

AÑO 1958

Expediente núm. 24360



# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de

D. Facundo Giner Bellés y D. Antonio Ferrández Martín, de nacionalidad española domiciliados en Barcelona

calle de Dalmacio Greixell núm. 7

por:

UNA MEJORAS EN LAS MAQUINAS PARA FABRICAR BARRAS CONTINUAS DE CORCHO AGLOMERADO".

Nº 7663

Agente Sr. Luis Durán Corretjer



16 JUN

243660

243660

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UNAS MEJORAS EN LAS MAQUINAS 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.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

5.

Como es sabido en la fabricación general de tapones de corcho se imponen los tapones de corcho aglomerado, en cuanto se garantice un calibrado exacto, unas condiciones de elasticidad y resistencia perfectamente controladas, y una absoluta inalterabilidad del tapón ante los más diversos agentes, que deban envasarse, precisándose la garantía más absoluta de que no se alteren estos productos a causa de su contacto con el tapón ni éste con el

243660

16



de aquéllos.

5. Entre los procedimientos para fabricar tapones de corcho aglomerado el más apropiado consiste en obtener mezclas homogéneas perfectas de corcho en grano con adhesivos naturales o sintéticos, especiales para cada caso, que mantenidas en las condiciones oportunas de humedad, presión y temperatura, se presionan y moldean para obtener barras continuas, perfectamente compactas y homogéneas, de las que luego se cortarán los tapones.
10. Por la presente Patente de invención se divulgan y reivindican unas mejoras en las máquinas para obtener en serie barras continuas de corcho aglomerado.
15. Para la descripción de las características de estas mejoras, nos valdremos de los dibujos que se adjuntan a esta memoria. Estos dibujos que adjuntamos sólo tienen el carácter de un ejemplo.
20. Una máquina para fabricar barra continua de corcho aglomerado susceptible de ser cortado en forma de disco o tapón, concebida según las presentes mejoras, ofrece entre otras la ventaja de que con un solo molde se podrán fabricar a la continua enormes longitudes, eliminando los utillajes que se requieren en otros sistemas de aglomeración tales como de moldes, cámaras de cocción, máquinas de evacuación. Presenta, además, la ventaja de que una
25. sola máquina, equipada con varios juegos de calibres intercambiables, podrá fabricar barras de cualquier diámetro y sección recta.
30. Las barras podrán ser producidas simultáneamente en varios sentidos, teniendo un cierto número de moldes dispuestos en paralelo en cada sentido o dirección escogida, accionándose todo el mecanismo ya sea por transmi-



si3n general o por un motor. Fundamentalmente los pisto-  
nes de los moldes se accionan por exc3ntricos y sin re-  
querir el concurso de resortes para su retroceso.

5. En los dibujos la figura I representa la m3quina  
seg3n las mejoras ideadas vista de frente, la figura  
II es una vista por encima de la misma m3quina y la figu-  
ra III es la propia m3quina vista de lado.

10. En estas figuras puede observarse que la m3quina  
sostenida por unas fuertes bancadas -1- es accionada por  
el electromotor -2-, que por la adecuada reducci3n de ve-  
locidades, -3-4-5-, acciona el eje -6- con el que se so-  
lidariza todo el grupo de exc3ntricos -7- con los cuales  
se empujan los dos grupos de correderas -8-9- dispuestas  
antag3nicamente enlazadas solidariamente entre s3 y guia-  
das por gu3as tubuluras -22-.

15. Cada una de las correderas -8-9- se compone de  
un colector -13- que recibe la pasta de corcho y adhesivo,  
previamente preparada, y almacenada en las dos tolvas si-  
m3tricas -10-11-, cada una de ellas provista de la corres-  
pondiente mirilla -12- con cristal transparente para con-  
trolar la existencia de pasta. Este colector dosificador  
-13- entrega por el conducto -14- la pasta sobre el v3s-  
tago -8-, el cual es solidario con el colector dosificador  
-13-.

