

309969



3 0 9 9 6 9

P A T E N T E  
D E  
I N T R O D U C C I O N

a favor de Don Alberto MARCET BALLETBÓ, de nacionalidad española, residente en Hospitalet de Llobregat (Barcelona), calle Gonzálo Pons, 10, por "PROCEDIMIENTO PARA CORTADO Y CONFORMACIÓN SIMULTANEA DE FLEJES YUXTAPUESTOS LINEALMENTE".

- . - .

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un procedimiento especialmente estudiado para el cortado y la conformación simultaneos de flejes yuxtapuestos linealmente, de acuerdo con una concepción de trabajo totalmente nuevos hasta el presente, que simplifica grandemente las operaciones y que es especialmente apto para la realización de tiras de grapas metálicas y similares, con una simplificación notable de los elementos de trabajo, en comparación con los utilizados hasta la actualidad.
- 5.
10. Hasta el momento presente, el cortado y la con-



3 09969

formación de tales tiras se realiza por operaciones sucesivas, en máquinas estudiadas al efecto, en las que, a cada operación de corte siguen las correspondientes de doblado y conformación, finalizando con otro corte para determinar la longitud de la tira. Las máquinas utilizadas para este proceso operatorio, como se comprende, son especialmente complejas y su ritmo de producción no puede alcanzar nunca unos valores elevados.

5. Con el procedimiento objeto de la invención, desaparecen los problemas creados por los procesos actuales, obteniéndose ritmos de producción no conseguidos, con una simplificación notable de los mecanismos necesarios para su realización, todo lo cual, además, redundando evidentemente en el precio de coste del artículo acabado.

10. Dicho procedimiento consiste esencialmente en hacer circular una banda de flejes o varillas yuxtapuestos linealmente en forma de banda y reunidos mediante un aglutinante o adhesivo apropiado, bajo un mecanismo cortador, dispuesto transversalmente con relación al eje de deslizamiento de la propia banda y mediante el cual es troceada la misma en porciones de longitud conveniente y predeterminada.

15. Las porciones así obtenidas son sometidas a continuación a un proceso de estampado, con la matriz y contramatriz apropiadas para darles una forma en "U".

20. Como se comprende, el mecanismo cortador presentará las cuchillas de longitud correspondiente sensiblemente con la anchura de la banda a cortar y de forma apropiada para determinar en los extremos del trozo cortado, biseles que sigan sus bordes, quedando dicho mecanismo ventajosamente



dispuesto junto a la matriz y contramatriz conformadores antes indicados, a fin de permitir el cortado y la simultánea conformación de los trozos de banda.

Es evidente que el proceso operatorio descrito

5. puede llevarse a cabo en continuo, con solo dotar al mecanismo de un extractor de piezas acabadas y de un alimentador de banda de flejes o varillas, de forma que no será necesario efectuar intervalo alguno entre la extracción de una pieza terminada y la entrada de una nueva porción de banda,
10. a excepción hecha naturalmente del tiempo que tarde en efectuarse dicha introducción. Por otra parte, toda vez que la sucesión de operaciones es limitadísima, ya que prácticamente puede decirse que se trata de una sola, ya que el cortado y conformación se realizan en forma simultánea, el
15. ritmo de producción puede ser muy elevado, llegándose a valores no alcanzados con los procesos actualmente seguidos.

Se comprende que serán independientes del objeto de la invención los mecanismos utilizados para la realización del proceso operatorio objeto de la misma, tipo de

20. bandas o cintas de flejes tratados, varillas o alambres que los compongan, sección y dimensiones, tanto absolutas como relativas, de las bandas y sus elementos componentes, forma final que se dé a los trozos conformados, aplicación
25. ulterior de los elementos obtenidos y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no se aparten al conjunto de su esencialidad.

3 09969 22



N O T A

Se reivindica como objeto de la presenta patente de introducción:

5. 1. Procedimiento para cortado y conformación simultánea de flejes yuxtapuestos linealmente, que consiste esencialmente en hacer circular una banda de flejes yuxtapuestos linealmente en forma de banda y reunidos mediante un aglutinante o adhesivo apropiado, bajo un mecanismo cortador, dispuesto transversalmente con relacion al eje de deslizamiento de la propia banda y mediante el cual es troceada en porciones
10. de longitud conveniente, predeterminada, cuyas porciones son sometidas a continuación a un proceso de estampado con la matriz y contramatriz apropiadas para darles una forma de "U".
15. 2. Procedimiento para cortado y conformación simultánea de flejes yuxtapuestos linealmente, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que el mecanismo cortador presenta las cuchillas de longitud correspondiente sensiblemente con la anchura de la banda a cortar y de forma apropiada para determinar biseles en los
20. bordes cortados, quedando dicho mecanismo ventajosamente colocado junto a la matriz y contramatriz conformadores, a fin de permitir el cortado y conformación simultáneos y en continuo.
25. 3. Procedimiento para cortado y conformación simultánea de flejes yuxtapuestos linealmente.
- La presente memoria consta de cinco hojas foliadas

3 09969



escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 22 de febrero de 1965.

Alberto MARCET BALLESTÓ

p.a.

1. PONTI

P. P.

A large, stylized handwritten signature in black ink, which appears to be "Alberto Marcet Ballestó". The signature is written over the typed name and the "P. P." marking.