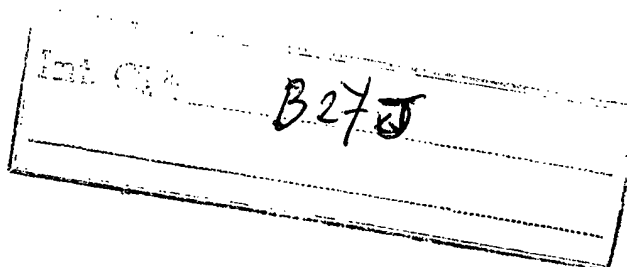


196909



MODELO DE UTILIDAD Nº 196.909

M E M O R I A D E S C R I P T I V A  
correspondiente a la solicitud de registro de  
M O D E L O D E U T I L I D A D

a favor de

D. NINO PIETRO GALASSI, de nacionalidad italiana,  
residente en Cervarezza di Busana (Italia) y por:  
"MAQUINA PARA LA PRODUCCION DE PEQUEÑOS CUBOS O  
PARALELEPIPEDOS DE LA CORTEZA DEL CORCHO APTOS PA-  
RA SER EMPLEADOS POSTERIORMENTE EN LA FABRICACION  
DE TAPONES Y CORCHOS", y con prioridad de la Paten-  
te Italiana nº 46.893 A/70, depositada con fecha 24  
de Julio de 1.970.

- o - o - o - o - o -

Es objeto de la presente solicitud de registro  
de Modelo de Utilidad, una máquina para la producción de  
pequeños cubos o paralelepipedos de la corteza del cor-  
cho aptos para ser empleados posteriormente en la fabri-  
cación de tapones y corchos.

5

Es sabido que la corteza del corcho se utili-



798909

za comurmente en la fabricación de tapones y corchos en forma sustancialmente silíndrica.

10 A éste fin la corteza del corcho se corta en tiras en sentido longitudinal, paralelo al eje de la planta, despues de que dichas tiras han sido desprovis-  
tas de la corteza externa como de la corteza interna, y sucesivamente se reducen a cubitos, los cuales, me-  
15 diante torneado u otras operaciones, se convierten suce9 sivamente en tapones o corchos. Dichos tapones o corchos pueden presentar una forma asustancialmente silíndrica así como presentar tambien una forma aproximada a un paralelepipedo con los angulos de la superficie generatriz externa ligeramente achaflanados.

20 Las operaciones conducentes a reducir la corteza d del corcho, o mejor dicho aún, la tira longitudinal del mismo, en cubitos pulimentados en todas sus seis caras externas, se efectúan en la actualidad a mano mediante el auxilio de máquinas rudimentarias que no presentas las ca-  
25 racterísticas de eficiencia y funcionabilidad que se requieren en estos casos, Por las razones expuestas más arriba, este sector desea grandemente disponer de una máquina capaz de producir cubitos partiendo de las tiras de corteza del corcho de forma semiautomática, rapida y funcional, tendente a disminuir la incidencia del coste de dichas operaciones sobre el costo final de los tapones, y aumentar, al mismo tiempo, la producción. El Modelo objeto de la presente solicitud, corcierne precisamente a una máquina que es capaz de cortar de forma semiautomática los cubitos de  
30 corcho partiendo de las tiras de corteza cortadas en sentido longitudinal.

196909

2



La máquina objeto de éste Modelo de Utilidad, se concreta, sustancialmente, a una base robusta sobre la cual hay practicada una guía en la que se inserta, en sentido longitudinal, una tira de corteza. Sobre la base se mueve, con movimiento alterno, un carrillo que se asoma cíclicamente delante de dicha guía.

Sobre dicho carrillo van alojadas tres cuchillas de disco capaces de llevar a cabo el corte de la corteza, de los cuales dos son ejes verticales paralelos para cortar la corteza superior y la inferior, mientras que el tercero, que presenta un eje ortogonal al de los otros, se asoma delante de la guía en sentido transversal, con el fin de separar trozos de longitud similar que constituyen separadamente los cubitos.

