

347801



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de registro de una

PATENTE DE INVENCION por VEINTE AÑOS, en ESPAÑA

a favor de

don Juan González Asensio, de nacionalidad española, residente en BENIMAMET (Valencia), calle Padre Simó, nº 7

por

ANULADO
PERFECIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS
PATENTE DE INVENCION
**PROHIBIDA: LA CONSULTA
Y LA EXPEDICION DE
COPIAS Y CERTIFICACIONES**

Inventor : El propio solicitante.



Las innumerables aplicaciones, que ultimamente --
e viene dando a las laminas de madera ha dado lugar al de-
sarrollo de la industria que contribuye a tal producción. -
Existen innumerables máquinas en el mercado, que a partir -
de los rollos de madera, logran su laminado en chapas, las
cuales tienen amplias aplicaciones en la industria.

A pesar de la gran variedad de máquinas, más o me-
nos originales existentes en el mercado, para lograr la lam-
minación de los rollos de madera, todas adolecen del defec-
to de lograr dimensiones mínimas en las chapas. El problema
de la obtención de chapas de un espesor mayor de cinco déci-
mas de milímetro está plenamente resuelto, con lo que se cum



plen, casi todas las diversas exigencias del mercado.

15 Sin embargo, existe en el mercado español, una ne
cesidad que no la satisfacen los calibres de las laminas de
madera hechas en España; esta es la industria del vidrio. -
Para evitar, que las piezas de vidrio, se peguen a los mol-
des y tubos insufladores, se colocan unas lminas finisimas
de madera, que por el contacto con el vidrio al rojo, se --
20 queman instantaneamente, produciendose unas cenizas, que --
evitan el contacto del vidrio con el molde. Este tipo de --
chapa, actualmente se viene importando de paises, que tienen
maquinaria capaz de laminar madera con un espesor mínimo --
muy superiores al aquí logrado.

25 Por estar tan desarrollada la industria vidriera
nacional, la obtención de un dispositivo capaz de obtener -
las láminas de madera de un calibre mínimo, podría conside-
rarse como el punto de partida o la base de numerosas indus
trias.

30 Todas estas razones, han sido minuciosamente estu
diadas por el solicitante de esta Patente de Invención, ---
quien despues de los estudios y experimentos necesarios, ha
llegado a diseñar y construir una máquina, que se puede --
considerar como el perfeccionamiento de todos los sistemas
35 existentes en el mercado, para laminar madera, habiendo da-
do buen rendimiento en el trabajo, al obtenerse laminas de
un espesor máximo de tres decimas de milímetro, la cual cum
ple perfectamente las apetencias de la industria del vidrio.
Esta máquina por su estructura, ofrece una gran simplifica-
ción mecánica, siendo de un facil manejo.

40 Por ello y como se verá en las líneas que van a -
seguir, el solicitante de esta Patente de Invención se hace
acreedor a los beneficios de protección y explotación exclu



45

sivos, que conceden los correspondientes artículos del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1929 publicado por Real Orden de 30 de Abril de 1937 y modificado por Decreto de 26 de Diciembre de 1947.

50

Para hacer más clara e inteligible esta memoria, se acompaña, formando parte de la misma, de una hoja triple de dibujos, en la que se describen las diferentes partes y fases de trabajo de la máquina.

55

En la figura A) se representa el alzado del conjunto de la máquina, que consiste en un torno clásico, que tiene un banco de fundición (1), con dos cabezales fijos en sus extremos (3) y (2) terminados en los vertices (4), sobre los cuales se apoya el rollo de madera (5), que va a sufrir la operación del laminado. El cambio de marchas para las diferentes velocidades de rotación del rollo de madera, se representa en el dibujo por la marca número (7), el cual actúa sobre el plato (6) dando el movimiento necesario de rotación al rollo (5). Para lograr los diversos avances en el torno, se dispone de tres engranajes (8), (9) y (10), que son accionados por medio de un husillo (12). Estos engranajes se caracterizan, por tener el primero (8) veinte dientes y el último (10) sesenta, pudiendo tener un número indistinto de dientes el del centro (9) ya que solo sirve de transmisor del movimiento. Con esta sincronización de movimientos, se consigue el avance necesario para que la laminación del rollo de madera y resulte de un espesor máximo de tres décimas de milímetro. El movimiento al husillo llega por medio de la corona (20).

