



deseen partiendo de una pieza de ancho uniforme y amplio por medio de un dispositivo que le hace pasar por unas
10 cuchillas situadas convenientemente y recogiendo las bandas una vez cortadas en bobinas o carretes que automáticamente las van enrollando. De esta manera, sin más trabajo que la colocación de la pieza en un eje y la disposición de la misma de forma que pase por una serie de rodillos
15 que la guía hasta las cuchillas y de aquí hasta las bobinas que recogen las bandas cortadas, se obtiene en poco tiempo y sin necesidad de excesiva mano de obra las bandas de los anchos que se deseen.

A continuación se hará una detallada descripción
20 de los perfeccionamientos que se aluden con referencia a los planos que se acompañan en los que se representa, a simple título de ejemplo no limitativo, una forma preferente de realización, susceptible de todas aquellas variaciones de forma que no alteren esencialmente las características especiales que serán reivindicadas.
25

Dichos dibujos ilustran:

En la fig. 1.- Alzado lateral de la máquina.

En la fig. 2.- Planta de la misma.

Según el ejemplo de ejecución representado, esta
30 máquina está constituida por un chasis, en el que se ha montado en su cabecera, sobre un testero, un eje libre (2) y posteriormente un balancin (3). Sobre el chasis, existe otro eje libre (4) y en el centro de la cara superior, unas cuchillas (6) fijas y otras giratorias (7), que pueden ser
35 mudadas en cuanto a su posición relativa variando su separación entre cada dos de ellas. Posteriormente se ha montado



un rodillo (9) sobre el cual apoya su generatriz otro cilindro (8), siendo el eje de éste último libre y sobre el otro cilindro (10) que puede ser movido verticalmente por medio
40 de unos husillos con volante de acción (11).

Por último, en el testero trasero, se han dispuesto una serie de ejes (13) alternadamente separados, sobre los cuales existen unas horquillas verticales para alojamiento de los ejes de las bobinas (12).

45 En la parte baja del chasis, se ha montado un motor (14) que por medio de transmisiones mecánicas pone en movimiento al eje de la cuchilla giratoria, al rodillo (9) y a los ejes (13).

Organizada de esta forma la máquina, se coloca sobre el eje (2) la bobina (1) con la pieza a cortar debidamente arrollada y su extremo, se lleva al balancin (3) a fin de que éste sirva como freno en zig zag y mantenga la tensión en la pieza. Posteriormente, se pasa por el eje móvil (4) conductor, para llegar a la zona de corte (5) donde bien las
50 cuchillas (6) fijas a las giratorias (7), según la dureza del material a cortar, cortan la pieza en tantas bandas como cuchillas se hayan montado, saliendo estas bandas conducidas por el rodillo (9), de éste al (8) que gira por el contacto entre ambos, mantenido por la presión del rodillo superior (10), logrando la tensión necesaria para que el corte
60 sea perfecto, y pasando alternadamente a las bobinas (12) que giran por el contacto con los ejes (13) mantenido continuamente aunque varíe el diámetro de la bobina aumentando según se va enrollando la banda correspondiente, porque su
65 eje se va elevando por la horquilla solidaria del eje (13).

De esta forma, se va obteniendo el embobinado de



las bandas cortadas automáticamente y sin defecto ya que como se ha explicado los sucesivos frenos que se han colocado mantienen la tensión de la banda a cortar y posteriormente
70 de las bandas cortadas.

La forma, materiales y dimensiones, podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la sencillez del objeto que se describe.

75 Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A

Descritas suficientemente la naturaleza y alcance de la invención, así como la forma de llevarla a la
80 práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades características sobre las cuales ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita:

1ª.- Perfeccionamientos en máquinas para cortar
85 bandas en piezas enteras, c a r a c t e r i z a d o s por haberse previsto un eje libre sobre el que se coloca la bobina de la pieza entera, un freno en zig-zag para mantener la tensión de la pieza, y unas cuchillas que van cortando la pieza al irse deslizando ésta sobre ellas.

90 2ª.- Perfeccionamientos, según reivindicación

251922



95 primera, caracterizados por haberse previsto que las cuchillas se puedan mover transversalmente a fin de variar las anchuras de bandas a cortar, pudiendo ser estas cuchillas fijas o rotatorias, en función de la dureza del material a cortar.

100 3ª.- Perfeccionamientos, según anteriores reivindicaciones, caracterizados por haberse previsto un rodillo movido por un motor, en contacto continuo con otro similar, por medio de la presión ejercida por un tercer rodillo graduado por unos husillos con volante de acción, entre los cuales se hace pasar la pieza cortada a fin de mantener tensión y dirigir las bandas cortadas a bobinas para enrollarlas en ellas.

105 4ª.- Perfeccionamientos, según anteriores reivindicaciones, caracterizadas por el hecho de que las bobinas de recogida están montadas sobre ejes libres, y en contacto con unos ejes que reciben el movimiento del motor, a fin de que por este contacto se obtenga el giro de las mismas.

110 5ª.- Perfeccionamientos, según anteriores reivindicaciones, caracterizados por haberse previsto el montaje de los ejes de las bobinas de las bandas, sobre horquillas fijas a los ejes motores, a fin de que al variar el diámetro de las bobinas, el contacto sea continuo, al deslizarse los ejes por estas horquillas.

115 6ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS PARA CORTAR BANDAS EN PIEZAS ENTERAS".

- - - -

Todo según queda expuesto en la precedente Memo-

251922



ria, que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid 7 Septiembre de 1.959

Por autorización del interesado.-

Modesto Polo

M.P.