Los méritos y las características funcionales y constructivas del Modelo serán evidenciados mejor mediante la descripción detallada que sigue, referida a los diseños comprendidos en las hojas de dibujos adjuntas a ésta Memoria, y que tienen por objeto una solución preferida posible de la máquina, la cual se da a título de ejemplo y no limitativo.

La figura -1- muestra la máquina vista de frente; la figura -2- muestra la misma vista, pero lateralmente; la figura -3- muestra la máquina en planta; la figura -4- muestra la guía para la tira de corcho.

En dichas figuras se aprecia una base (1) en perfiles metálicos sobre la cual corre hacia adelante y hacia dentro un carrillo (2) por medio de las ruedas (3) de apoyo y de las ruedas (4) de bloqueo vertical.

Dicho carrillo (2) lleva inferiormente un pequeño bastidor (5) sobre el cual lleva puesto un eje (7) del



70 que se deriva una manivela (8) en la cual forma la cabeza una robusta biela (9) La biela (9) se emplea unida a la otra extremidad de la base (1).

75 Sobre el carrillo (2) se encuentran situadas dos ménsulas (10) que sostiene el eje horizontal (12) que lleva en sus extremidades una cuchilla de disco (11) y en el extremo opuesto una polea (13) que se emplea mediante una transmisión a correa con otra polea análoga (14) alojada sobre el eje del motor (6). Una polea más va unida mediante una correa sobre la polea (77) sobre el eje acodado (7). Aquella polea lleva número (133).

80 Además sobre el carrillo (2) va puesto un sosten vertical (15) que lleva en su parte superior, ajustable en altura, una placa (22) cuya función se definirá más adelante.

85 Dos cuchillas a disco paralelas (17) distanciadas una de la otra según la altura de la tira de corcho que haya de refinar, se emplea sobre un eje (18) el cual forma cabeza con un motor eléctrico (19) además de sostenido por el carrillo (2). La regulación en altura de la placa (22) se logra gracias a un acoplamiento telescópico (20) que puede ser bloqueo mediante un tornillo de torsión (21).

90 La placa (22) puede además colocarse horizontalmente gracias a la posición del propio vástago (23) de sosten en el hueco practicado en el sosten (15). Observando la vista en planta se nota como resultan acopladas las luces entre la superficie anterior del elemento (22) y las líneas de corte de la cuchilla (11).

95 De la base (1) sale lateralmente un armazón secundario vertical (25) que sostiene una placa (24) que es graduable en altura. La placa (24) está fijada mediante dos



100 pernos (16) que son enfilados en dos orificios (16a). La  
placa (24) sostiene en su parte superior una guía (26) so-  
bre la cual se encuentra alojada una escuadra (27) que pue-  
de graduarse transversalmente mediante el tornillo micro-  
métrico (28). Sobre la placa (24) se encuentra además si-  
105 tuado un armazón (29) mantenido en posición mediante un  
muelle (30) el cual se prolonga inferiormente en un diente de  
de arrastre (31), y en la parte superior en una banda (32) que  
que mira hacia la escuadra (27). La banda (32) y la escua-  
dra (27) forman la guía para la tira de corcho (33) que  
normalmente queda bloqueada entre los dos muelles (30).  
110 Sin embargo, cuando el carrillo (2) en su posición de fin  
de recorrido a la derecha, en la figura -2-, se introduce  
entre el diente (31) y el armazón (29), la banda (32) se  
aleja de la escuadra (27) y la tira (33) puede ser empuja-  
da hacia adelante.

115 El canal de guía de la tira, definido por la  
banda (32) y la escuadra (27) presenta en el fondo una pla-  
ca longitudinal (34) que puede ser levantada mediante la  
palanca (35) con el fin de provocar la retirada hacia arri-  
ba de la tira (33) cuando así se requiera.

