



MAY. 1963

288621

288621

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

por "UN PROCEDIMIENTO CON SU DISPOSITIVO CORRESPONDIENTE PARA OBTENER TROQUELADOS Y HENDIDOS EN MATERIAL LAMINAR SOBRE BANDA CONTINUA", a favor DON RAMON BALDRICH SOLAZ Y DON JOSE GEY RIAL, ambos de nacionalidad española, residentes en BARCELONA, Avda. José Antonio, 455-pral.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento con su dispositivo correspondiente para obtener troquelados y hendidos en material laminar sobre banda continua.

Has concretamente, consiste la invención en un procedimiento para la obtención de troqueles, ventajosamente para cajas armables, envases, bandejas, calendarios, etc, en material laminar de cartulina, metal o similar.

El procedimiento está basado en constituir el elemento de trabajo, según un rodillo en cuya superficie se incrusta por soldadura o cualquier medio adecuado, un fleje provisto de filo cortador, cuyo fleje se desarrolla en la superficie del rodillo

2 8 8 6 2 1

31 MAR



según el contorno de la pieza que se va a obtener, considerada en planta.

5. El rodillo está dotado de movimiento de rotación sobre su eje, y dotado de medios que lo presionan sobre el material a trabajar en relación con la dureza del mismo, de tal manera que al introducir éste en hoja, banda, o proveniente de bobina, decorada impresa o lisa, vaya produciendo en él, el corte de perfilado, sucesivamente, para que de una manera continua, vayan saliendo las piezas recortadas.

10. En estas piezas cortadas, se obtiene al mismo tiempo el hendido correspondiente a las dobleces de la caja, mediante la cooperación de otro rodillo en el cual se hallan dispuestos otros flejes sin filo, que marcan en el material la línea de doblado requerida.

15. La expulsión de la pieza recortada se realiza por medios elásticos dispuestos en el rodillo anterior. Estos medios elásticos están constituidos por tacos de caucho ubicados en la superficie del cilindro, entre las zonas portadoras del filo, los cuales tacos al recuperar su dimensión después de la operación con presión del corte, expulsan la pieza obtenida de manera automática.

20. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

25. En los dibujos:

La figura 1, representa una vista en planta de los cilindros portadores de los flejes de corte y hendido respectivamente.

30. La figura 2, manifiesta en perspectiva esquemática, la operación de troquelado sobre banda continua.

Haciendo referencia a las figuras, se aprecia en su realización, los elementos activos-1- y -2-, constituidos por los

2 8 8 6 2 1



cilindros portadores respectivamente de la tira de fleje -3-, dotada de filo de corte, y las tiras -4- encargadas de producir el hendido en la pieza troquelada -5-, proveniente de la banda continúa -6-, que avanza en el sentido de la flecha F.

5. Los rodillos están dotados de movimiento de rotación según las flechas F' y F'', representadas en la figura 2.

Las piezas troqueladas -5-, son expulsadas automáticamente por los tacos elásticos -7-, comprendidos en la superficie del cilindro -1-, y en la zona delimitada por la tira de fleje cortador.

10.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse, en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios mas adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

15.

288621

31 MAY.



N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como no divulgadas ni practicadas en España, las siguientes reivindicaciones.

5. 1.- Un procedimiento con su dispositivo correspondiente para obtener troquelados y hendidos en material laminar sobre banda continua, especialmente apto para la obtención de troqueles para cajas plegables, bandejas, calendarios, etc, en material laminar de cartulina, metal o similar, caracterizado esencialmente por el hecho de comprender un rodillo en cuya superficie se incrusta por cualquier medio un filo cortante que presenta un desarrollo en la superficie del rodillo según el contorno en planta de la pieza a obtener, estando dotado este rodillo de un movimiento de rotación obtenido por accionado manual, mecánico o eléctrico, y comprendiendo el rodillo medios de graduación que lo presionan contra el material a trabajar, en cuantía relativa a la dureza del mismo, de tal manera que al introducir aquel en hoja, banda o proveniente de bobina, decorada impresa o lisa, vaya produciendo en él, el sorta de perfilado, para que, de una manera continua, vayan saliendo las piezas recortadas.
- 10.
- 15.
- 20.

25. 2.- Un procedimiento, según la anterior reivindicación, en el que al mismo tiempo que se obtiene el recortado de las piezas, se produce el hendido correspondiente a las líneas de doblez de armado de la pieza, mediante la cooperación de otro rodillo en cuya superficie se hallan dispuestos medios de hendido, que marcan en el material la línea de doblado requerida.

3.- Un procedimiento, según las reivindicaciones 1 y 2, en el que en el rodillo cortador se disponen medios elásticos de

288621



expulsión automática de la pieza recortada, produciéndose esta expulsión debido a la recuperación a su dimensión normal de los citados medios después de la operación de corte a presión.

- 4.- Un procedimiento con su dispositivo correspondiente
5. para obtener troquelados y hendidos en material laminar sobre banda continua.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de una lámina de dibujos.

10.

Madrid, a 31 de mayo de 1963.

RAMON BALDRICH SOLAZ y JOSE GEY RIAL

p.a.

JAI ME IERN MIRALLES

P.P.

Dr. Ramón Baldrich Solaz
Dr. José Gey Rial

288621 Hoja única

