sin-fin y mediante él se mueve un eje que lleva en su extremo un brazo separador de bloques de grapillas, graduandose el número de las que puede llevar cada bloque por medio de la corona que engrana en el sin-fin indicado.

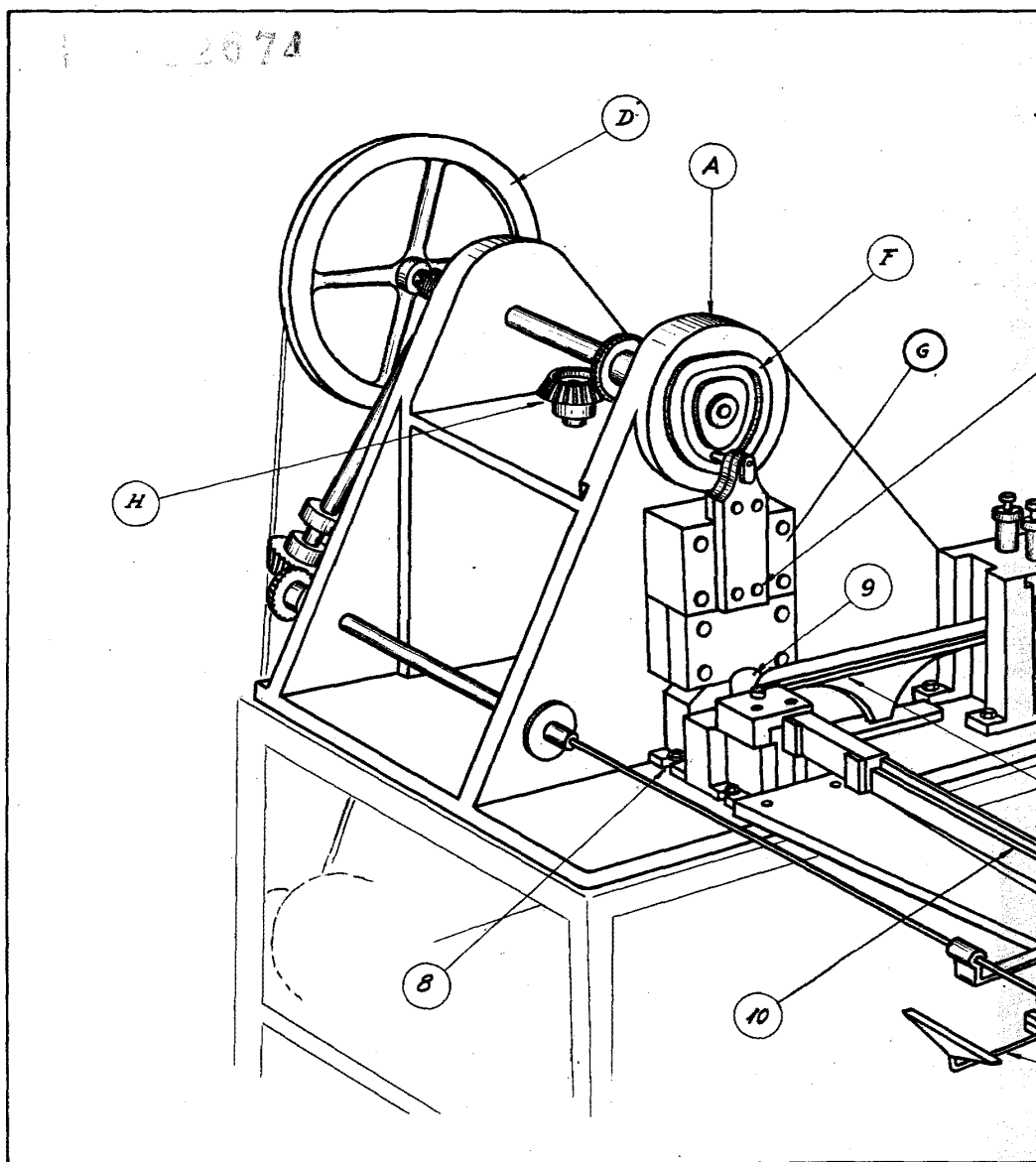
6.- "MAQUINA PARA LA FABRICACION DE GRAPAS PARA COSE-PAPELES Y ANALOGOS".

