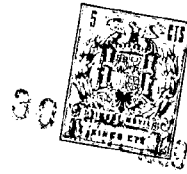




Esta eliminación se obtiene pues por corte o cizallado. Sin embargo, este procedimiento no da totalmente satisfacción, por el hecho de que subsiste después del cizallado defectos, a la altura de su implantación sobre el cuerpo del frasco u otro, o sea un vivo o una rebaba inestática, desagradable de tocar, y debido esencialmente a un corte poco limpio de las sobras, o a una deformación del frasco a consecuencia del esfuerzo de corte.

- 5.
 - 10.
 - 15.
 - 20.
 - 25.
- La presente invención tiende a remediar estos inconvenientes: para este efecto, se refiere a un dispositivo de corte, especialmente para máquinas de desbarbar, caracterizado en que comprende de una parte, una cuchilla principal dispuesta a una distancia suficiente de la trayectoria de la cara o de la generatriz del objeto que presenta las sobras a eliminar, para separar estas últimas por arranque sin cortarlas por cizallado, estando la zona de implantación de las sobras voluntariamente debilitadas durante el moldeo, mediante los propios bordes del molde, con miras a facilitar este arranque, y por otra parte, una cuchilla secundaria situada detrás de la cuchilla principal, y muy cerca de la trayectoria precitada, de forma que realice el corte por cizallado de aquello que haya resistido a la acción de la cuchilla principal, por ejemplo al deformarse o a causa de muy débil dimensión.
- Según una forma de ejecución preferida de la inven-



ción, la cuchilla principal se sitúa a 3 mm de la trayectoria de la cara o de la generatriz que soporta las sobras y la cuchilla secundaria a 0,3 mm de esta misma trayectoria.

De todas formas, la invención se comprenderá

5. mejor, gracias a la descripción que sigue, referida al dibujo esquemático anexo que representa, a título de ejemplo no limitativo, una forma preferida de ejecución de este dispositivo.

10. Las figuras 1 a 4 son vistas parciales y secciones parciales de una máquina de desbarbar, que ilustra diversas fases de desbarbado.

La figura 5 es una vista desde un extremo, costado del gollote, de un frasco antes del desbarbado.

15. El dibujo representa una máquina de desbarbar frascos en materia plástica, compuesta especialmente de una placa fija 2 que soporte dos columnas 3 de las que se representa solamente una sobre el dibujo y a lo largo de las cuales se desplaza un plato móvil 4 que soporta un semimolde inferior 5. El frasco 6 lleva aún sobras en donde
20. la zona de implantación ha sido debilitada por disminución en el momento de su moldeo, de forma que cree una línea de ruptura según el perfil del citado frasco.

25. Como se ilustra en la figura 5, el frasco 6 se sitúa en el semimolde 5 que se desplaza hacia lo alto en dirección del semimolde superior 7, hasta el cierre del



molde 5-7 (figura 1). Al proseguir su desplazamiento ascen-
dente, el semimolde inferior 5 arrastra con él, al semimolde .
superior 7 y su plato de soporte 8, al encuentro de la
acción de un resorte 9 que lo mantiene normalmente en posi-
5. ción descendida.

El dispositivo de corte propiamente dicho se
compone esencialmente de una cuchilla principal 10 y de una
cuchilla secundaria 12 llevadas por un soporte fijo 13 soli-
dario del plato 2, justo debajo de la posición descendida
10. del semimolde superior 7.

La cuchilla secundaria 12 se sitúa mucho más cerca
de la trayectoria del borde del plano de junta de los semi-
moldes 5 y 7 que la cuchilla principal 10. Además, la cuchi-
lla secundaria 12 se sitúa debajo de la cuchilla principal
15. 10 con respecto al desplazamiento de los semimoldes 5 y 7.

La operación de desbarbado consiste pues en des-
plazar los dos semimoldes 5 y 7 que contienen el frasco 6 en
el interior del dispositivo de corte 10-12. Los desplaza-
mientos del semimolde inferior 5 pueden obtenerse por cual-
quier medio conocido mecánico, hidráulico, neumático u otros.
20.

