



2256
226862

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de
UNA PATENTE DE INVENCION

a favor de D. José ESTEBA Cairera, de nacionalidad española, residente en ANGLÉS (Gerona), Calle Industria, núm. 10,

por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AROS APLICABLES A PIPERÍO".



5 La presente Memoria se refiere, como su enunciado indica, a un original procedimiento mecánico mediante el cual se trabajan los bastones de castaño u otra madera o materia fibrosa hasta dejarlos en condiciones óptimas para ser utilizados como aros en la industria de piperío.



10 Como es generalmente bien sabido los aros citados se vienen construyendo manualmente en la actualidad por lo que, su fabricación mecánica reviste gran importancia si se tiene en cuenta el extraordinario consumo que requiere el mercado, hasta el punto que la fabricación de los mismos constituye una importante fuente de riqueza para ciertas regiones.

15 El procedimiento mecánico de la invención ofrece sobre el trabajo manual por lo menos las siguientes ventajas: a) no se precisan obreros especializados para este trabajo; b) por el motivo anterior el precio de coste resulta más asequible debido a la reducción de jornales; y c) se obtiene mayor producción y más perfecta.

20 A continuación se hará una descripción detallada del procedimiento de referencia en el que intervienen tres fases principales, a saber:

25 Primera.- Seccionamiento longitudinal de los bastones de castaño u otra materia fibrosa en las partes precisadas.

Segunda.- Pulimentación y rebajado de las partes seccionadas hasta dejarlos preparados para la última operación.

30 Tercera.- Configuración o biselado de los bastones confeccionados.

35 La operación inicial, o sea, el seccionamiento longitudinal de los bastones (viene a reemplazar el trabajo que realiza el operario a mano actualmente) con la ayuda de una cuña de madera y por medio de otra cuña o cuchilla de corte afilado que se establece fija para partir longitudinalmente el bastón



40 en dos o más partes, a cuyo efecto se proporciona al bastón un movimiento guiado de avance hacia la citada cuña o cuchilla.

45 Las barras a dividir se hacen llegar a la acción de la cuña o cuchilla por uno o más pares de cilindros verticales u horizontales que, al propio tiempo que los arrastran, los guían y centran debidamente
50 contra la cuña o cuchilla. Dichos cilindros, continuando su acción ponen los bastones al alcance de la cuña o cuchilla que los corta longitudinalmente en dos o más partes con regularidad de acuerdo con el grueso o diámetro y clase de bastón que se trabaja. Igualmente es conveniente que los bastones puedan girar sobre su eje cuando están sometidos a la acción de la cuña o cuchilla, a fin de conseguir que se abran longitudinalmente según la dirección de las fibras, pues de lo contrario las fibras rotas disminuyen la calidad del
55 aro obtenido posteriormente. El sistema de accionamiento de los cilindros u otros dispositivos para someter los bastones a la acción de la cuña o cuchilla, igual que los medios adoptados para el centrado de los bastones y la forma de la cuña o cuchilla y su colocación
60 con relación al bastón, no influyen para nada en la esencialidad de la invención.

Una vez lograda la división del bastón, se someten cada una de las partes a una operación de rebajado para dar a dichas partes el grueso necesario
65 con objeto de que puedan doblarse fácilmente y adoptar la forma de aro prevista y necesaria en la industria de piperío. Esta operación puede llevarse a cabo por distintos medios, por ejemplo, sometiendo la par-

226862²



70

te del bastón a la acción de una fresa o cuchilla, ya sea desplazando el bastón o bien desplazando la fresa o cuchilla. Una vez hecho el rebajado la parte del bastón se somete a una intensa operación de pulido, lo que puede realizarse con el juego de fresa o cuchilla actuando sobre la parte dividida y rebajada dispuesta de manera casi idéntica a la anterior operación.

75

Una vez logrado el pulido, se realiza la última operación o fase del procedimiento para el biseado de la pieza, cuya operación se practica por medio de una fresa o cuchilla de filo o corte apropiado, pudiendo estar animada la fresa o cuchilla de un movimiento alternativo a lo largo de la pieza a trabajar o bien de un movimiento de rotación sobre el eje o cilindro al cual está montado si la parte del bastón es susceptible de desplazarse longitudinalmente.

80

85

Todo aquello que sea accesorio en la realización del procedimiento de la invención podrá ser objeto de modificaciones y las cuestiones relativas a forma, dispositivos y máquinas utilizadas en su ejecución, deberán considerarse como de orden secundario, pudiéndose emplear aquellos que mejor convenga en tanto no alteren fundamentalmente las peculiaridades de la invención.

90



226862

N O T A

=====

95 95 Describas suficientemente la naturaleza y alcance de la invención y la manera como la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita.

100 1^a.- Procedimiento para la fabricación de aros aplicables a piperío, con la utilización de maderas de castaño u otra materia fibrosa de naturaleza similar, caracterizado por realizarse la división longitudinal de las piezas de base según la dirección de las fibras, mediante una cufia o cuchilla, a cuyo efecto se proporciona a las indicadas piezas o bastones de un movimiento guiado de avance hacia la cufia o cuchilla ejecutándose dicho movimiento por cualquier medio apropiado.

110 2^a.- Procedimiento para la fabricación de aros, según la reivindicación primera, caracterizado porque las partes divididas se someten a una acción de rebajado para darles el espesor conveniente, utilizán-

2 FEB 22 1956
226862



115 dose para ello una fresa o cuchilla simple o múltiple
montada sobre cualquier dispositivo mecánico apropiado,
a continuación de lo cual las partes del bastón se so-
meten a una etapa de pulido por sus dos caras precisa-
das, por medio de una o varias fresas o cuchillas de
movimiento mecánico regulado.

120 3*.- Procedimiento para la fabricación de
aros, según las reivindicaciones anteriores, carac-
terizado porque, una vez divididas longitudinalmente,
las secciones del bastón son objeto de una operación
de biselado mecánico, actuando sobre ellas una cuchi-
125 lla o fresa que, al igual que la pieza tratada, es sus-
ceptible de realizar movimientos alternativos de vai-
vén en recíproco contacto.

4*.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE
AROS APLICABLES A PIPERÍO".

Todo según queda expuesto en la precedente
Memoria que consta de seis hojas foliadas y mecano-
grafiadas por una sola cara.

Madrid, 22 de Febrero de 1956.

JOSE ESTEBA CAIRETA,

P.A.