130 Todo según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid 25 de Abril de 1.950.

1/2

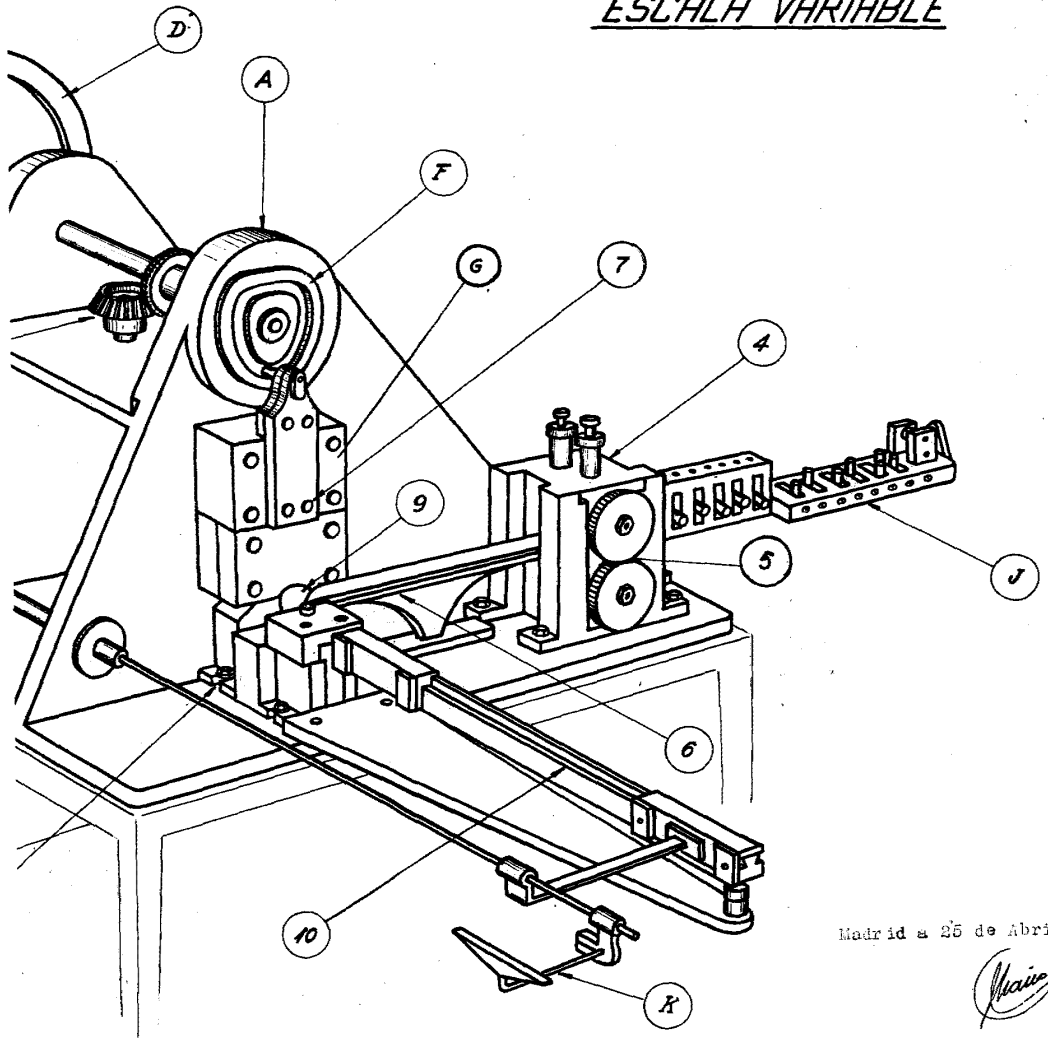
Haja № 1



2/2

192674
DOS HOJAS DOBLES.

ESCALA VARIABLE



Madrid a 25 de Abril de 1.950.

