

323184



- 2 -

clusividad que por ellos se solicita, referente a su fabricación y venta por los titulares en España.

10 Las máquinas repasadoras de troncos conocidas en la actualidad, aun cuando es bueno su funcionamiento, -
10 presentan ciertos inconvenientes en cuanto a rendimiento -
de la propia máquina, seguridad para los operarios que la manejan y duración en servicio.

15 Sabida es la perentoria necesidad de mecanizar al máximo la industria de tratado de troncos para la extracción de chapas mediante torno de cuchillas, de ahí nuestro
15 interés en los perfeccionamientos motivos de la patente, con los que se facilita el trabajo al operario que está en máquina, y aumenta la producción reduciendo el coste.

20 Para ello, se ha instalado en la máquina un -
20 moto- variador reductor con una gama de velocidades muy amplia con la que se consigue ajustar la velocidad de avance en el corte y que tiene que ser diferente según que tipo -
de madera y el diámetro del tronco; como los palos son variables en diámetro, hay que aumentar o disminuir la veloci-
25 dad del variador, para que el avance de corte sea el óptimo, efectuándose ésta regulación por medio de un volante -
situado en la parte superior del variador que transmite el movimiento a un eje portador de un sin-fin que ataca a una
rueda dentada solidaria del eje de rotación del tronco.

30 En el propio eje motriz, el tambor-tuerca que acciona la mordaza, se ha simplificado al máximo, con lo que se consigue un menor desgaste y mínimo coste de conservación

323184

- 3 -



35 asi como menor riesgo de accidentes ya que se suprime la -
contramarcha de correas trapezoidales de que disponen las
máquinas conocidas. Asimismo, se le ha dado a la máquina,
una construcción mas estética y resistente.

40 En el momento de acercar el bastidor portacu-
chillas al punto de iniciar el trabajo, las máquinas conoci-
das necesitan que un operario guie dicho bastidor mientras
que otro lo hace avanzar por medio de un manubrio, y cuando
ya están las cuchillas en el punto de iniciar el trabajo, -
se cierra un embrague para que la máquina empiece a traba-
jar; lo mismo ocurre para el retroceso del bastidor a su pun-
to inicial, ya que un segundo operario tiene que estar pen-
45 diente de cuando se termina de repasar el palo, para desem-
bragar y con el manubrio hacer retroceder el bastidor, mien-
tras el otro operario lo va guiando.

50 Con los perfeccionamientos introducidos en la
máquina, no se necesita mas que un operario. El proceso a -
seguir es el siguiente: Una vez colocado el palo a repasar
desde el bastidor, el operario mediante un inversor, accio-
na un motor que hace mover los cables para desplazar el bas-
tidor moviéndolo en el sentido de izquierda a derecha hasta el
punto indicado en que se para el motor por medio del mismo
55 inversor.

60 En el propio bastidor y al alcance del opera-
rio, se encuentra un interruptor con el cual se pone en mar-
cha el motor que acciona las cuchillas de corte, En el mis-
mo lugar se dispone un pulsador que acciona el cilindro neu-
mático y por medio de un disco, acciona un embrague con lo -

323184

- 4 -



que se consigue un avance del bastidor de las cuchillas sin
cronizado con el movimiento de rotación del tronco.

Una vez terminado de pelar el tronco, con el
pulsador se desembraga el embrague y con el inversor se ac-
65 tua el motor en sentido contrario del principio, retroce-
diendo el bastidor rápidamente a su punto de partida en el
que hay un final de carrera que corta el retroceso.

Para una mas clara comprensión de las caracte-
rísticas generales que se dejan expuestas, se acompañan tres
70 hojas de dibujos que muestran un ejemplo gráfico de realiza-
ción de los perfeccionamientos en las máquinas repasadoras
de troncos objeto de la invención, con la observación de -
que a dichos dibujos debe dárseles una amplia interpreta-
ción de ningún modo restrictivo, dada su condición meramen-
75 te informativa.

Las figuras de las hojas de dibujos, son como
sigue:

Fig. 1ª.- Proyección general en planta del con-
junto de toda la máquina, con secciones en los cabezales, -
80 donde se encuentran los mecanismos que la accionan.

Fig. 2ª.- Proyección lateral en alzado de la
máquina, con sección de la cubierta del lado izquierdo, pa-
ra observar el sistema de embrague.

Fig. 3ª.- Vista frontal en alzado del cabezal
85 derecho de la máquina, donde se encuentra dentro de la cu-
bierta seccionada, la transmisión de giro.

Fig. 4ª.- Sección transversal del bastidor por
el eje de la herramienta de cuchillas de corte.

323184

- 5 -



90 Al objeto de facilitar la localización de las
diferentes partes de que constan los perfeccionamientos en
las máquinas repasadoras de troncos, se han situado acota-
ciones en las figuras representadas en las hojas de dibu-
jos, relacionadas con las descripciones que se realizan a
continuación, de modo que el tronco -1- es cogido a la má-
quina entre puntos por medio de las mordazas -2-, pudiendo
95 girar al aire, centrado y mantenido por ellas.

El manguito lateral izquierdo -3- de la morda-
za -2-, es solidario del eje -4-, el cual es giratorio en-
tre los cojinetes -5- que forman parte de la cubierta -6-.
100 Dicho eje -4-, lleva montado solidariamente, el piñón heli-
coidal -7-, que engrana con el piñón -8- montado en ángulo
sobre el anterior, encontrándose el piñón -8- montado al -
eje -9- y con giro libre, presentando por uno de sus planos
el acoplamiento dentado -10-, sobre el que voluntariamente
se hace embragar otro manguito dentado -11- solidario del -
105 propio eje -9- y con posibilidad de deslizamiento axial.

