

225663



225663

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UNA MAQUINA PARA FABRICAR BARRAS CONTINUAS DE CORCHO AGLOMERADO", a favor de D. Facundo Giner Sellés y D. Antonio Ferrándiz Martín, de nacionalidad española, domiciliados en Barcelona, Dalmacio Creixell, 7, torre.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la fabricación general de tapones de corcho se impone la especialidad de tapones de corcho aglomerado, de calibre exacto, condiciones de elasticidad y resistencia controladas y homogéneas, y de inalterabilidad ante los más diversos agentes, líquidos por lo general, que deban envasarse con garantía absoluta de que no se alteren en lo más mínimo por su contacto con el tapón.

Hay diversos procedimientos para fabricar es-



10. tos tapones de corcho aglomerado. Entre ellos el más científicamente solvente es a base de obtener mezclas homogéneas perfectas de corcho granulado con adhesivos naturales o sintéticos, especiales para cada caso o aplicación, mantenidas en condiciones constantes de humedad, presión y temperatura, que se presionan y moldean para obtener barras continuas, perfectamente compactas y homogéneas, de las que luego se cortarán los tapones.
- 15.

La presente Patente de invención describe la máquina fundamental adecuada para ejecutar este trabajo, eso es, a partir de la mezcla homogénea de granulado y adhesivo, obtener la barra continua.

20.

Para la descripción de las características de esta máquina, nos valdremos de los dibujos que se adjuntan a esta memoria. Consignamos que, a los efectos de la actual Patente, serán variables todos cuantos detalles no afecten, alteren, cambien o modifiquen la esencia de la máquina que describimos y, en consecuencia, los dibujos que adjuntamos sólo tienen el carácter de un ejemplo.

25.

La máquina en cuestión, para fabricar barra continua de corcho aglomerado susceptible de ser cortado en forma de disco o tapón, tiene la ventaja de que con un solo molde se pueden hacer kilómetros de material, en perfecto estado de aglomeración, eliminando el utillaje que requieren otros sistemas de aglomeración (infinitud de moldes, cámaras de cocción, máquinas de evacuación). Presenta, además, la ventaja de que la misma máquina, equipada con un juego de calibrés, puede fabricar barras de cualquier diámetro.

30.

35.



40. La barra es producida simultáneamente en dos sentidos, teniendo un número determinado de moldes en cada lado (1, 3, 5, 10) y accionado todo el mecanismo con transmisión general o un motor, y acoplado con excéntricas.
45. En los dibujos se aprecia un conjunto central que comprende el eje -1-, en el que va acoplada una excéntrica -2-, que acciona sobre un rodillo -3- alojado en un soporte deslizante -4-, que tiene en la parte opuesta un pistón -5- que efectúa el avance y compresión. El soporte deslizante avanza y retrocede, por unas columnas guías -6-. El avance lo origina la excéntrica y el retroceso se produce por medio de un tirante -7- que une los dos soportes deslizantes.
50. El material almacenado en una tolva -8-, dosi-  
55. ficado convenientemente, es inyectado dentro del tubo -9-, por medio del pistón, en el avance a través del mismo sufre diversas refrigeraciones -10- y -11-, y una intensa cocción dentro del molde -12-. El avance, de la barra, es constante, pues cada vez se inyecta la  
60. misma cantidad de material. La presión es alternativa.
- El movimiento de la excéntrica lo origina un mo-  
tor -13- que descansa sobre las silletas -14- sujetas  
al tirante -15- que une los dos cabezales de bancada  
-16-, un sistema de reducciones -17- dan a la excéntri-  
ca el número de revoluciones preciso.
65. Los reductores de diámetro se colocan en la extremidad del pistón, en la pieza -18- soporte de tolva.
- En esta máquina, la contrapresión que debe opo-  
nerse al avance del material empujado por los pistones  
70. y que determina, en definitiva la formación de la ba-

225663



- 4 -

rra homogénea, es el propio material que avanza por el tubo -9- de salida. Es decir, que el material arras-  
trado por las primeras pistonadas no llega a aglomerar-  
se por falta de esta contrapresión, hasta que la masa  
75. acumulada por un cierto número de pistonadas inicia su  
compresión contra las paredes del tubo y entonces el  
roce con éstas produce la contrapresión que determina  
la formación de la barra aglomerada. De modo que esta  
máquina debe trabajar en forma continua, una vez ini-  
ciada dicha barra, y entonces el trabajo es perfecto,  
80. y la fracción inicial de desperdicio, por otra parte  
perfectamente recuperable, es reducidísima ante la pro-  
ducción verdaderamente colosal obtenida en perfectas  
condiciones.

