

201956

201956

MEMORIA DESCRIPTIVA Y DIBUJOS  
que acompañan a la solicitud  
de PATENTE DE INVENCION de D.  
Pedro FERRER VIDAL, residente  
en Palafrugell (Gerona). ----  
\*\*\*\*\*

201956



201956

P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

por "MEJORAS, Y MAS EN PARTICULAR, MEDIOS APLICABLES A MAQUINAS DE FABRICAR TAPONES CILINDRICOS DE CORCHO", a favor de Don Pedro FERRER VIDAL, de nacionalidad española, residente en Palafrugell (Gerona), calle Nueva nº 53. -----

\*\*\*\*\*

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

La Patente a que se refiere la presente memoria descriptiva, consiste en unas mejoras cuya principal característica es-  
triba en adicionar un dispositivo supletorio a las conocidas  
máquinas llamadas "americanas" de cuchilla circular rotativa,  
5 en las que, en los casos en que era necesario efectuar cortes  
oblicuos, se verificaba inclinando el sistema sujetador con  
respecto a la línea de roturación de la cuchilla.

Esta operación, efectuada en esta forma por las mencio-  
nadas máquinas, adolece del inconveniente insuperable de que,  
10 cuando se trata de cortar ángulos achaflanados en un tapón  
cilíndrico o cónico, no se logra el que dicho chaflán sea con-  
céntrico, ya sea porque los topes sujetadores no puedan cen-  
trarse exactamente a causa de algún desnivel del ovalado o  
conicidad del cuerpo de los tapones. Tampoco puede confiarse  
15 la corrección de dicho corte al pulso del operario, pues fá-  
cilmente se comprenderá la inestabilidad de dicho recurso. Y



ello se traduce en una defectuosidad de acabado y depreciación del artículo, que es lo que se pretende corregir.

Con dicha finalidad, para conseguir un acabado impecable y para el ahorro de una operación al fabricar los tapones cilíndricos achaflanados, es por lo que, el recurrente, ha ideado la aplicación de una cuchilla de pequeño diámetro y ángulo variable, cuya misión consiste en cortar el bisel o chaflán, simultáneamente al corte en que la cuchilla grande redondea la periferia del tapón, sea éste cónico o cilíndrico. En este caso, los propios medios de fijación y rotación del bloque de corcho del tapón y sus correspondientes guías, son los que aseguran el corte y biselado perfecto.

Esta cuchilla secundaria menor, se coloca con su filo tangencial al de la mayor en un plano de inclinación graduable a voluntad, cuyo ajuste se efectúa a voluntad también, al iniciar la operación de corte.

Cabe advertir, que la aplicación de esta pequeña cuchilla, debe guardar relación con la índole de cada sistema, o sea que debe ser también fija u oscilante, según que lo sea la cuchilla grande circular.

Siendo conocido el mecanismo de las citadas máquinas y pudiendo llegarse por diversidad de caminos a la adaptación de este nuevo mecanismo adicional, pasaremos a la representación esquemática de su situación en los gráficos de la hoja adjunta, que nos servirá de ejemplo práctico.

La Fig. 1, nos presenta una visión elevada o en planta, del borde de la cuchilla grande -1-, sobre la que se halla en posición oblicua la cuchilla pequeña -2- en el lugar de máximo avance del tapón -3-, y con una abertura angular que es la determinante del bisel o chaflán que a este se le otorga. Igual localización presenta la Fig. 2, aunque vista de perfil o en alzado, con lo que la cuchilla pequeña -2- se observa en escorzo y por su sentido de giro que indica la flecha, ataca la arista ex-



trema del tapón, dejándolo convertido en un chaflán angular.

Las Figs. 3 y 4, reproducen los dos tipos de tapón cilíndrico y cónico, con lo que se puede verificar por igual la citada operación.