El manguito dentado -11-, comprende un cuello
-12-, donde se encuentra alojado el disco -13-, encontran-
dose éste, montado al extremo del cilindro neumático -14-,
110 actuando el embrague al presionar el pulsador -15-, con lo
que el disco -13-, hace desplazar el manguito dentado -11-
hasta que sus dientes quedan encajados con los del acopla-
miento dentado -10- que se encuentra en movimiento.

El eje -9- en su extremo, lleva montado el pi-
115 ñón -16-, el cual engrana con la rueda dentada -17- dispues-

323184

- 6 -



ta superiormente, siendo ésta rueda dentada, solidaria del tambor -18-, sobre el cual se arrolla el cable -19- que desplaza el bastidor -20- portador de las cuchillas -21- para limpiar el tronco.

120

El desplazamiento del carro portacuchillas una vez colocado el tronco -1- se realiza desde el bastidor -20- en su parte anterior, mediante el accionamiento del inversor -22- que pone en movimiento el motor -23-, el cual, por medio de su polea -24-, correas -25- y polea -26-, hace girar el eje -27-, disponiendo éste en forma solidaria, del piñón -28- con transmisión por cadena -29-, para accionar el piñón -30-, siendo solidario del eje -9-, desplazando el bastidor en el sentido de izquierda a derecha hasta el punto -indicado, en que se para el motor -23- por medio del mismo inversor.

125

130

La mordaza -2- del lado derecho de la máquina esla que produce el giro del tronco, siendo accionada por el moto-variador reductor -31- que dispone de una gama de velocidades muy amplia, con la que se consigue trabajar con la velocidad de avance adecuada al tipo y diámetro del tronco; ésta regulación se efectúa por medio de un volante situado en la parte superior del variador -31- que transmite el movimiento al eje -32- disponiendo montado solidariamente el sin-fin -33-, realizándose la transmisión entre el piñón -34- montado al eje de salida del variador, la cadena -35- y el piñón -36- montado al eje -32-.

135

140

El mecanismo que acciona el tambor-tuerca -37- se ha simplificado al máximo, con lo que se consigue un menor

323184

- 7 -



145 desgaste y mínimo coste de conservación así como menor riesgo de accidentes, encontrándose protegido por la cubierta -38-.

Una vez terminado de pelar el tronco, con el pulsador -39- se desembraga el embrague -11-, y con el inversor -22-, se acciona el motor -23-, en sentido contrario a su punto de partida, en el que hay un final de carrera -40- que corta el retroceso.

155 Con el interruptor -41-, se pone en marcha el motor -42- que acciona las cuchillas de corte -21-, intercambiables montadas sobre un soporte -43- fijo al eje -44-, cuyo eje gira sobre los rodamientos -45- alojados en unos cojinetes fijados al bastidor, en cuyo eje va la polea acanalada -46- acoplada al motor -42- con la correspondiente -transmisión.

160 Contíguo al soporte de las cuchillas, se encuentra la ruedecita -47-, mantenida invariable en su giro, la cual se apoya en la parte ya trabajada del tronco, limitando la profundidad de ataque del desbastado, la cual gira libre sobre el casquillo cojinete -48- correspondiente. Al otro lado de la herramienta, se encuentra la rueda -49- de menor diámetro que la anterior, pero de posición variable y que se apoya sobre la parte aún no trabajada del tronco, sirviendo de regulador de profundidad de ataque de las cuchillas sobre la madera.

170 Esta rueda gira libre sobre el casquillo -50- que queda con la holgura -51- sobre el eje de la herramien-



ta, cuyo casquillo se fija a la palanca -52-, por cuya palanca se puede variar la polea situándola excéntrica con respecto al eje dentro de los límites que permite la hda. de la palanca del casquillo.

175 Estimando ámpliamente descritos, los perfeccionamientos en las máquinas repasadoras de troncos motivo de la presente invención, únicamente resta manifestar la posibilidad de ser variables los materiales empleados en su construcción así como sus tamaños y formas, pudiéndose igualmente introducir en su constitución, aquellas variaciones de tipo constructivo que la práctica aconseje, siempre y cuando las mismas, no sean capaces de alterar los puntos esenciales, puestos de manifiesto en la siguiente

180

NOTA

185 En la presente Patente de Invención, se reivindican como nuevos y de propia invención, los siguientes puntos:

190 1º.- Perfeccionamientos en las máquinas repasadoras de troncos, caracterizados porque en la parte anterior del bastidor desplazable portador de las cuchillas de trabajo, se encuentra un inversor que pone en funcionamiento un motor con las correspondientes transmisiones para mover un árbol que comprende un piñón dentado que ataca a una rueda dentada solidaria axialmente a un tambor que tiene arrollado el cable que desplaza lateralmente el bastidor mencionado, disponiendo al inversor, de avance, retroceso

195 y punto muerto o parada, comprendiendo la máquina, un inte-

323184

- 10 -



225 4.ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS REPA
SADORAS DE TRONCOS", de conformidad en un todo en lo esen-
cial y fines industriales a lo descrito en la precedente -
memoria descriptiva, y gráficamente representada en los ad-
juntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de DIEZ hojas escritas o
mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 227 -
líneas.

Madrid, 14 FEB. 1966

Por autorización del interesado.