251807 FIG. 1.

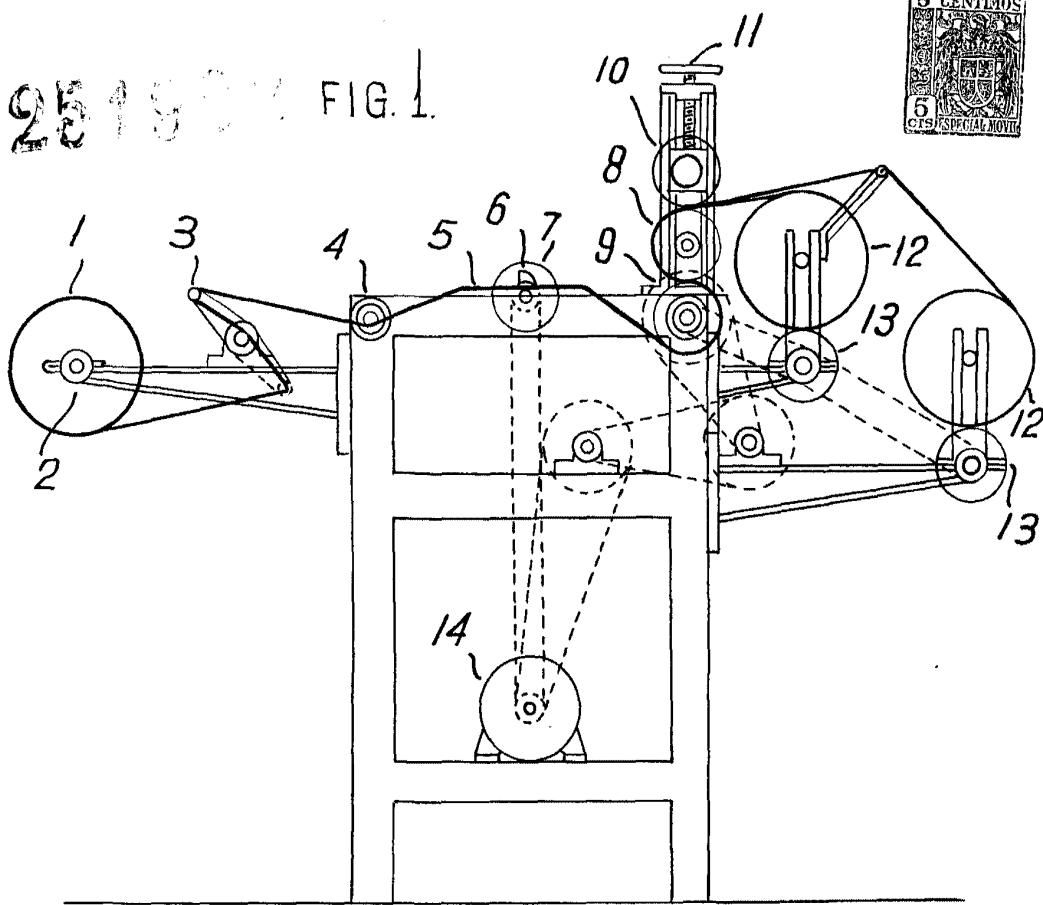
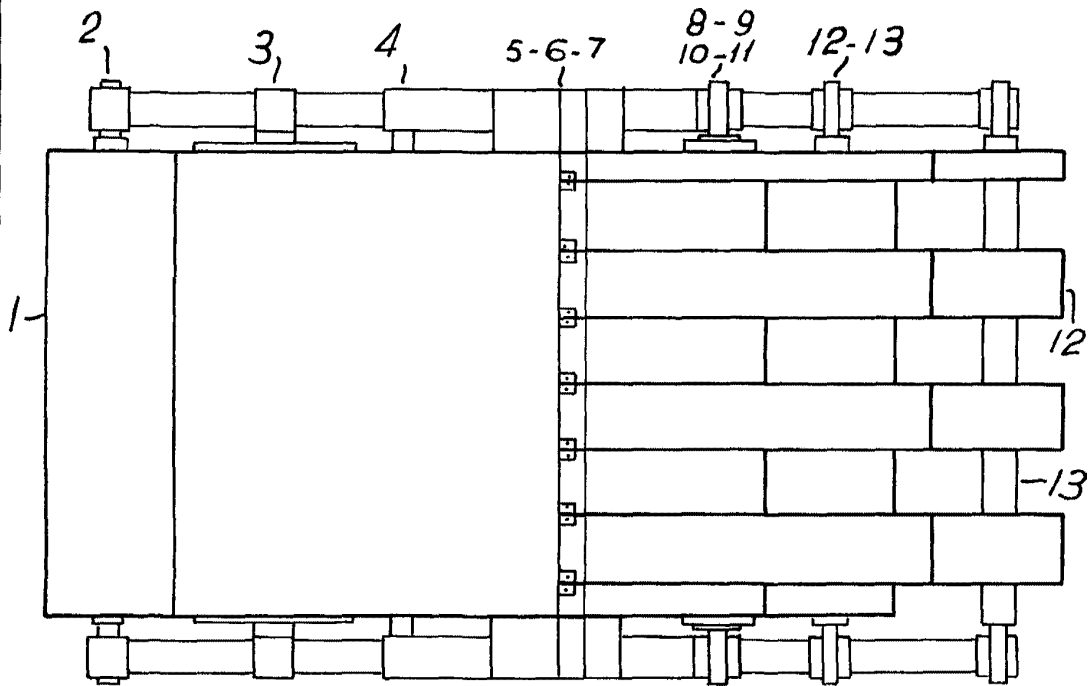


FIG. 2.



Madrid. 7 SEP. 1959

ESCALA VARIABLE.

J. Domenech Masia
Autog.