5

- N O T A -

Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

1º.- Mejoras, y más en particular, medios, aplicables a máquinas de fabricar tapones cilíndricos de corcho, consistentes en aplicar una cuchilla complementaria, circular, de menor diámetro, solidaria de un eje giratorio y exterior que se fija, por medios propios, en posición oblicua graduable, a la cuchilla grande, determinando una zona de doble corte que dá como resultado la producción de tapones dotados de un borde achaflanado.

15 2º.- La propia mejora de la reivindicación anterior, según la cual, la intersección de ambas cuchillas coincide en el punto de avance máximo del tapón, actuando única y exclusivamente en el lugar del borde destinado a ello y según una inclinación angular previamente estudiada.

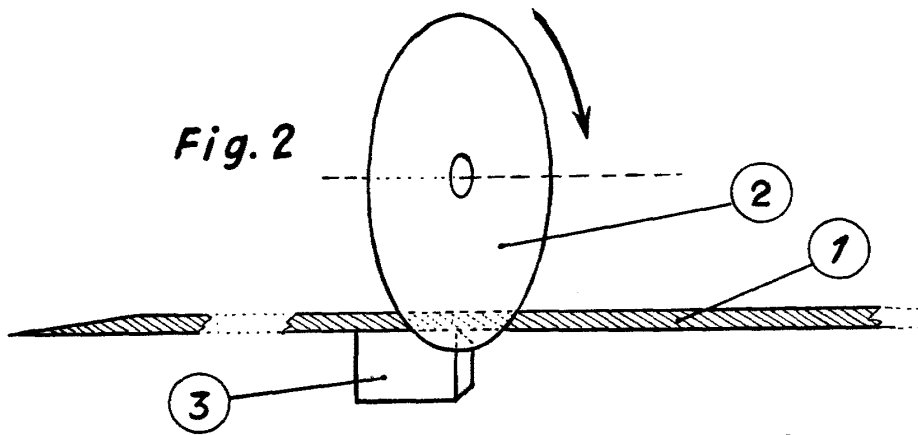
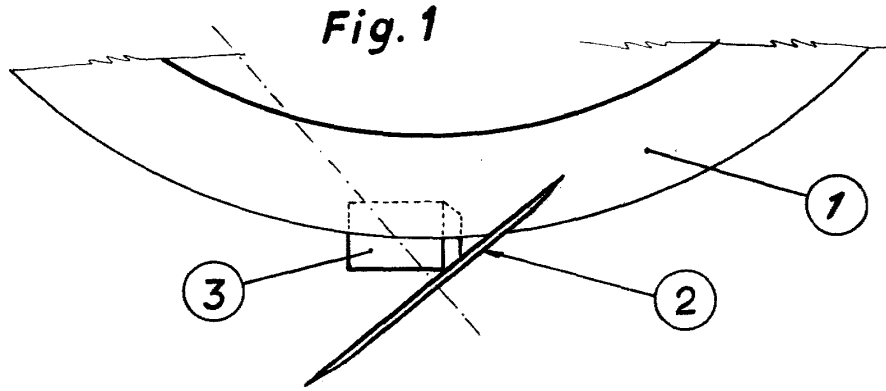
20 3º.- Las propias mejoras aplicables a máquinas de fabricar tapones cilíndricos de corcho, de las reivindicaciones anteriores, que permiten la adición de esta cuchilla oscilante, en las cuales el tapón permanece fijo en sus propios medios de sustentación y rotación, siendo la cuchilla adicionada la que sigue el movimiento de la grande, con su acoplamiento adecuado.

25

4º.- MEJORAS, y MAS EN PARTICULAR, MEDIOS, APLICABLES A MAQUINAS DE FABRICAR TAPONES CILINDRICOS DE CORCHO.

Madrid,

FERNANDO PERAIRE  
P. P.



**Fig. 3**



**Fig. 4**

p.a. Fernando Peraire  
p.p.

*Fernando Peraire*

Escala variable.