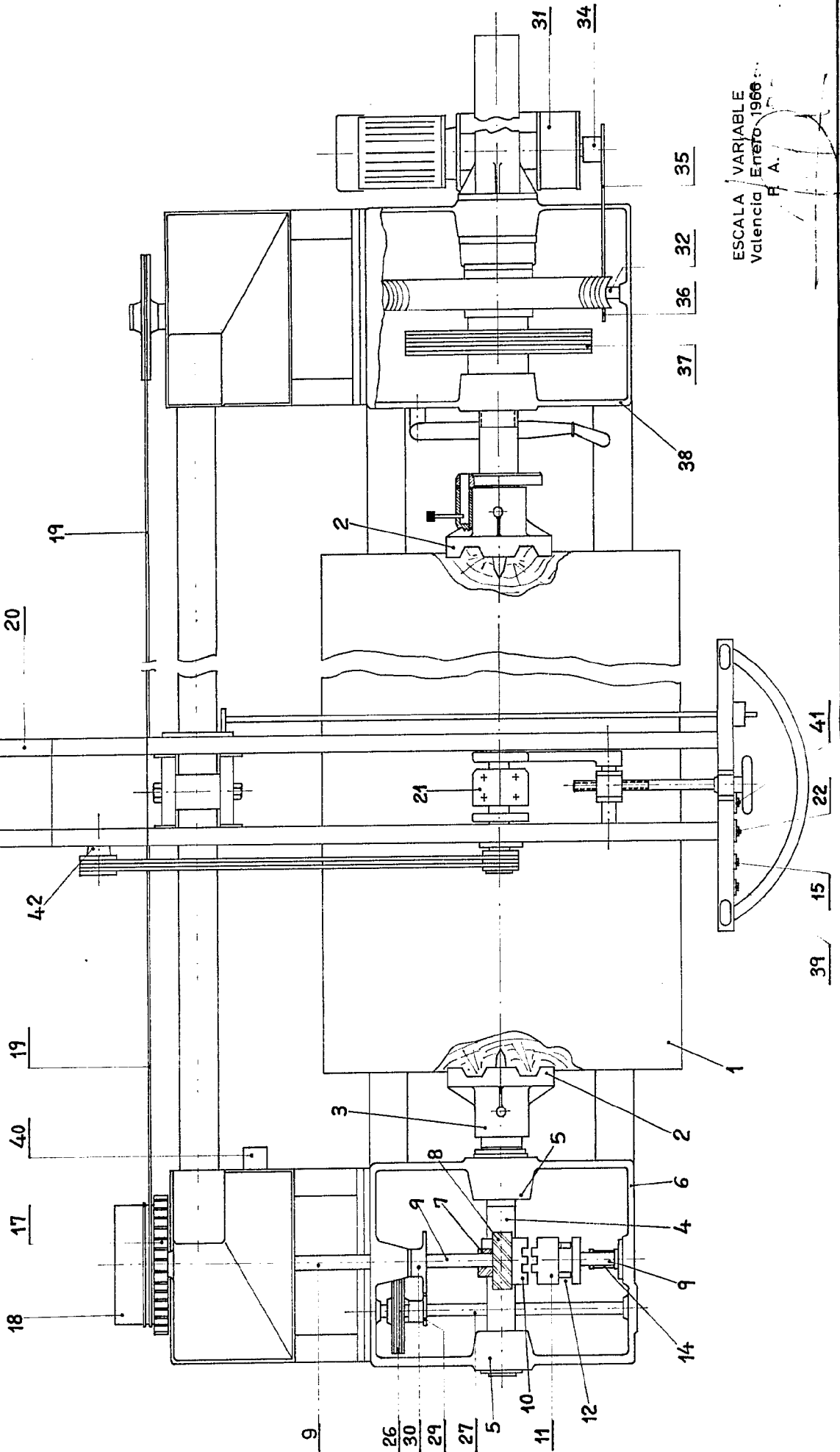
JOSE LOPEZ
P.P. -

323184

323184

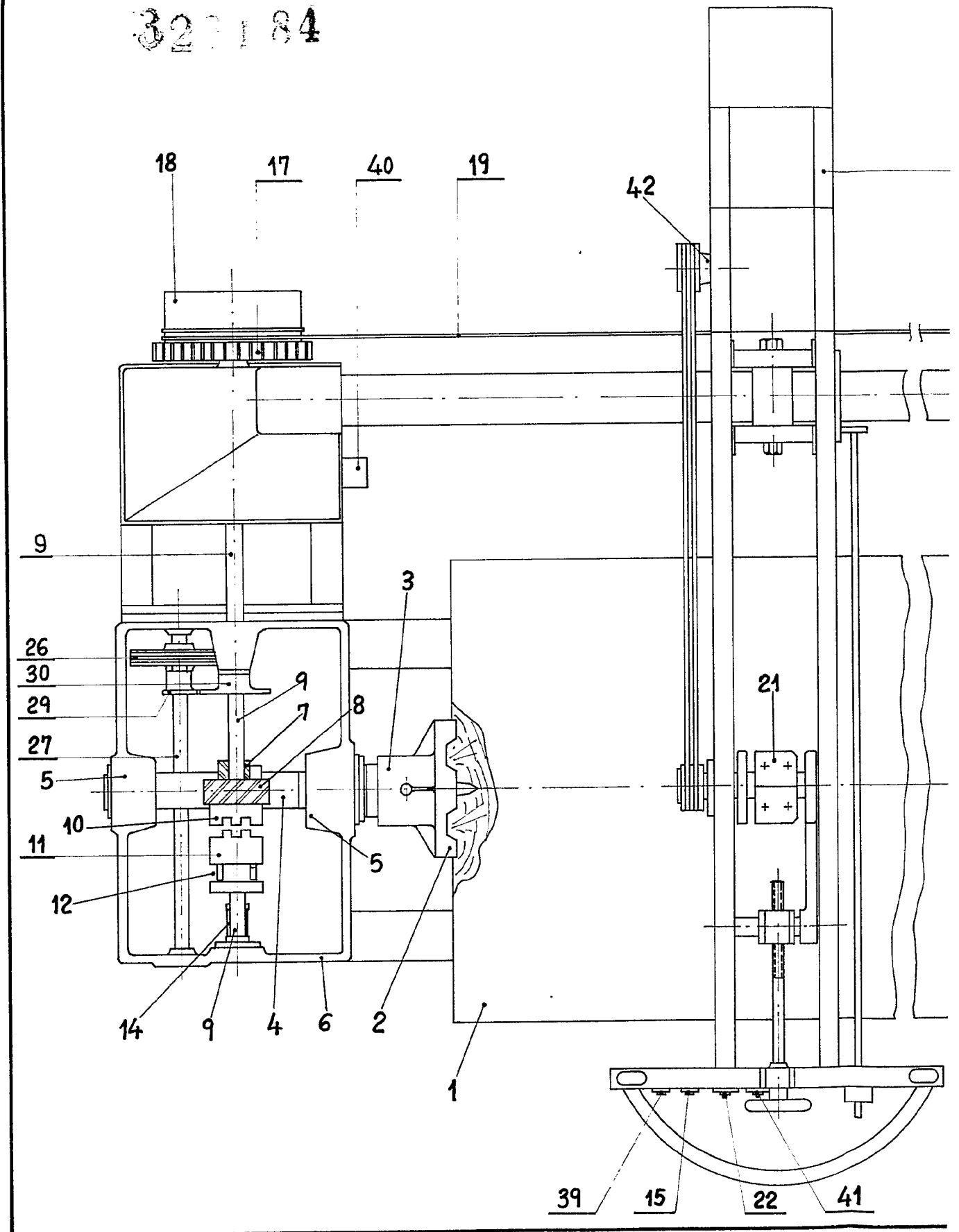


Fig. 1



ESCALA VARIABLE
 Valencia, Enero, 1966
 F. A.