85. N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de in-  
vención:

1. - Una máquina para fabricar barras continuas de cor-  
cho aglomerado, que esencialmente comprende una doble  
90. tolva superior, por debajo de cuyas bocas inferiores y  
a ras de ellas existen dos series de pistones que ac-  
túan en forma acompasada y alternativa, en direcciones  
opuestas, accionados por uno o más excéntricos centra-  
les; estos pistones recogen el material de las tolvas  
95. y lo introducen dentro de sendos moldes tubulares me-  
tálicos y perfectamente calibrados, que prolongan a  
los cilindros de dichos pistones; en la parte externa  
de estos moldes están dispuestos ordenadamente en for-  
ma de manguitos, un refrigerador, un calentador y otro  
100. refrigerador posterior en serie o en cascada.  
2. - La propia máquina para fabricar barras continuas



105. de corcho aglomerado, caracterizada por situar a cada lado de su eje mecánico principal y en un mismo plano, uno, tres, cinco o diez moldes y sus correspondientes tubos, en los que se inyecta alternativamente el material.
3. - La propia máquina para fabricar barras continuas de corcho aglomerado, caracterizada porque las dos series de pistones, cuando las series sean sólo dos, que den accionadas por un simple excéntrico refrigerado con baño de aceite; ligándose al efecto ambas series o con juntos contrapuestos de pistones por tirantes rígidos, inextensibles, que aseguran el retroceso de una serie cuando el excéntrico actúa sobre el opuesto.
110. 4. - La propia máquina para fabricar barras continuas de corcho aglomerado, caracterizada porque cuando las series sean en número mayor de dos, se aumente progresivamente el número de excéntricos.
115. 4. - La propia máquina para fabricar barras continuas de corcho aglomerado, caracterizada porque cuando las series sean en número mayor de dos, se aumente progresivamente el número de excéntricos.

120. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de invención de finida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

5. - "UNA MAQUINA PARA FABRICAR BARRAS CONTINUAS DE CORCHO AGLOMERADO".

125. Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo adjunto.

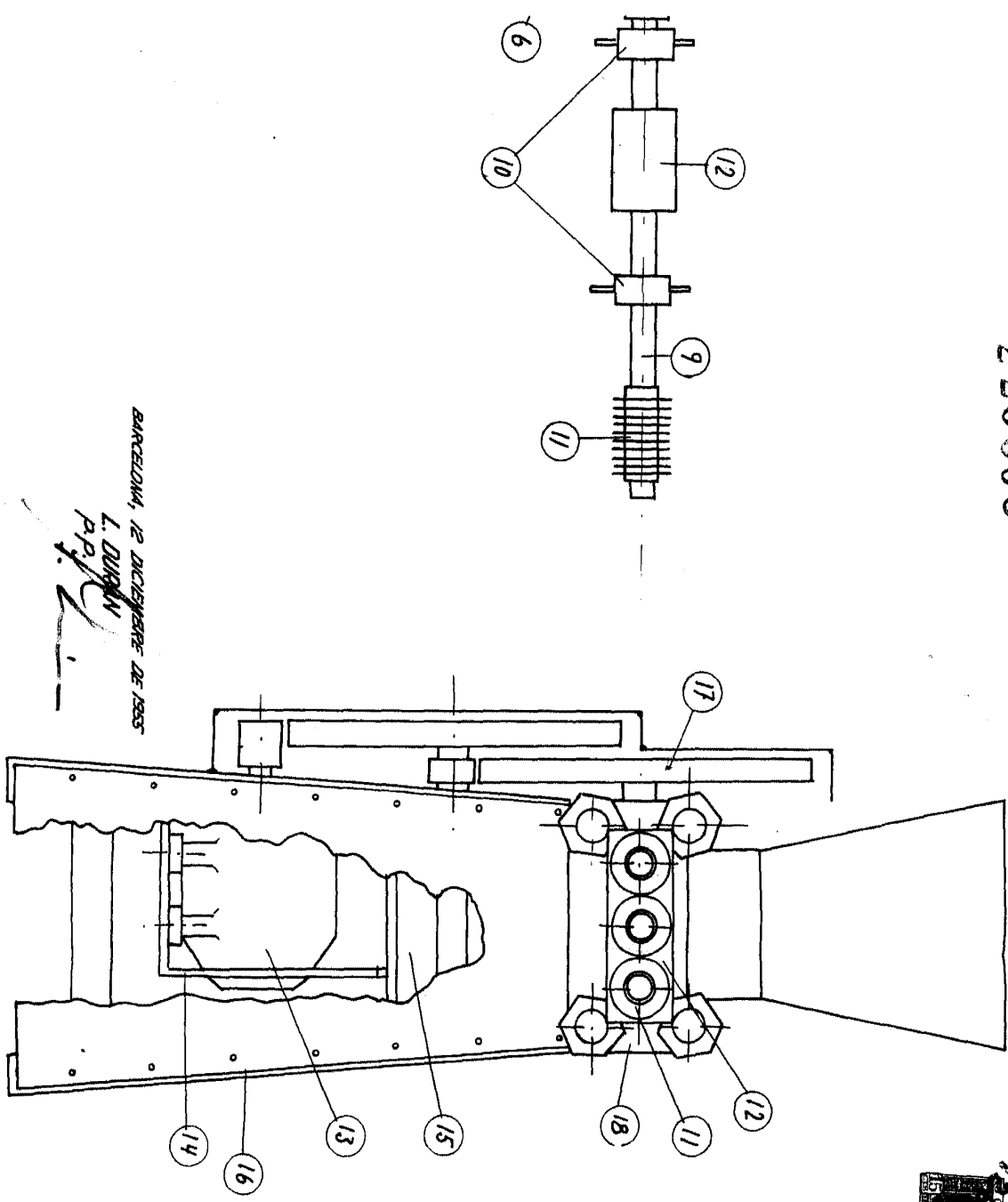
Barcelona, doce de diciembre de mil novecientos cincuenta y cinco.