En el momento de su desplazamiento hacia lo alto,
en el sentido de la flecha 14 (figura 1), los dos semimoldes
5 y 7 penetran en el interior del dispositivo de corte fijo
10-12 y la cuchilla principal 10 realiza el arraque de las
25. sobras 11, como se ilustra en la figura 2. Sin embargo,



puede que a consecuencia de un espesor o de una dimensión muy débil, una sobra se flecte y resista a la acción de la cuchilla principal 10, como se ilustra en la figura 3. En este caso, esta sobra será cizallada por la cuchilla secundaria 12 en el momento en que se presente a su nivel prosiguiendo los semimolles 5 y 7 su carrera ascendente justo hasta que el plano de junta de los semimoldes 5 y 7, es decir el plano en el cual se sitúan las sobras, haya rebasado la cuchilla secundaria 12, como lo ilustra la figura 4.

- 5.
10. Los medios de arrastre del semimolde inferior 5 lo dirigen a continuación a la posición descendida, provocando la abertura del molde cuando el semimolde superior 7 ha alcanzado su posición descendida.

15. Estos medios están previstos para eyectar el frasco desbarbado tras la abertura del molde y situar un nuevo frasco a desbarbar en el molde inferior 5, en el momento en que este último llega al final de carrera baja. La máquina se encuentra entonces preparada para una nueva operación de desbarbado.

20. En el ejemplo descrito, la cuchilla principal 10 y la cuchilla secundaria 12 están respectivamente a 3 mm y 0,3 mm de la trayectoria del borde del plano de junta de los semimoldes 5 y 7.

Ni que decir tiene que la presente invención puede

= 6 =

30



aplicarse a cualquier otro objeto distinto de frascos en materia plástica y que a cada característica o naturaleza diferente de los objetos a desbarbar, corresponden diferentes separaciones de las cuchillas con respecto a la trayectoria precipitada.

5.



N O T A

Descrito el objeto del presente invento, se declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones, con prioridad de la solicitud de patente francesa P.V. Rhône 50.113 del 17 de Junio de 1968.

5. 1. Perfeccionamientos en dispositivos de corte, para máquinas de desbarbar, caracterizados por comprender, por una parte, una cuchilla principal dispuesta a una distancia suficiente de la trayectoria de la cara o de la generatriz del objeto portador de las sobras a eliminar, para separar estas últimas por arranque sin cortarlas por cizallado, estando la zona de implantación de las sobras voluntariamente debilitada durante el moldeo, mediante los propios bordes del molde, con miras a facilitar este arranque y, por otra parte, una cuchilla secundaria situada detrás de la
10. cuchilla principal y muy cerca de la trayectoria precitada, de forma que realice el corte por cizallado de las sobras que han resistido a la acción de la cuchilla principal por ejemplo al deformarse o a consecuencia de su dimensión muy débil.
- 15.
20. 2. Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, caracterizados además, en que la cuchilla principal se sitúa



a 3 mm de la trayectoria de la cara o de la generatriz que soporta las sobras, y la cuchilla secundaria a 0,3 mm de esta misma trayectoria.

3. Perfeccionamientos en dispositivos de corte para máquinas de desbarbar.

5.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 8 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a

30 MAR 1951

p.a.

JAIMES ICHAM
S. P.