65

70

Envolviendo a los engranajes del torno, va una caja metálica (11), con lo que se consigue disminuir el ruido producido por ellos. Esta protección, además evita posibles



75

accidentes ya que queda demostrado en las estadísticas de la Dirección General de Sanidad, que un gran porcentaje de accidentes de trabajo son debidos a engranajes o dispositivos, que fundionen en contrasentido por la gran facilidad de hacer presa entre ellos de cualquier prenda o miembro del operario.

80

Colocado paralelamente al eje del torno existe un carro (14), que por medio de otro husillo (13) se desplaza con un movimiento perpendicular, al rollo de madera a laminar (5), colocado entre los vertices (4), como se indica en la figura B). Este carro (14) lleva el porta-herramientas (15), en el cual se halla la cuchilla (16) y una arista-tope (17) ambas representadas esquemáticamente en la figura C).

85

90

Al girar el rollo de madera (5) por medio del mecanismo ya descrito, la cuchilla (16) actua sobre él, logrando la laminación, hasta consumir totalmente el rolo ya que actua en toda su longitud sobre la superficie curva en sentido longitudinal. El grosor de esta laminación, que hasta el momento podia ser de un calibre superior al que se persigue en la máquina, que es objeto de esta Patente de Invencción, viene regulado por la presión que ejerce la arista-tope (17) sobre el rollo. La cuchilla (16) actua con una fuerza tangencial ascendente sobre el rollo (5) hincándose en él por el movimiento circular de éste, logrando la laminación, cuyo espesor de lamina dependerá de la presión tangencial descendente que ejerza la arista-tope (17) sobre el rollo, que como se aprecia en la figura C) está colocada en la parte superior de la cuchilla (16), habiendo entre ellas el espacio necesario, para que se deslice el lamina a medida que se va formando. De esta sincronización del movimiento rotatorio del rollo de madera a laminar (5) con la cuchi

95

100

105



lla (16) y la arista-tope (17), depende el espesor de la lamina formada.

La figuras D) y E) representan el alzado y abatimiento de la arista-tope (17).

110 En las figuras F) y G) se representan dos formas probables de la arista-tope, en las cuales se aprecian las componente de los esfuerzos en función del ángulo operante

115 . A medida que el ángulo de la arista-tope disminuye, la componente perpendicular al rollo aumenta, con lo que tenderá a desplazar el rollo hacia atrás, por lo que resulta importantísimo darle un valor adecuado al ángulo de modo que aumente el esfuerzo tangencial a costa de la disminución del esfuerzo transversal.

120 Esta máquina como hemos visto con todo detalle, es de una sencillez extremada de elementos, por lo que difícilmente puede ocasionar averias.

Expuestas las características de esta Patente de Invención, así como el funcionamiento, de la máquina que la integra, solo nos resta concretar en la siguiente

125 N O T A

las

R e i v i n d i c a c i o n e s

130 1ª. Perfeccionamientos en las máquinas, para laminar madera, caracterizada, por estar constituida por un torno, en el que por tres engranajes, de veinte dientes el primero, sesenta el tercero, y pudiendo tener el del centro un número indistinto de dientes, movidos por el correspondiente husillo, desplazan el mecanismo porta-herramientas en sentido transversal al rollo a laminar que está colocado entre los vértices de los cabezales fijos del torno. En dicho carro porta-herramientas, existe la cuchilla, que se

135



140

hınca en el rollo a laminar y se complementa por la acción de una arista-tope, que esta colocada en la parte superior de la cuchilla y actua tangencialmente en sentido opuesto al de la cuchilla. Por la sincronización de estos mecanismos, se consigue una laminación de un calibre inferior a las tres décimas de milímetro.

2ª. PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS PARA LAMINAR MADERA.

145

Tal y como aparece representado, descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de siete hojas de texto mecanografiadas por una sola cara y por una hoja triple de dibujos.

150

M a d r i d , a de Agosto de mil novecientos sesenta y siete.