P.A. de D. Facundo Giner Sellés y  
D. Antonio Ferrándiz Martín,

F. G. G.  
F. F.

225063

Agua única

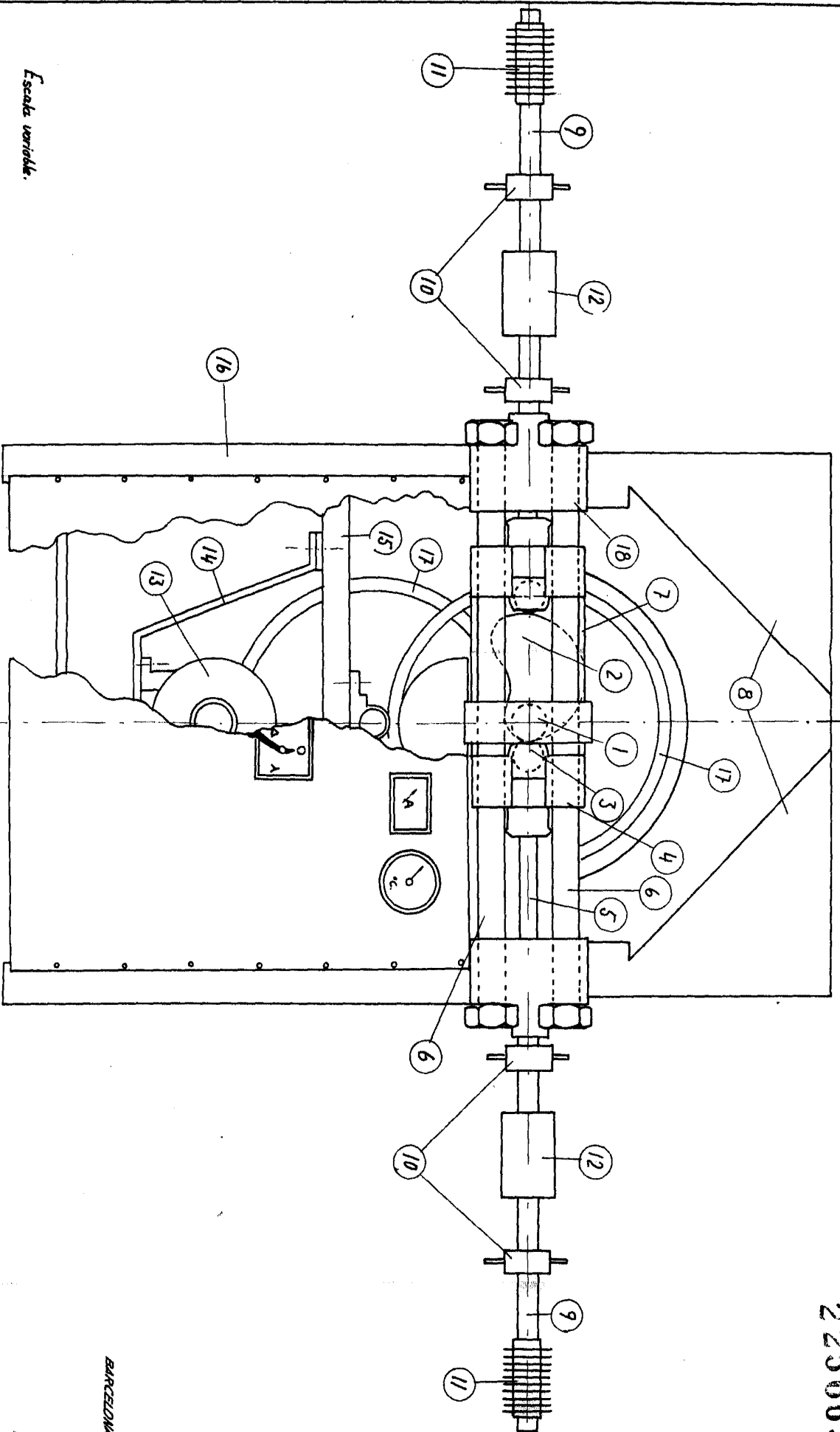


BARCELONA, 12 DICIEMBRE DE 1953  
L. DURAN  
P.P.



Don FGINER SELLES y Don A. FERRANDIZ MARTIN

22566.



Escala variable.

BARCELONA,