Firmado: LUIS REY PADILLA



FIG. 1

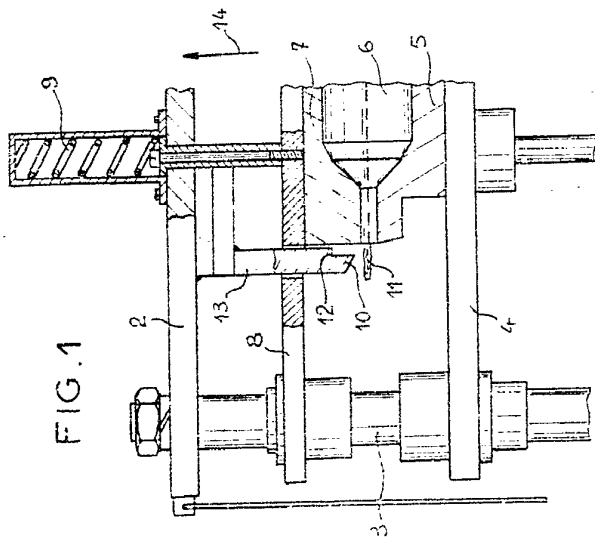
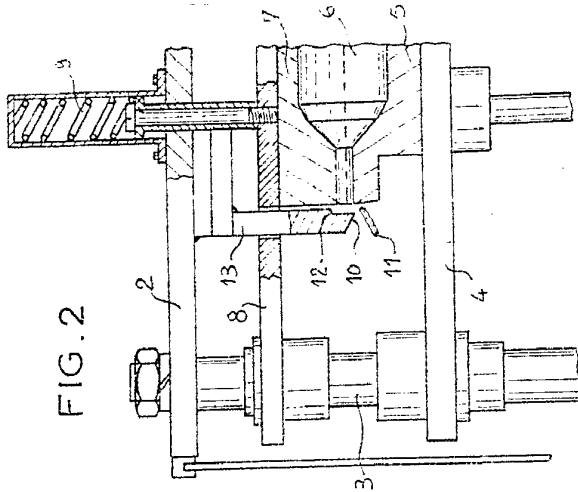


FIG. 2



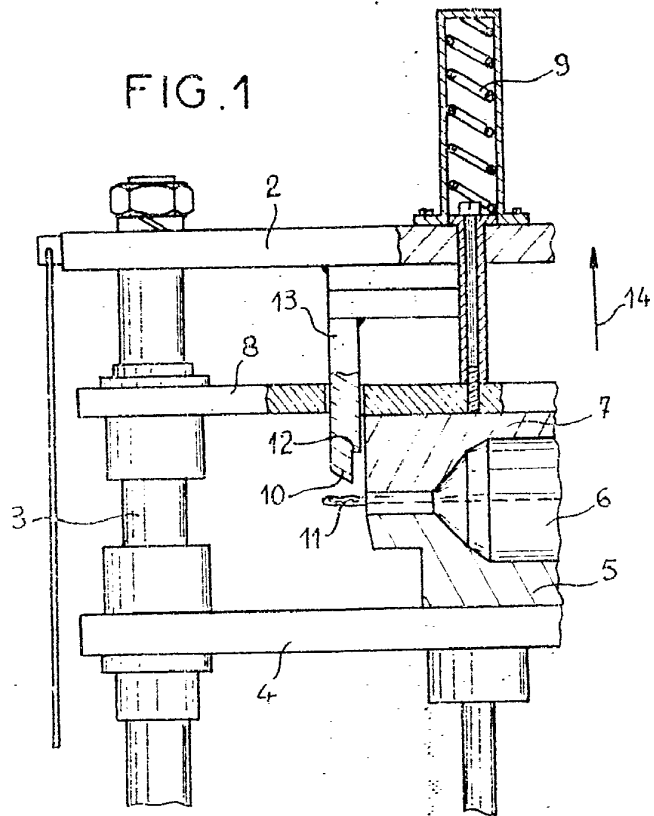
Madrid, a 11 de Julio de 1951

p.a.