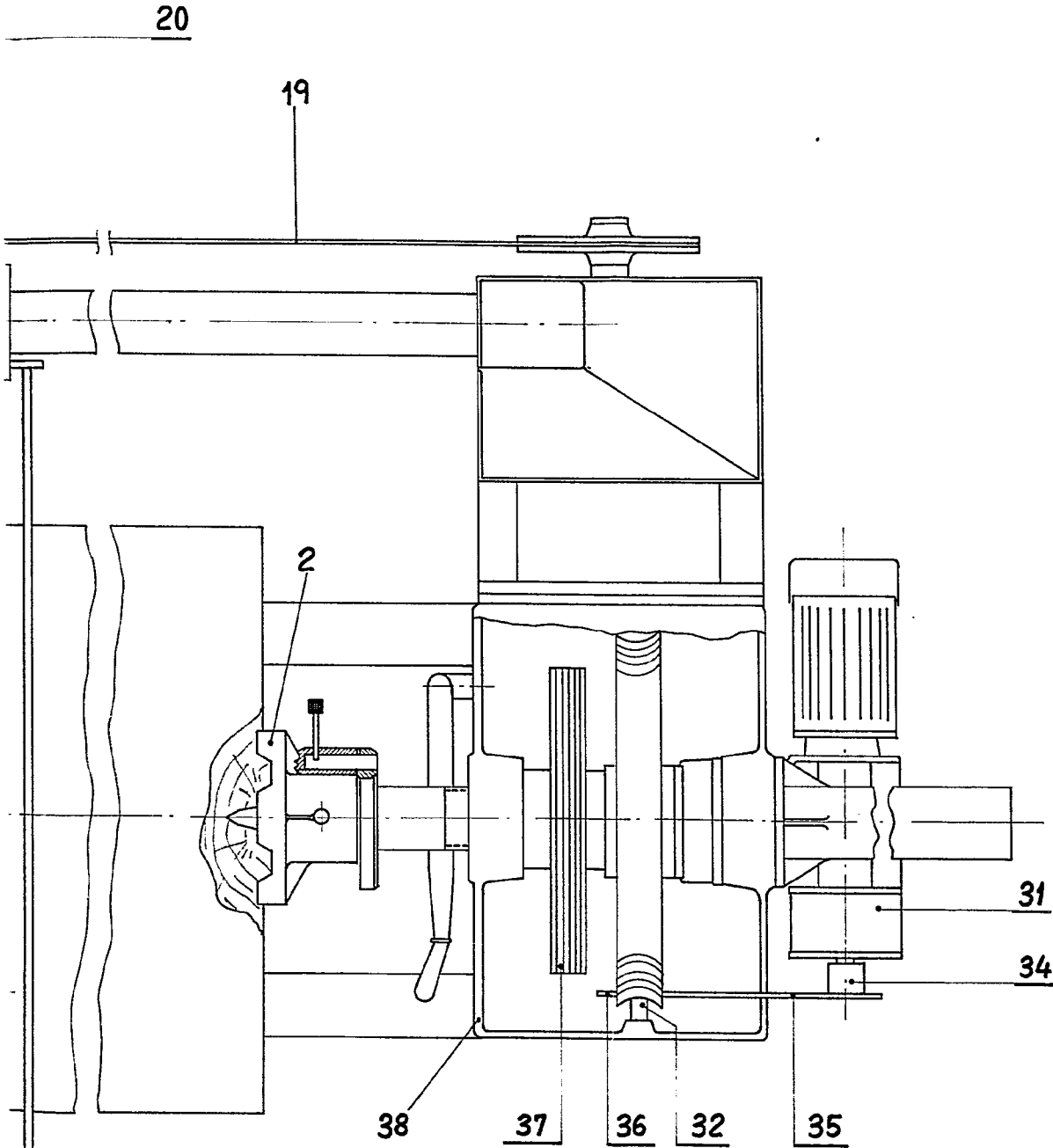
323184



323184



Fig. 1