120 El funcionamiento del dispositivo es el siguiente:

Una vez puestos en movimiento los dos motores de  
la máquina las cuchillas se mueven en sentido rotatorio y  
el carrillo (2) se mueve en sentido alternativo.

125 Se coloca a continuación la tira (33) de corcho  
en la guía formada por la banda (32) y la escuadra (27) con  
las dos superficies que deben ser privadas de la corteza  
superior e inferior.

Gracias al movimiento alterno de traslación del



130 carrillo (2) y de las cuchillas alojadas sobre el mismo, se cortan en primer lugar las cortezas superior e inferior mediante la operación de las dos cuchillas (17) después de que la cuchilla (11) avanzando, corta la parte de la tira que se encuentra comprendida entre el elemento (22) de sostén y la cuchilla (11), propiamente dicha.

135 Dicha parte cae hacia abajo y constituye uno de los cubitos que nos proponíamos cortar.

140 En su movimiento de regreso hacia la izquierda, el carrillo engancha el diente (31) del armazón (29) procede a continuación a colocar hacia la izquierda (véase figura 2) el armazón (29) para provocar el momentáneo abandono de la tira (33) de corcho que puede ser vuelta a colocar manualmente en movimiento de avance hasta que se apoye contra el elemento de sostén (22). La operación se repite hasta que la tira total esté reducida a cubitos.

145 En resumen reivindica el recurrente en virtud de la presente solicitud de Modelo de Utilidad, el privilegio exclusivo de fabricación, venta y explotación industrial, por el plazo de 20 AÑOS, según determina el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, en España y sus posesiones, del objeto del mismo, el cual queda consiguientemente caracterizado por las siguientes:

150

NOTAS.- REIVINDICACIONES

155 PRIMERA.- Máquina para la producción de pequeños cubos o paralelepipedos de la corteza del corcho, aptos para ser empleados en la fabricación de tapones y corchos, esencialmente caracterizada por estar constituida por una base robusta que comprende medios de guía para una tira de corcho, sobre cuya base avanza, con movimiento alterno, un carrillo que lleva sobre él tres cuchillas de disco circulares, de



196909

160 las cuales dos son paralelas debidamente distanciadas y con  
el eje vertical, y una tercera que es ortogonal a las pre-  
cedentes, con el eje horizontal.

SEGUNDA.- Máquina, según la anterior reivindicación y así-  
mismo esencialmente caracterizada por el hecho de que el  
165 carrillo deslizante, animado de movimiento alterno compren-  
de en su parte inferior un armazón secundario y sostiene un  
motor eléctrico de eje horizontal que pone en rotación, me-  
diante una transmisión a correa, un eje acodado colocado  
sobre el armazón secundario y que resulta unido a una bie-  
170 la conveniente a la base de la máquina, siendo accionada  
mediante el mismo motor, por otra transmisión, la cuchilla  
vertical.

TERCERA.- Máquina, según las anteriores reivindicaciones,  
asimismo esencialmente caracterizada por la circunstancia  
175 de que de la base se derive lateralmente y hacia arriba, un  
armazón graduable en altura, capaz de sostener la guía pa-  
ra las tiras de corcho que deben de ser cortadas, estando  
dicha guía compuesta por una parte que permanece fija a dieh-  
cho armazón y una que es movable transversalmente en rela-  
180 ción con la misma, y de una parte que está fijada a un ar-  
mazón intermedio deslizable, que se mantiene en posición  
mediante un muelle, estando dicha segunda parte sujeta con  
tal armazón a las tracciones laterales para liberar y en-  
samblar, en movimientos sucesivos, la tira de corcho, sien-  
185 do dicha traslación provocada por el carrillo deslizable  
que arrastra por el ultimo trozo de su recorrido el propio  
armazón deslizable.