20. Resulta de ello que en un primer tiempo la pasta  
contenida en -10- y -11- pasa a los colectores dosificado-  
res -13- y de 3stos a -14-, cuando el conjunto -8-13- re-  
trocede la pasta cae en los cilindros -15- envolventes  
que corresponden a cada pist3n -8- y al avanzar 3stos de  
nuevo son empujadas las dosis de pasta hacia los tubos  
-16- donde, primero al pasar por dentro de los manguitos

30.



-17- es calentada la pasta por una resistencia eléctrica y luego al llegar a -18- es refrigerada por aire o agua para solidificarse.

5. Una serie de correderas -13-8- solidarias entre sí por los soportes -19- son empujadas por los excéntricos -7- y éstos quedan sostenidos por los soportes -20- guiados por las guías tubulares -22- y son además solidarios con los soportes -21- dispuestos simétricamente al otro lado del eje -6-.

10. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia de las mejoras descritas será variable a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

15. Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

1.- Unas mejoras en las máquinas para fabricar barras continuas de corcho aglomerado, caracterizadas porque organizándose en una sola unidad maquina y sobre una misma bancada, un elemento motor único, con unas tolvas para la distribución de la mezcla de corcho y adhesivo debidamente preparada y hasta dos o más series de dosificadores que la reciben y envían a presión a los correspondientes tubos para su homogenización, moldeo y solidificación; se reúnen en esta organización maquina conjunta y combinadamente las siguientes condiciones esenciales:

25. a) Las tolvas estarán dispuestas en la parte alta de la máquina; estarán provistas cada una de ellas de una mirilla transparente para conocer en todo momento la existencia de pasta, y evacuarán esta pasta a una serie de dosificadores móviles cada uno de ellos

30.



solidario con un vástago inferior para el empuje de su porción de pasta hasta los tubos de moldeo, accionándose los dosificadores y los vástagos por el correspondiente excéntrico;

5.                   b) entre cada cilindro de guía del dosificador y el cilindro de guía del pistón correspondiente existirá una cámara intermedia para recibir la pasta del primero y entregarla al segundo;

10.                   c) el cilindro de guía de cada pistón inferior se prolongará según el correspondiente tubo de moldeo;

                    d) una primera zona de cada cilindro de moldeo quedará envuelta por un manguito calefactor;

15.                   e) una segunda zona de cada cilindro de moldeo estará provista de aletas para la refrigeración de la pasta.

20.                   2.- Las propias mejoras de la reivindicación anterior, caracterizadas porque un solo electromotor actúe, mediante el idóneo sistema reductor, sobre un solo eje de excéntrico único con el que se empuja, alternada y sucesivamente, a todo el conjunto de equipos dosificadores y propulsores de pasta dispuestos en series paralelas y antagónicas.

25.                   3.- Las propias mejoras de las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque los equipos dosificadores y propulsores de la pasta, queden situados en posiciones diametralmente opuestas respecto al eje del excéntrico y queden soportados por elementos comunes deslizantes sobre guías horizontales paralelas a los ejes de los pistones y dosificadores, y de los tubos moldeadores; siendo accionados a la vez los pistones y los dosificadores en  
30.                   una y otra direcciones antagónicas por un mismo excéntri-

243660<sup>16</sup>



co y sin ayuda de resortes.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad de la Patente de invención definida en las anteriores, reivindicaciones, cual objeto es:

5.

4.- "UNAS MEJORAS EN LAS MAQUINAS PARA FABRICAR BARRAS CONTINUAS DE CORCHO AGLOMERADO".

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos adjuntos.

10.

Barcelona, dieciseis de julio de mil novecientos cincuenta y ocho.