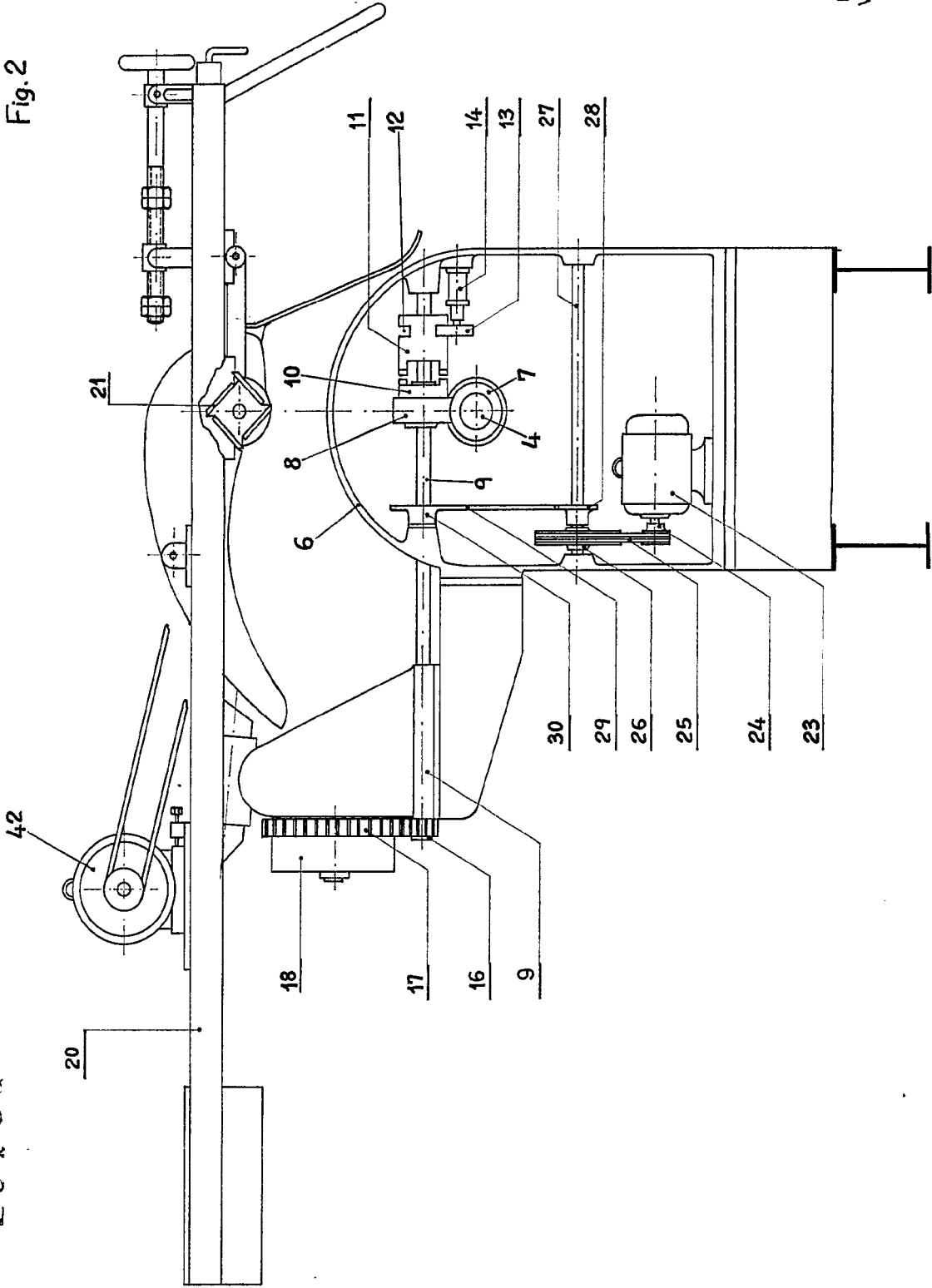


ESCALA VARIABLE
Valencia Enero 1966
P. A.