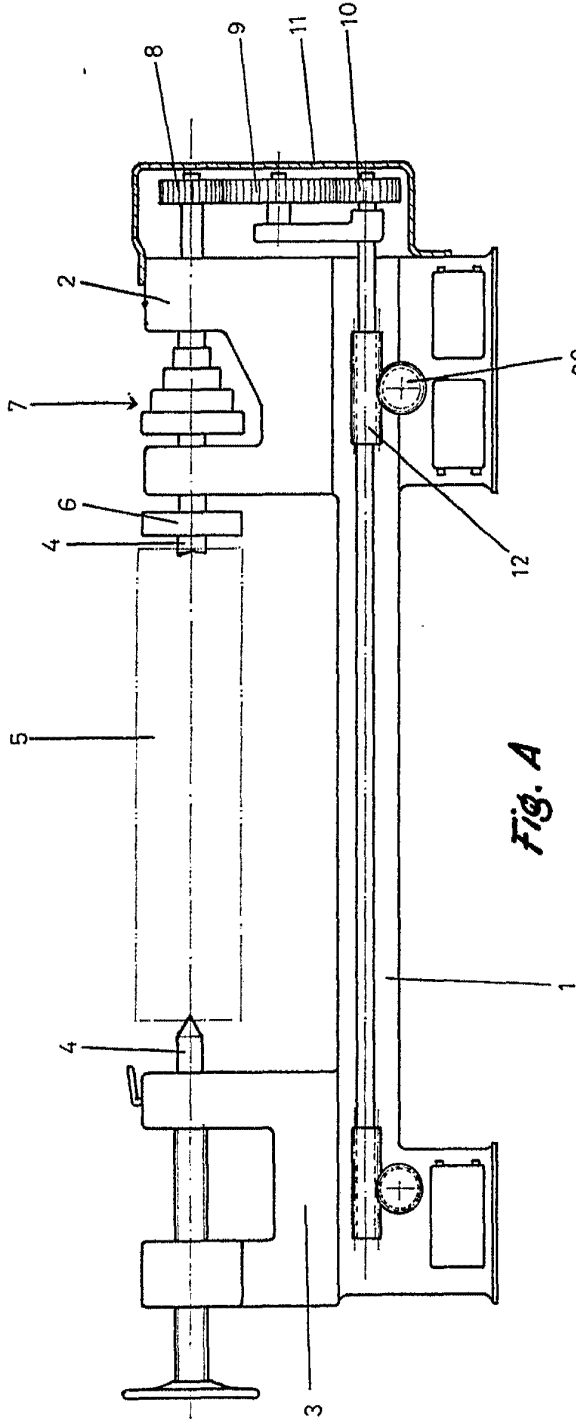


Fig. A

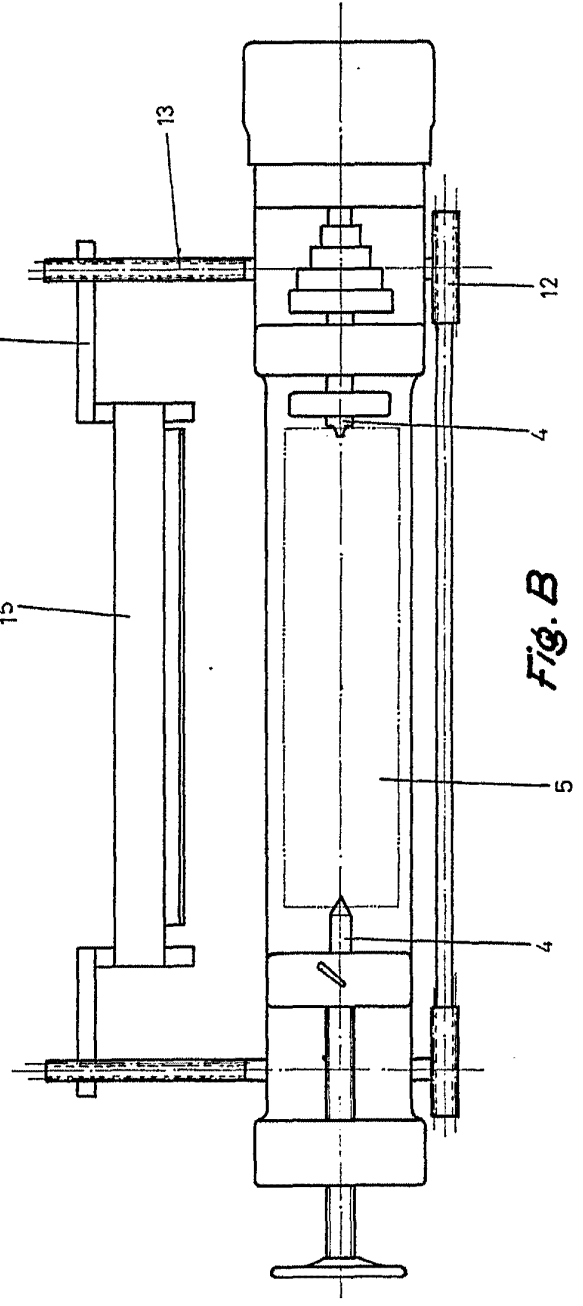


Fig. B

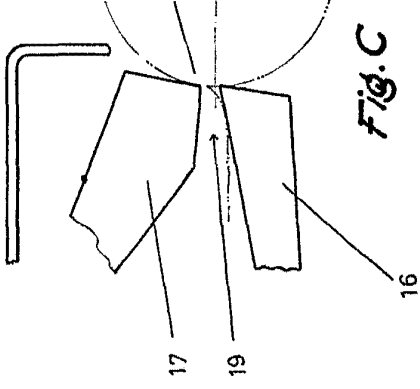


Fig. C

ESCALA VARIABLE

F.