CUARTA.- Máquina, según las anteriores reivindicaciones,  
asimismo esencialmente caracterizada por el hecho de que  
190 sobre el carrillo lleva alojado un motor eléctrico de eje

190909

21



vertical sobre el cual los ejes de salida están colocados distanciados y situables en altura dos cuchillas horizontales en forma de disco.

195 QUINTA.- Máquina, según las anteriores reivindicaciones, y así mismo esencialmente caracterizada por el hecho de que sobre el carrillo deslizante, en posición conveniente en relación con las cuchillas de corte, se encuentra alojada una banda de apoyo para la tira de corcho, contra la cual dicha tira se topa frontalmente, la cual es graduable en posición  
200 de forma que pueda variarse la distancia en relación con la cuchilla vertical de corte.

205 SEXTA.- Máquina según las anteriores reivindicaciones y así mismo esencialmente caracterizada por la circunstancia de que la base de la guía para la tira de corcho puede ser colocada hacia arriba merced a una palanca al efecto, y que se mantiene en posición en función de un muelle.

SEPTIMA.- MAQUINA PARA LA PRODUCCION DE PEQUEÑOS CUBOS O PA-  
RALELEPIPEDOS DE LA CORTEZA DEL CORCHO, APTOS PARA SER EMPLEA-  
DOS POSTERIORMENTE EN LA FABRICACION DE TAPONES Y CORCHOS.

Todo tal y conforme se especifica en la anterior Memoria Descriptiva, que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola cara y se representa a título de ejemplo en las tres hojas de dibujo que se acompañan.