323184

323184

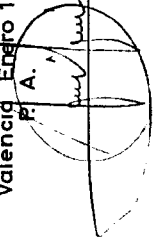
Fig. 2



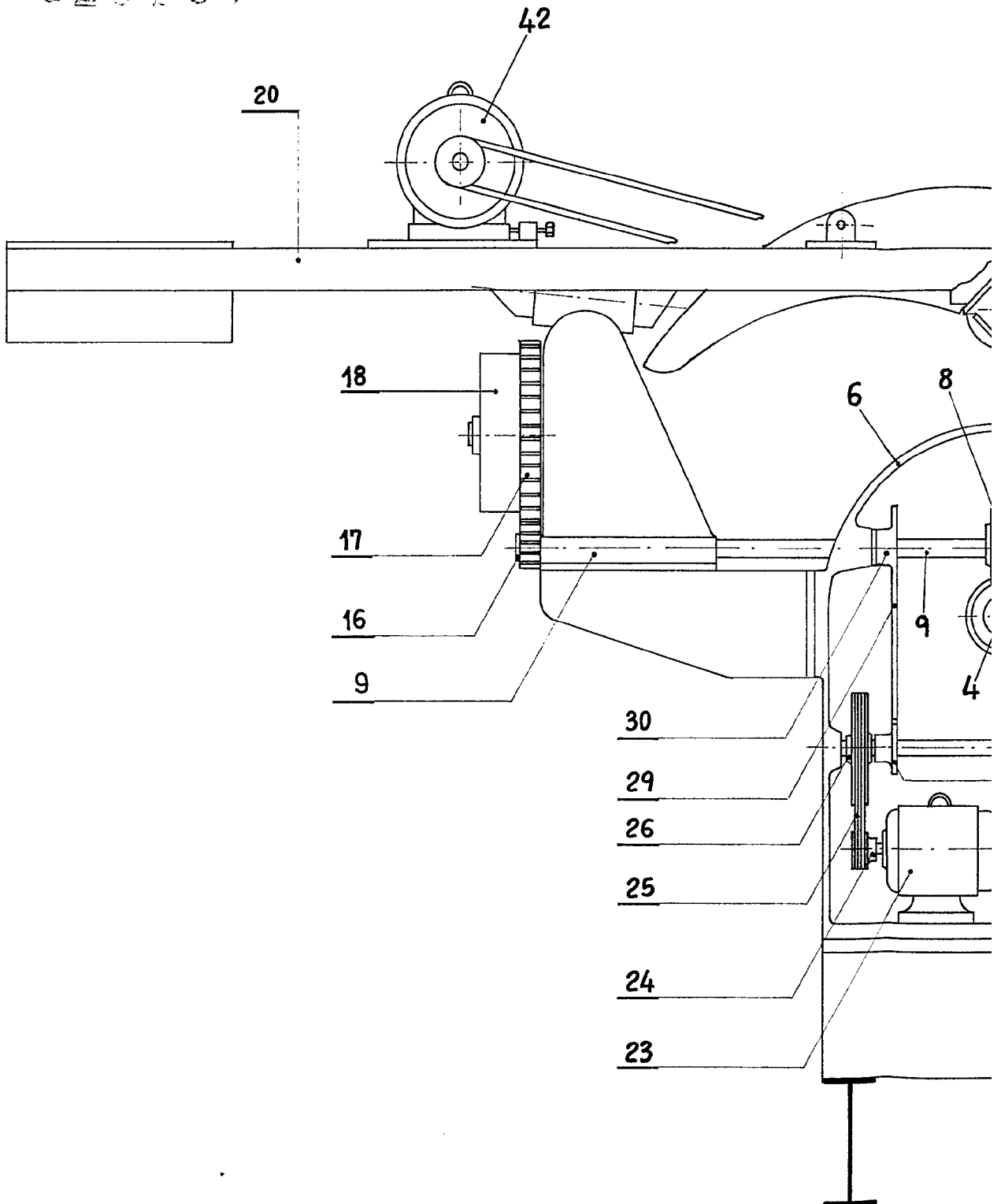
ESCALA VARIABLE
Valencia Enero 1966

F. A.

JOSE ...