DE INVENCIÓN

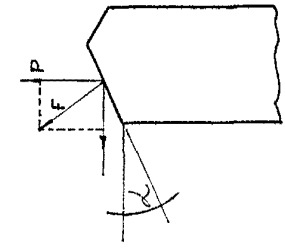


Fig. D

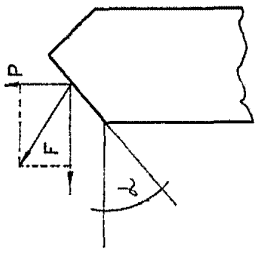


Fig. E

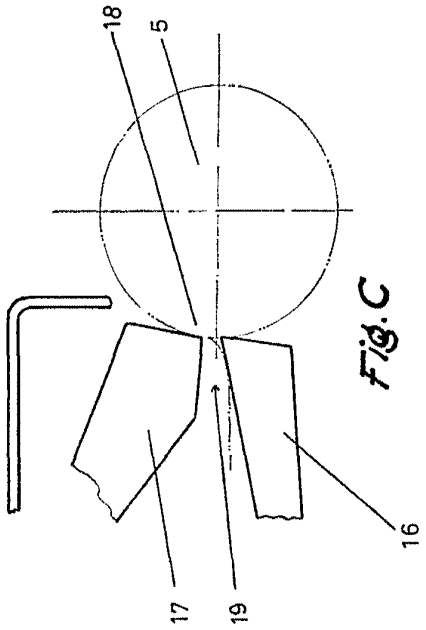


Fig. C

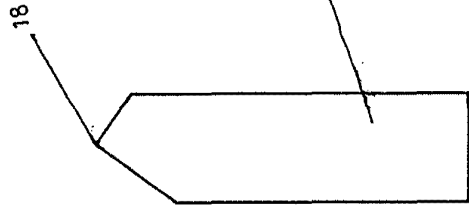
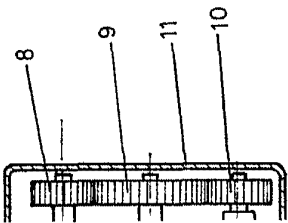