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

L. DURAN  
P.P.

**D. ALONSO GINER SELLES Y D. ANTONIO FERRANOLA MARTIN**

3 HOJAS. HOJA Nº 1

ESCALA VARIABLE

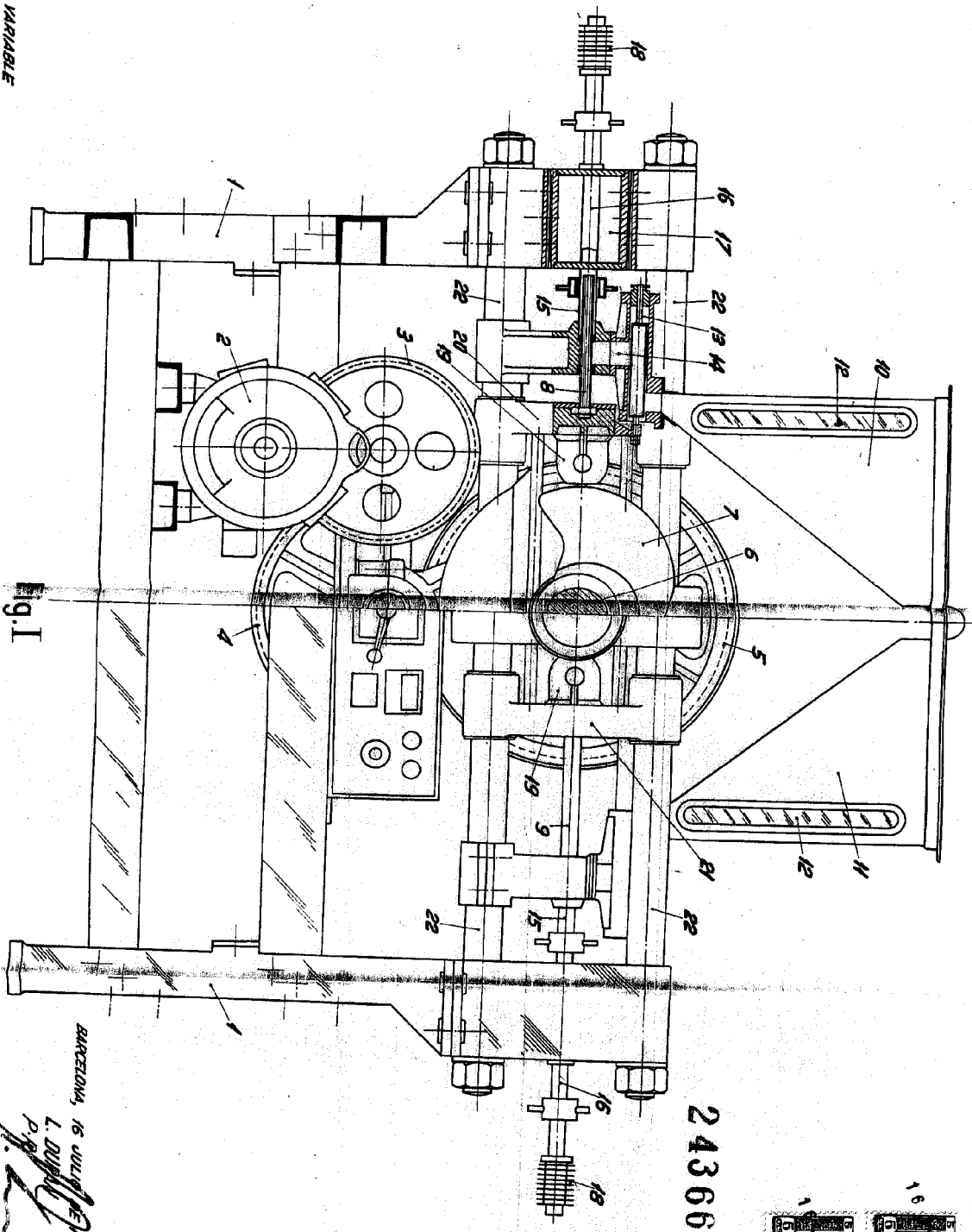
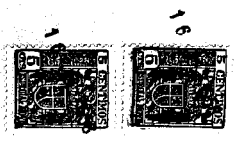