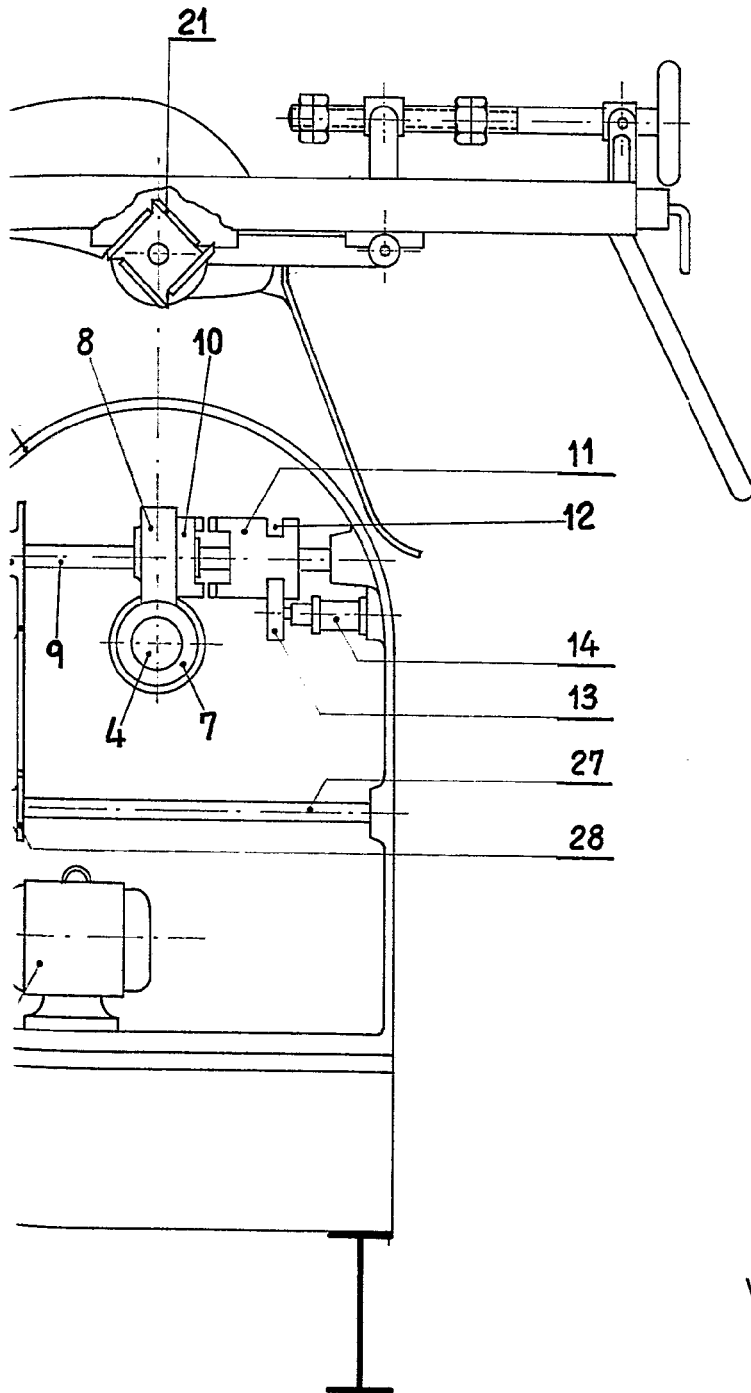


323.84



323184

Fig. 2



ESCALA VARIABLE
Valencia Enero 1966
P. A.

[Handwritten signature and scribbles]

323184

323184



Fig. 3

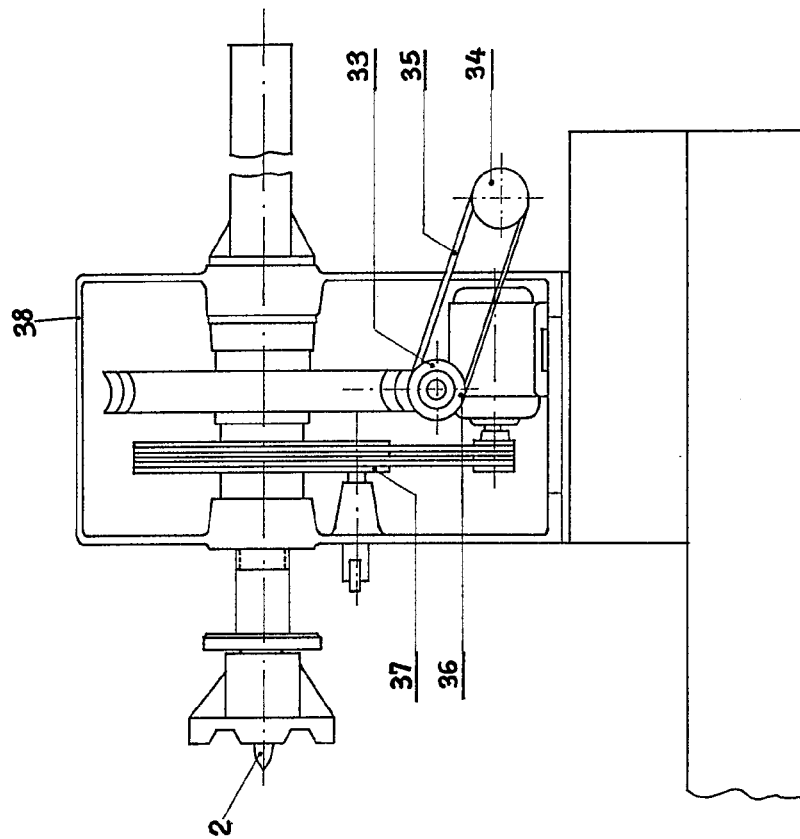
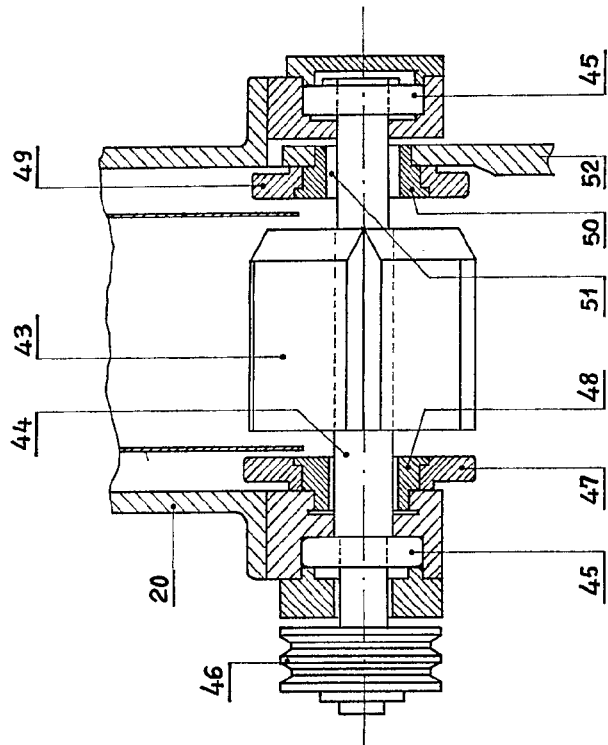