Fig. F

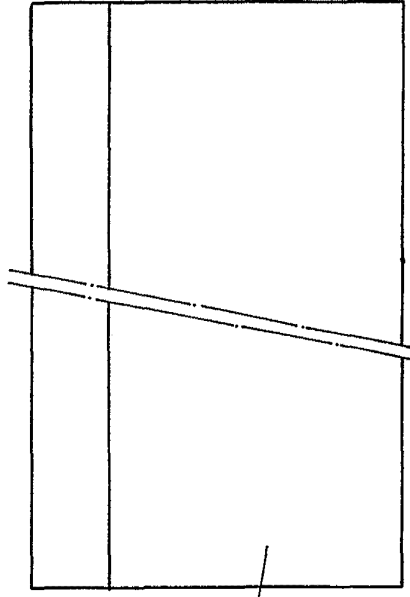


Fig. G

ESCALA VARIABLE

MADRID AGOSTO 1967

Handwritten signature

DON JUAN GONZALEZ ASENSIO

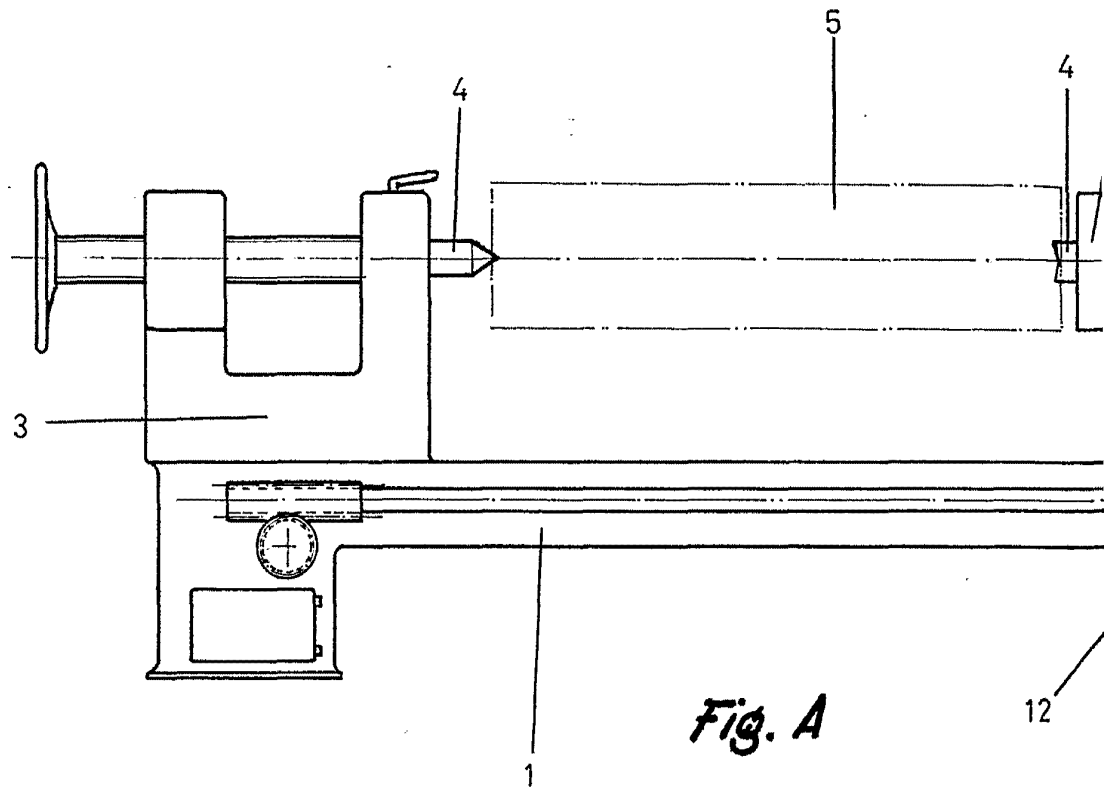