Madrid, 21 de Julio de 1.971

P.A.  
CARLOS DE ARJONA Y RUIZ  
Por Poder

3909

2

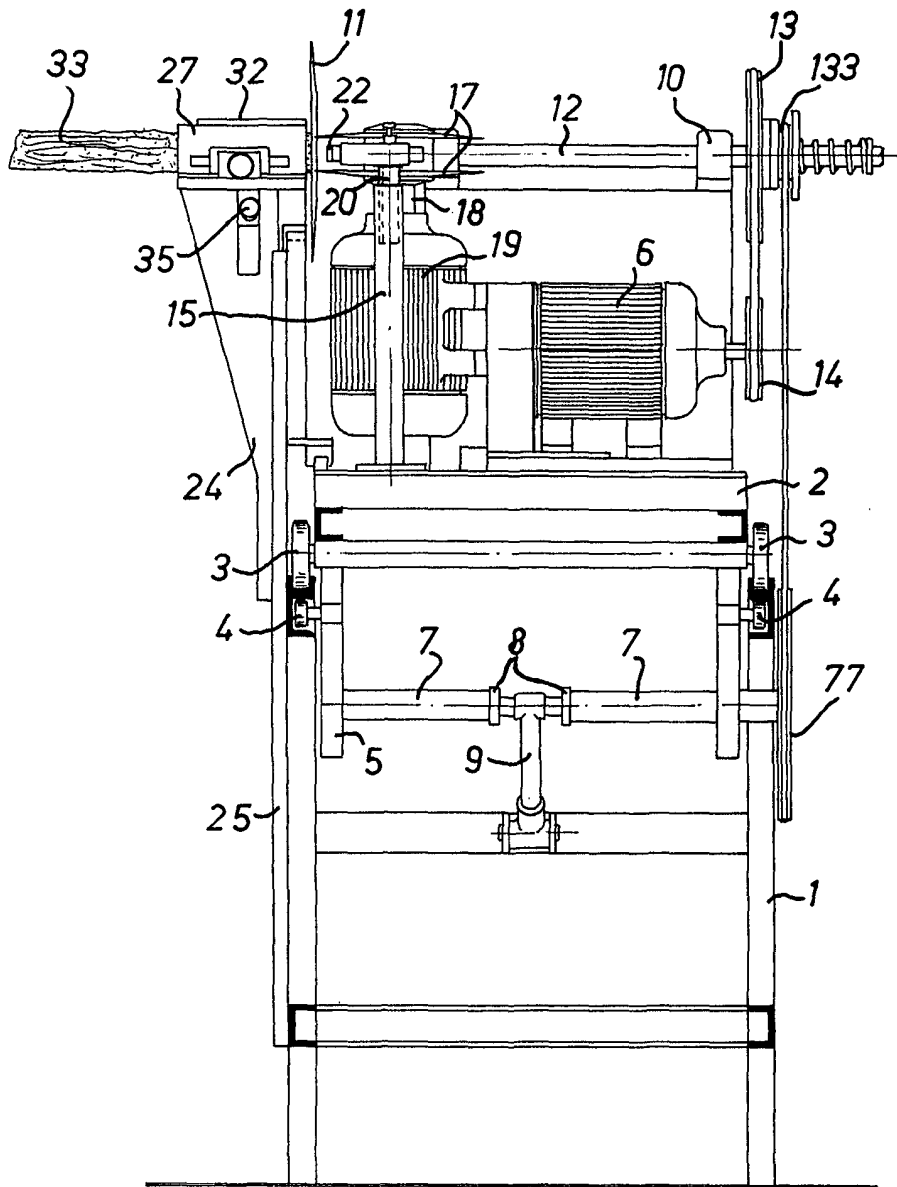


FIG. 1

Madrid, 21 Julio de 1.971.  
P. A.