Hevia

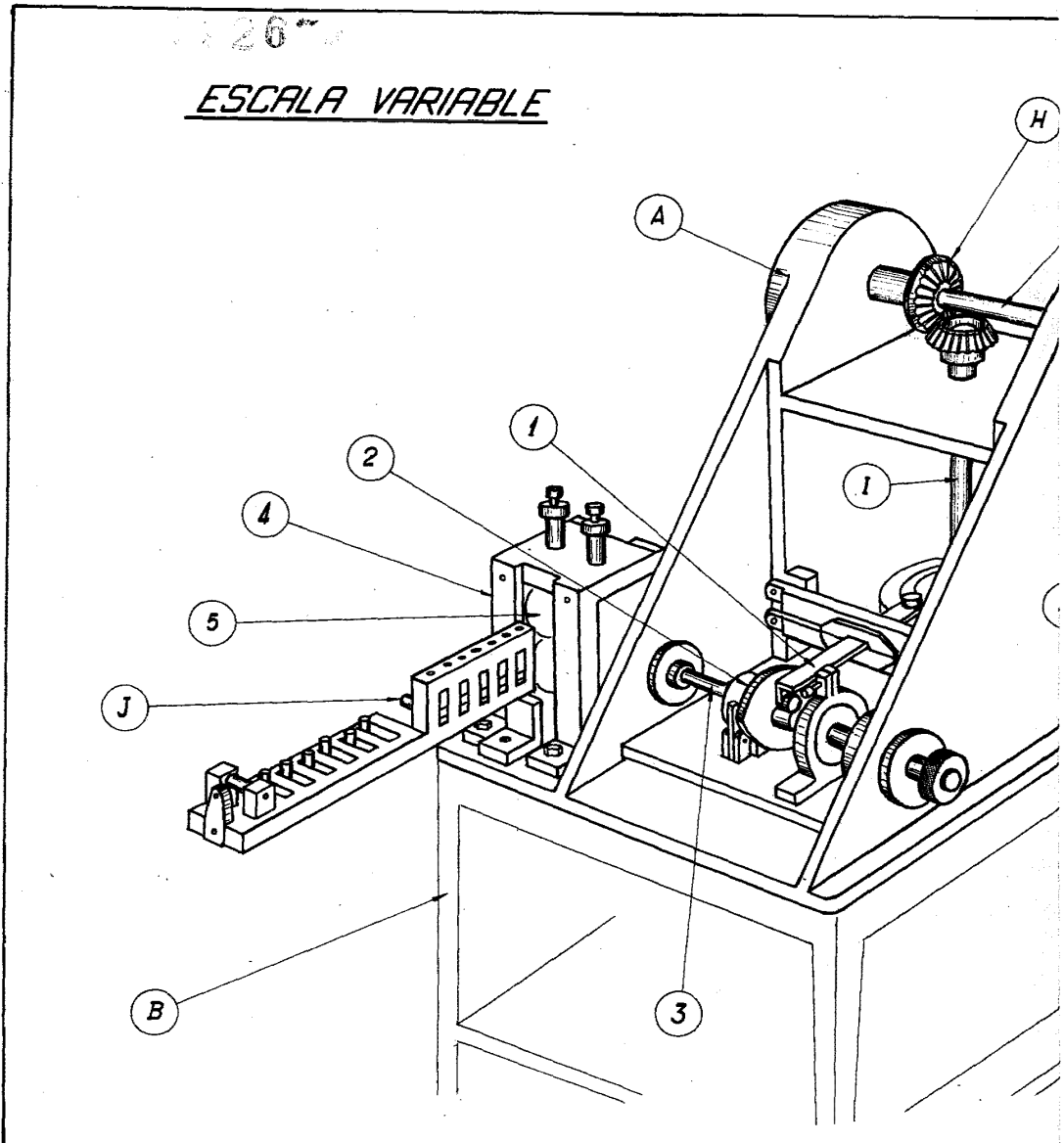
Angel Telleria Querejeta
EIBAR

1/2

Hoja No. 2

26"