Fig. A

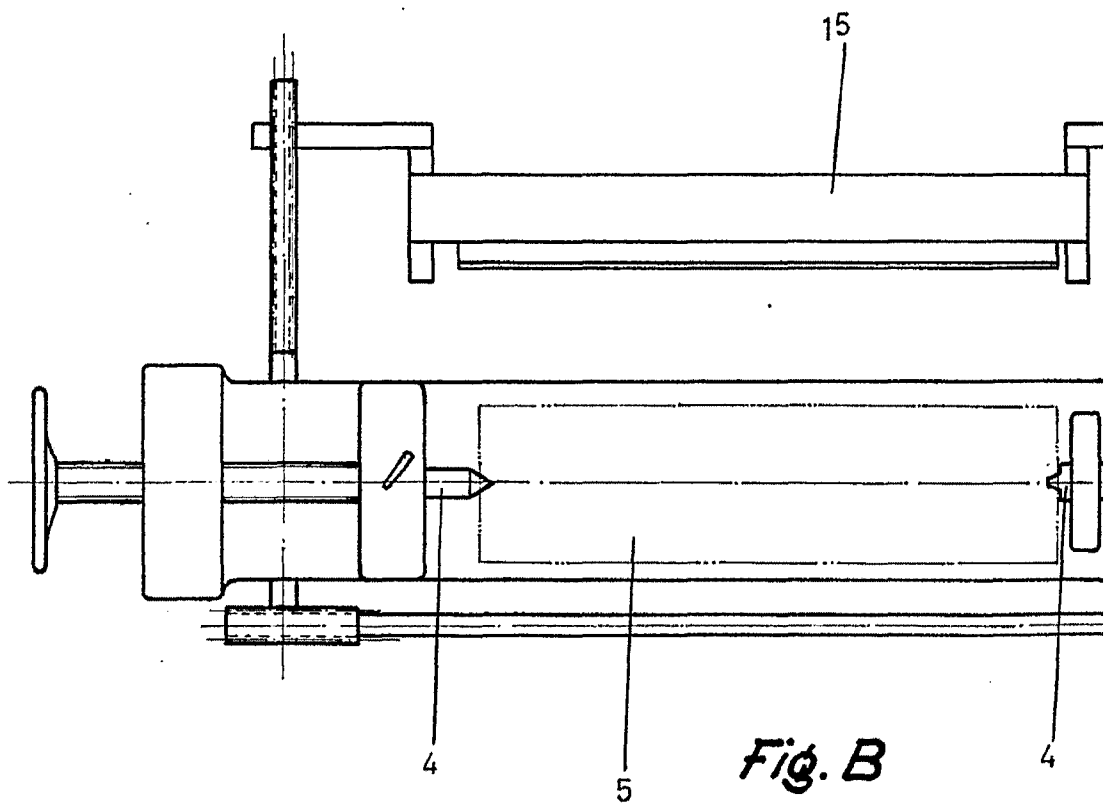


Fig. B

PATENTE DE INVENCION

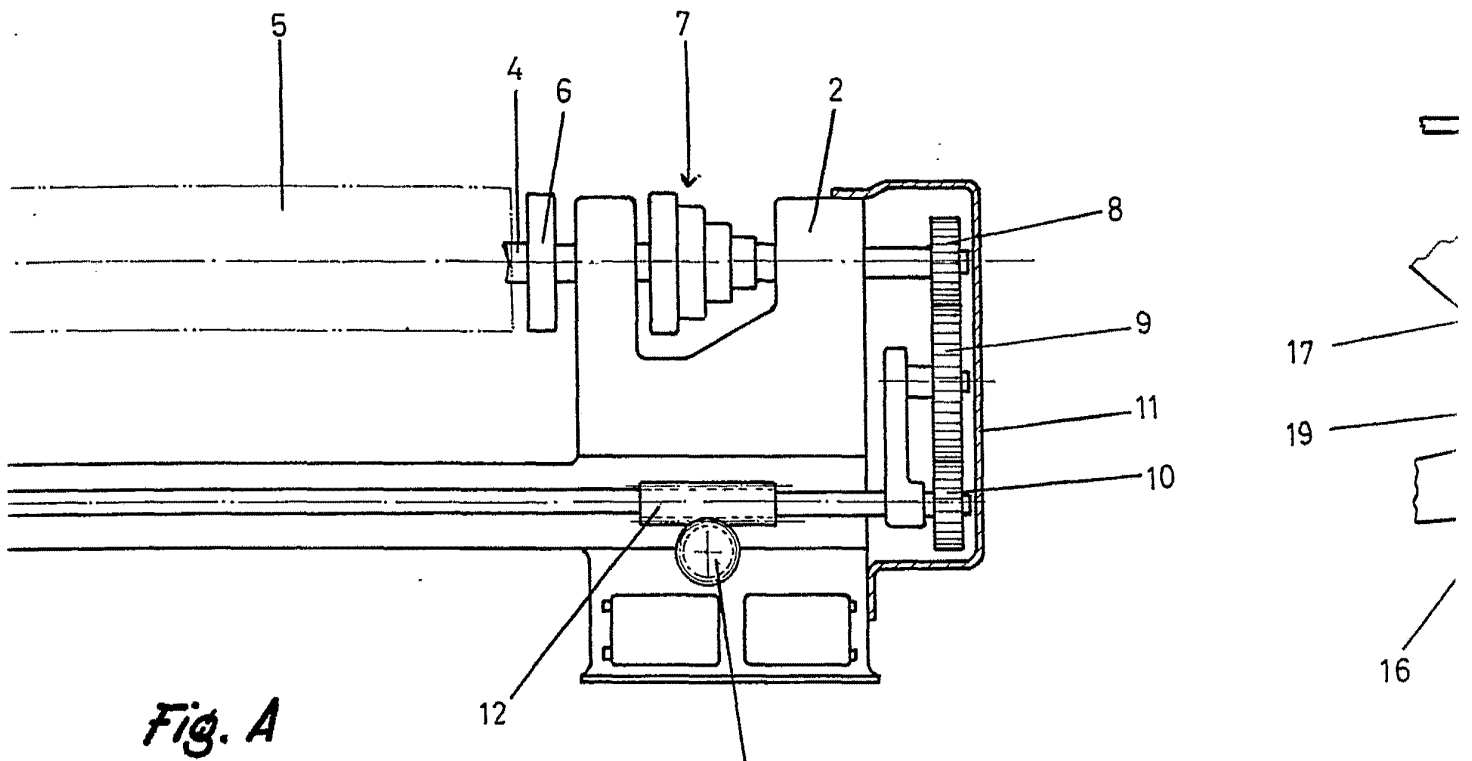


Fig. A

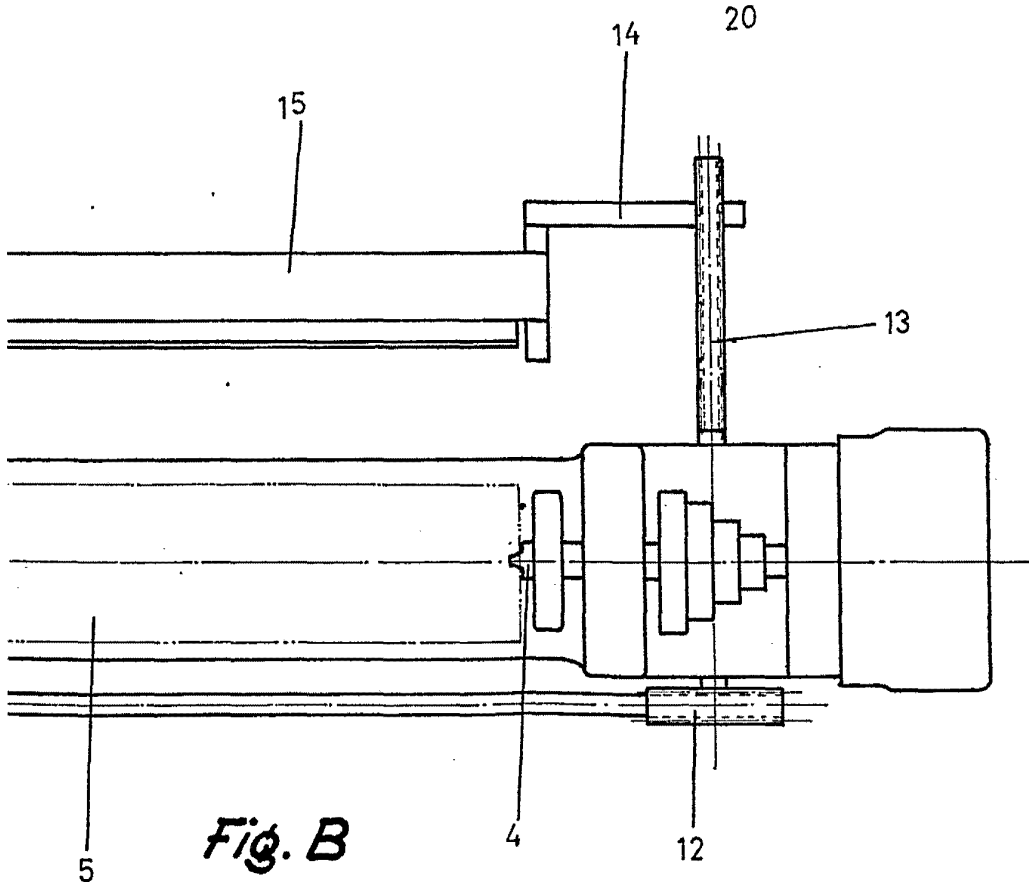