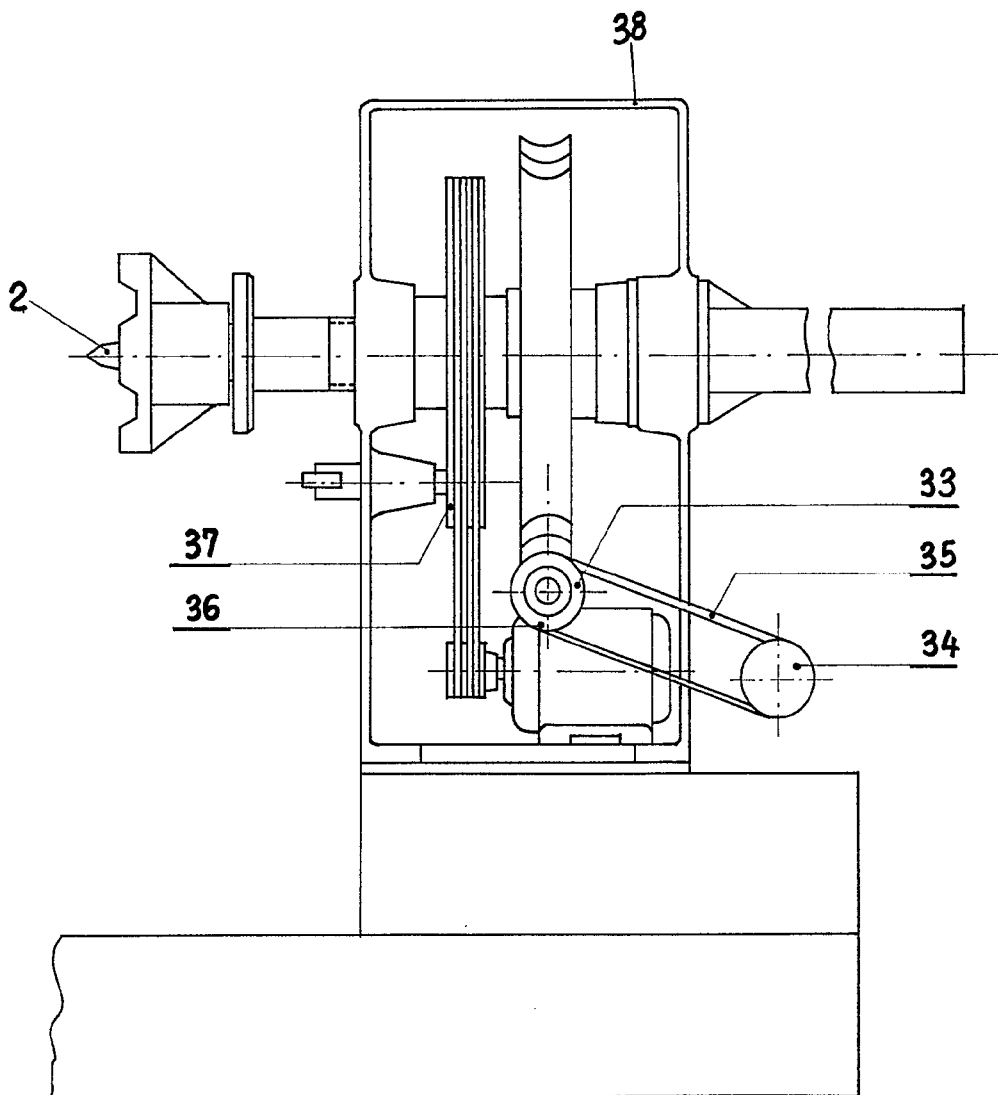
Fig. 4



ESCALA VARIABLE
 Valencia Enero 1966
 P. A. 1
 JOSE LOFT
 P.R.

323184

Fig. 3



323184

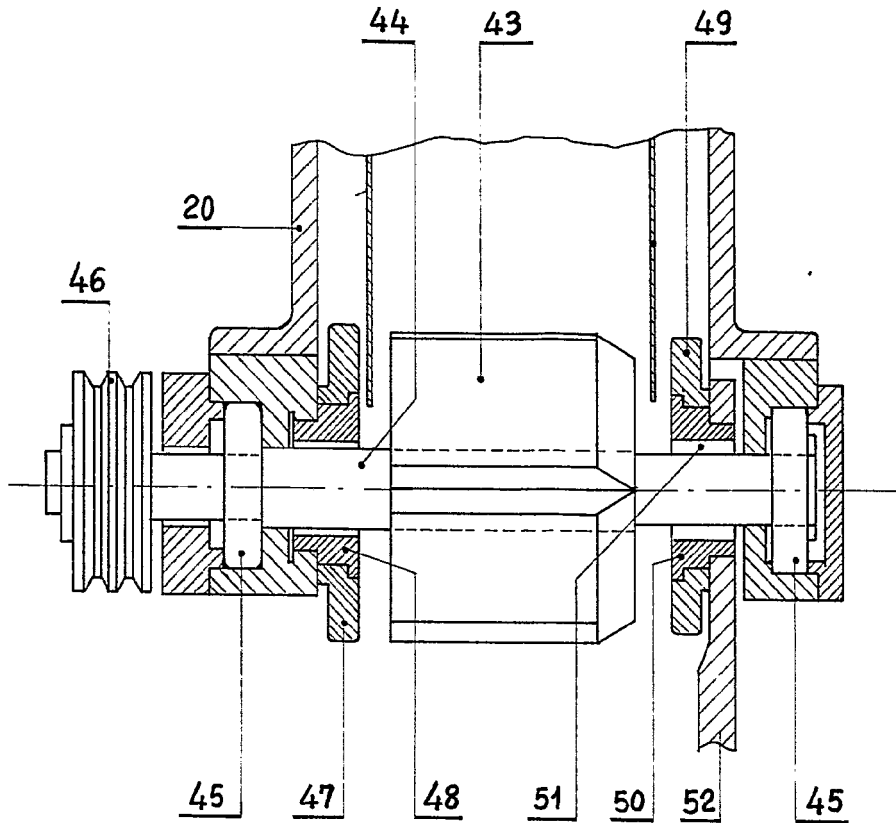


Fig. 4

ESCALA VARIABLE
Valencia, Enero 1966

R. A. J.

JOSE LUIS
R.P.