Fig. I

243660



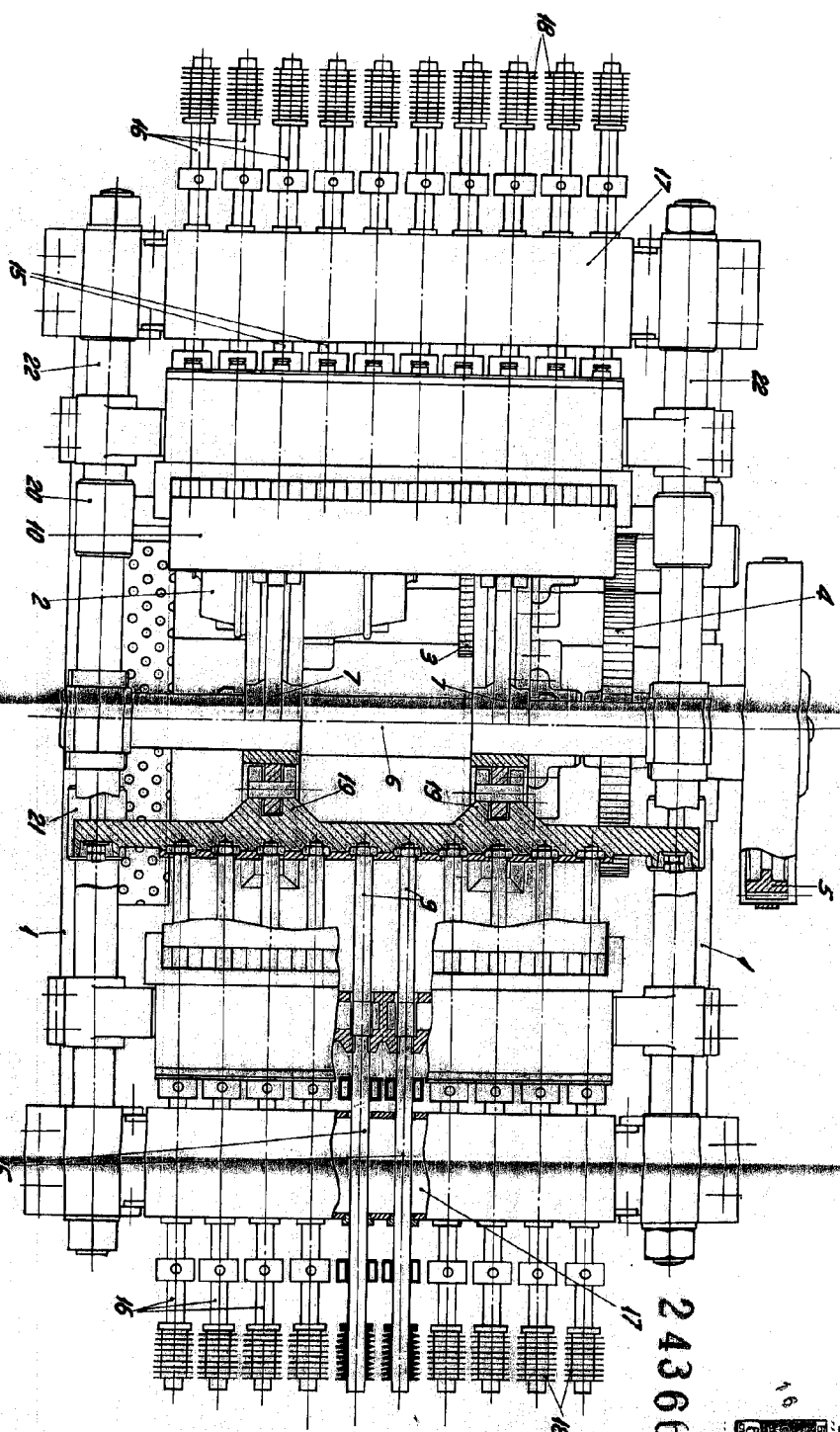
BARCELONA, 16 JULIO DE 1958

L. DURAN

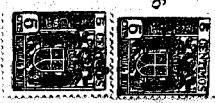
*[Handwritten signature]*

D. FACUNDO GINER SELLES Y D. ANTONIO FERRANDEZ MARTIN

3 HOJAS 1004/1002



243660



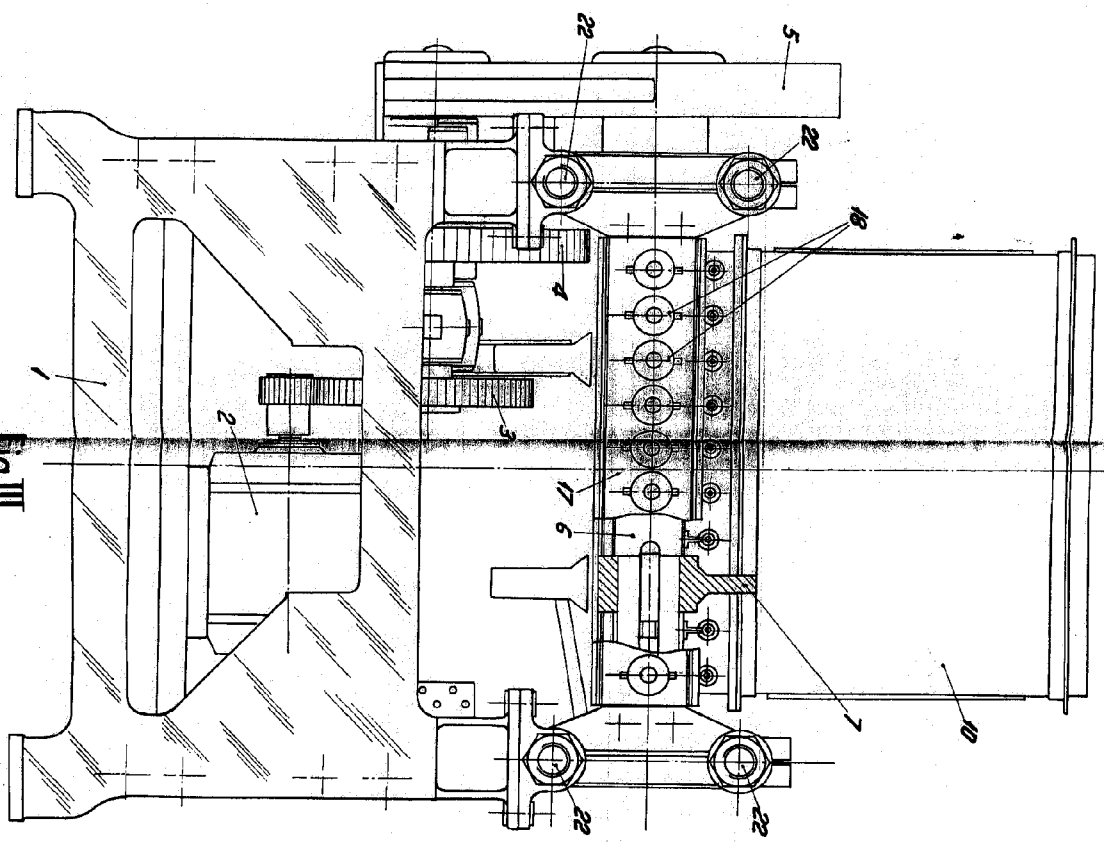
ESCALA VARIABLE

Fig. II

BARCELONA, 16 JULIO DE 1933  
 L. DUBOIS  
*[Signature]*

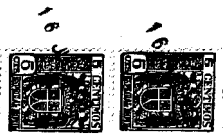
D. FERRANDO GARCER SELLERS Y D. ANTONIO FERRANDO MARTIN

3 HOJAS. HOJA Nº 3



ESCALA VARIABLE

Fig III



243660

BARCELONA, 15 JULIO DE 1938

L. DURAN

*[Handwritten signature]*