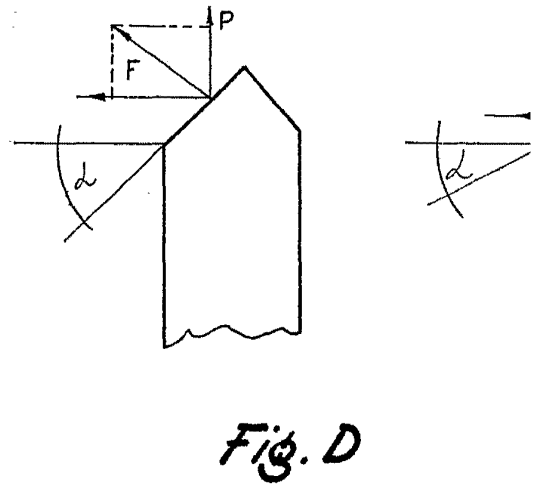
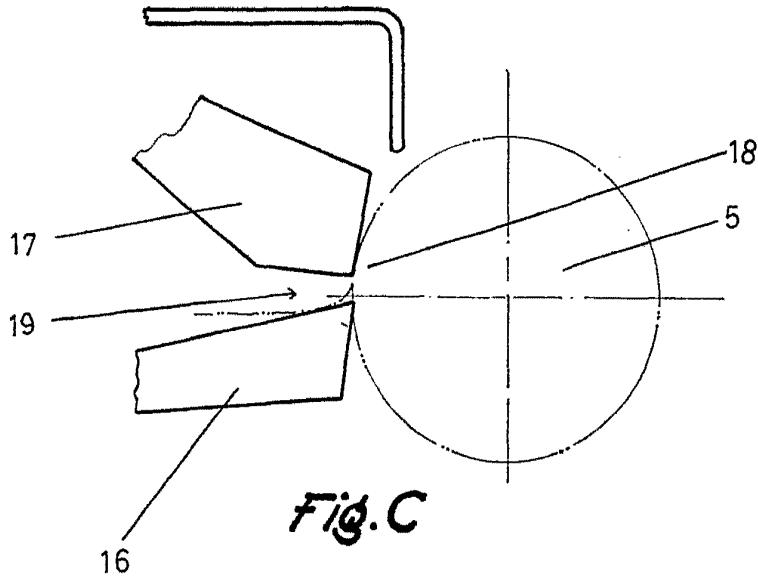
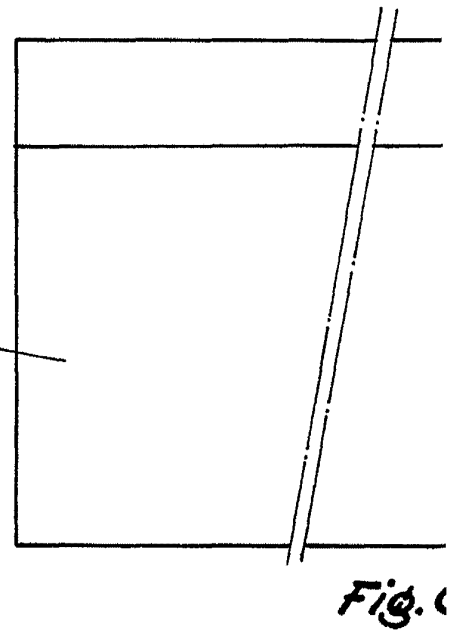
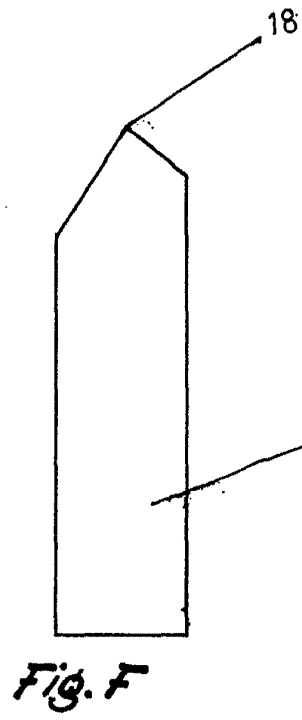