21

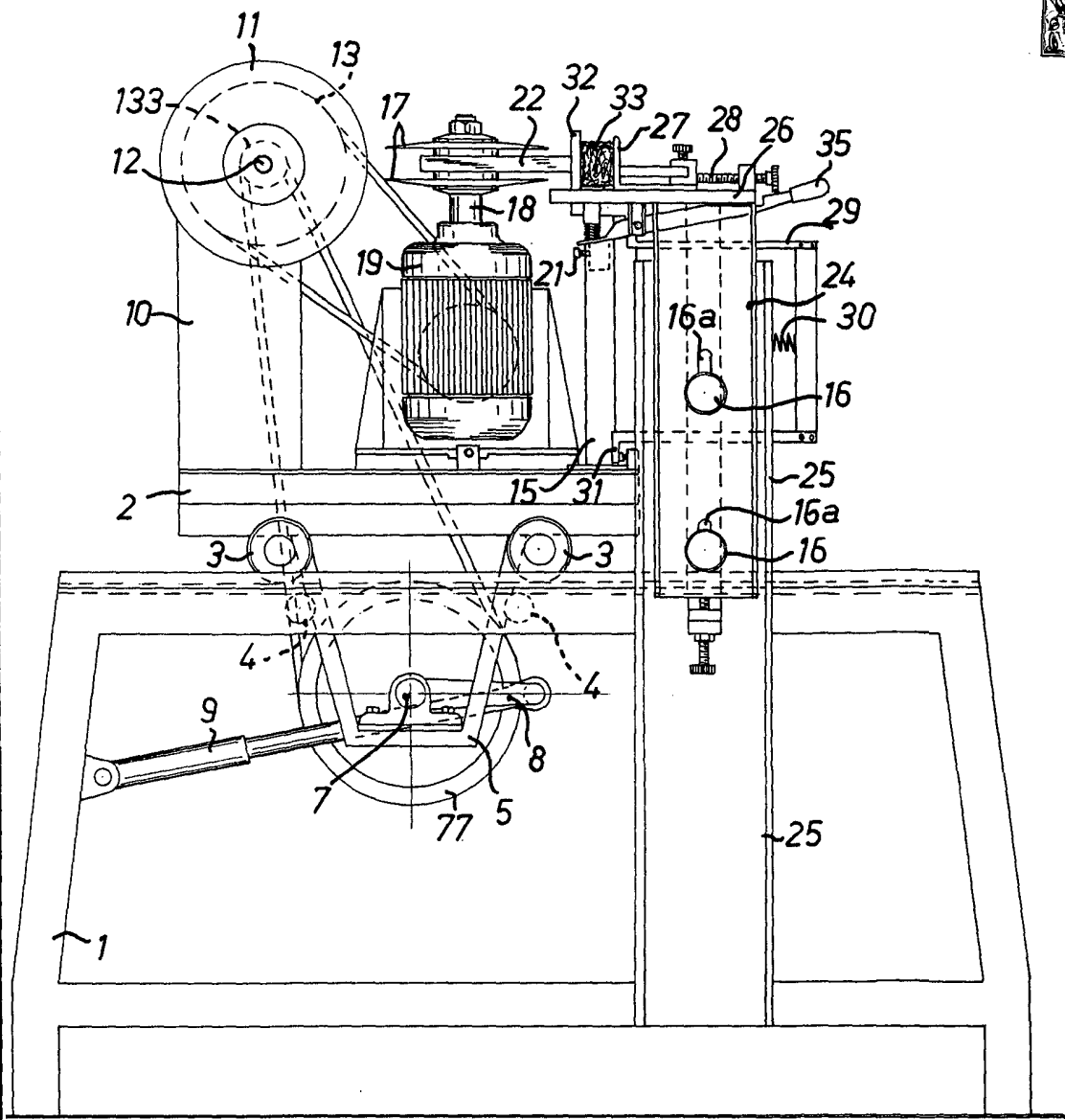


FIG. 2

MADRID, 21 JULIO DE 1.971

P. A.



FIG. 3