ESCALA VARIABLE



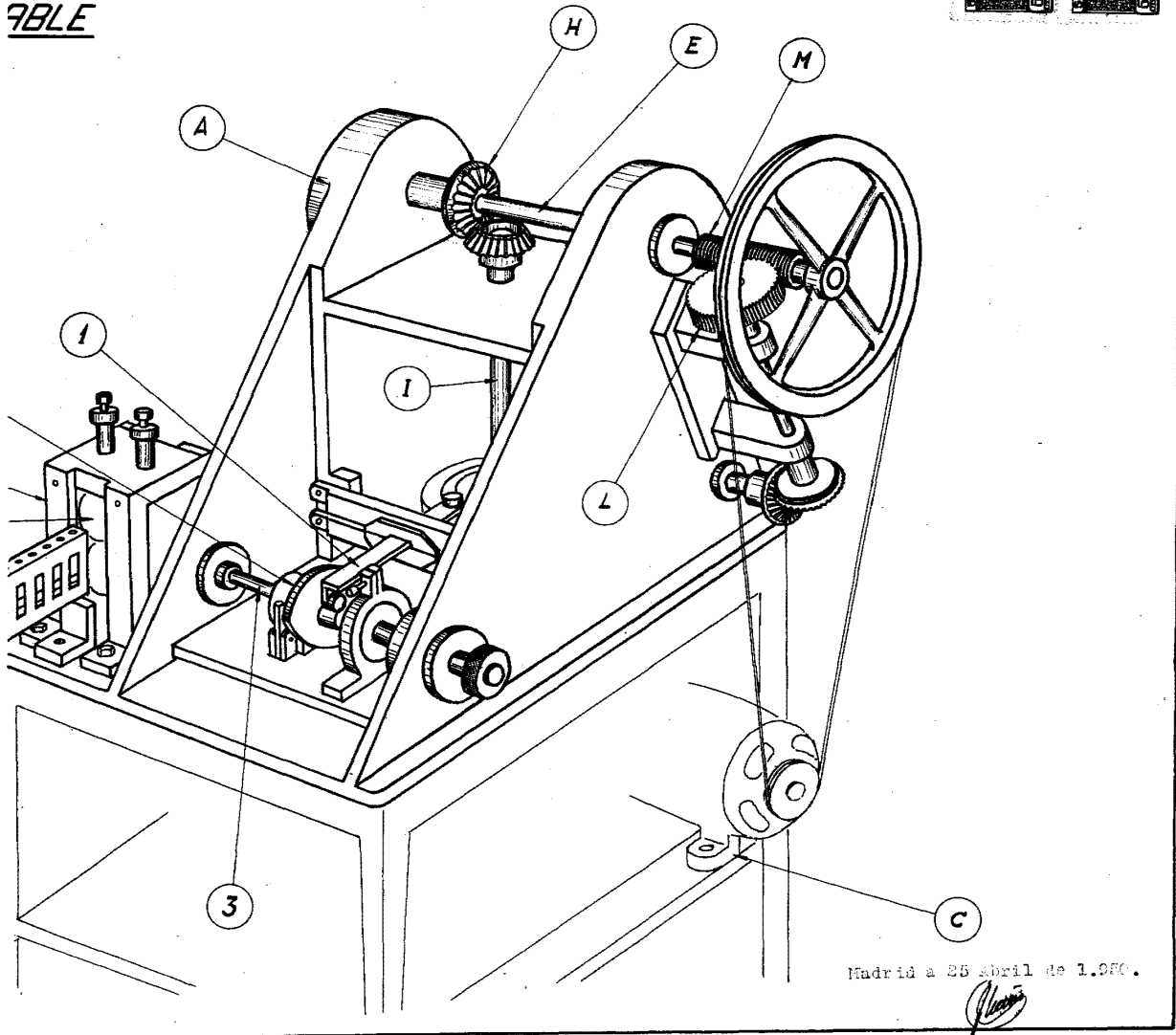
2/2

192674

DE LOS ASES DE LOS...



9BLE



Madrid a 25 Abril de 1.980.

Angel Telleria Querejeta
EIBAR