Fig. B

ESCALA 1/41



ESCALA VARIABLE



MADRID AGOSTO .

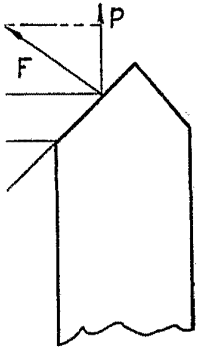


Fig. D

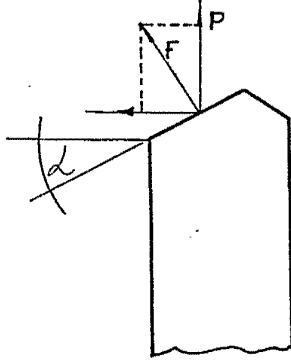


Fig. E

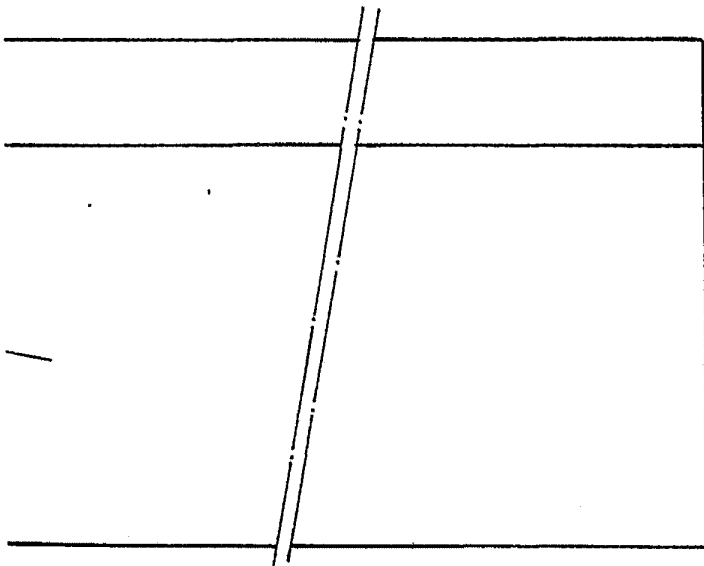


Fig. G

VRID AGOSTO 1967

A handwritten signature in cursive script.