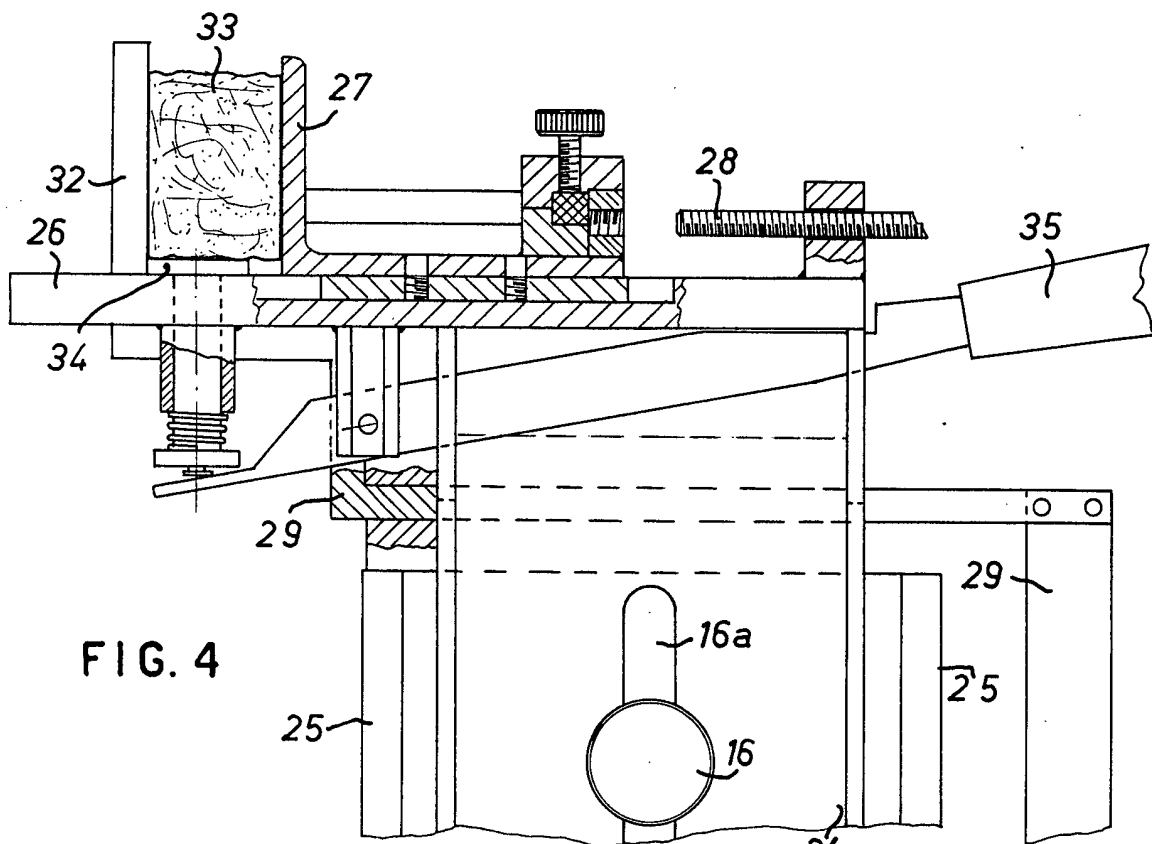
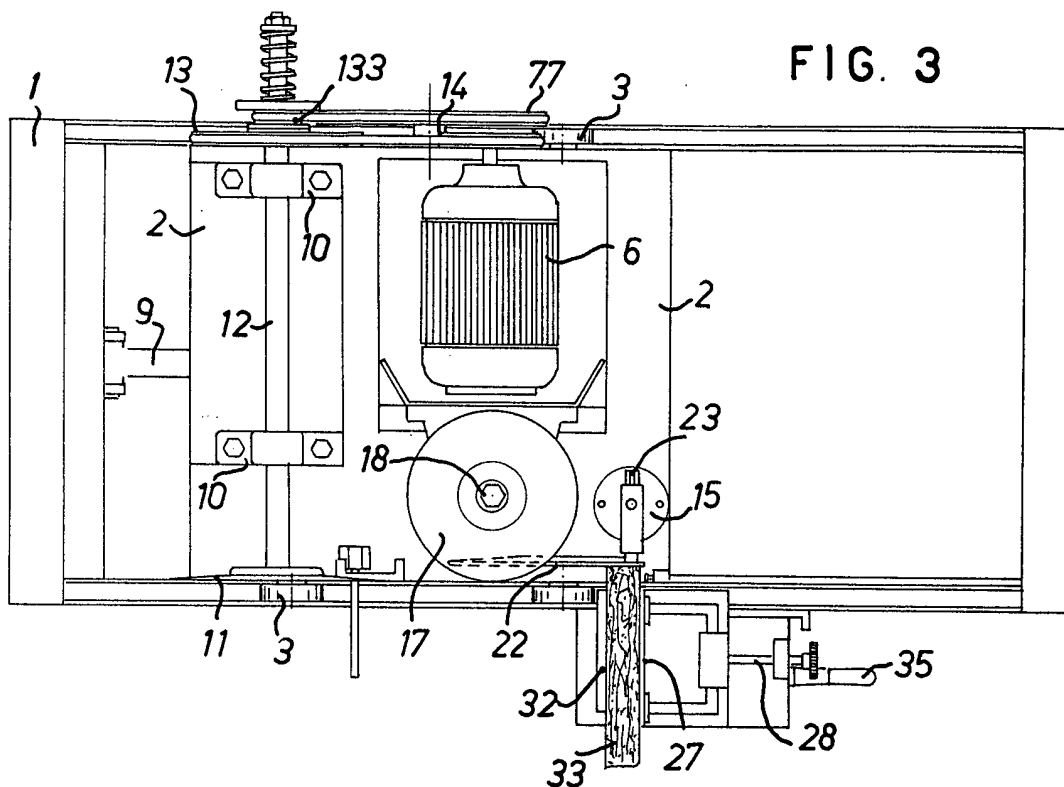


FIG. 4

24 Madrid, 21 Julio 1.971  
P. A.