El inventor: JOSE BUDNIKUEZ

69-1490-B

FIG. 1



3

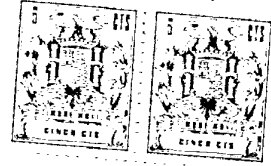
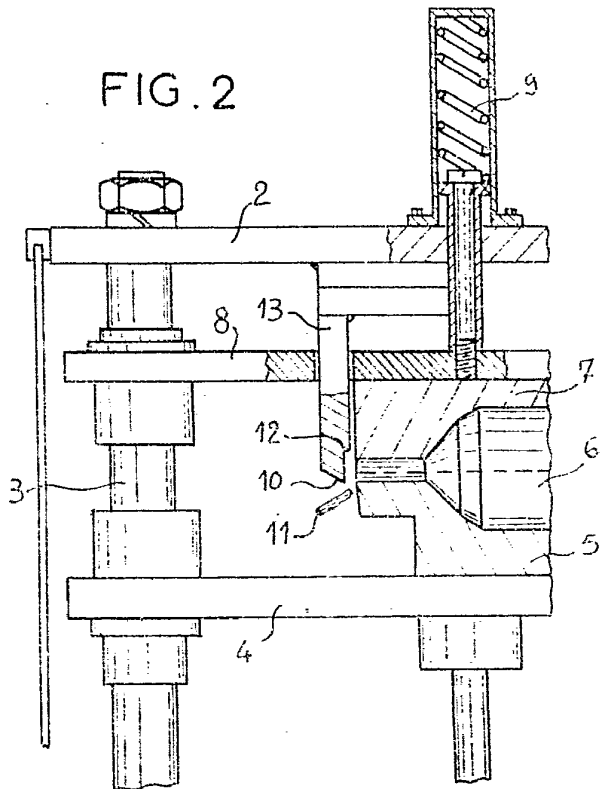


FIG. 2



Madrid, a 20 de Mayo de 1918

p.a.

El Autor: JOSE RODRIGUEZ

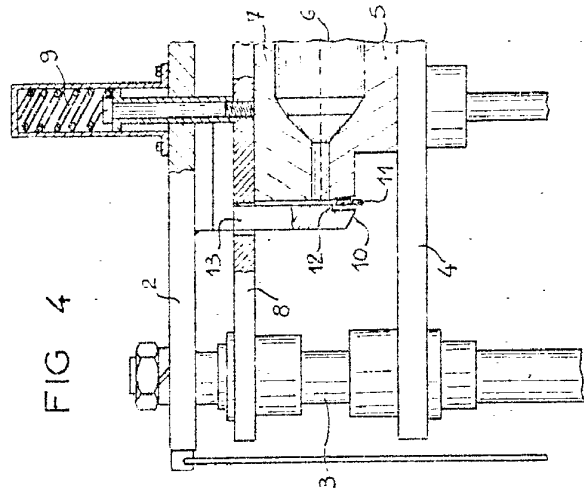


FIG 3

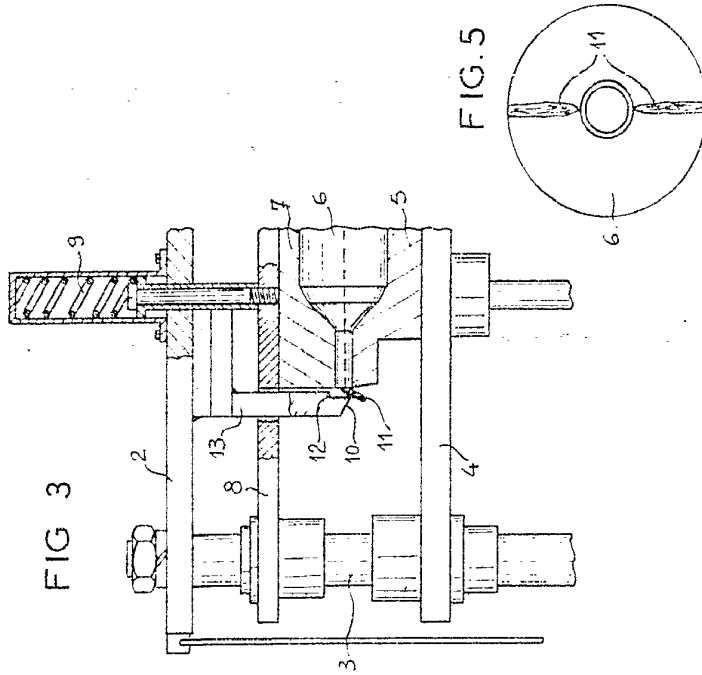
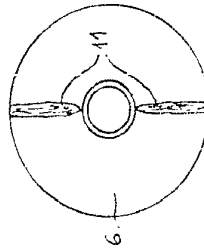


FIG 4

FIG.5



Madrid a ...
p.a.

INGENIERO JOSE MUDRUCOVIC

FIG 3

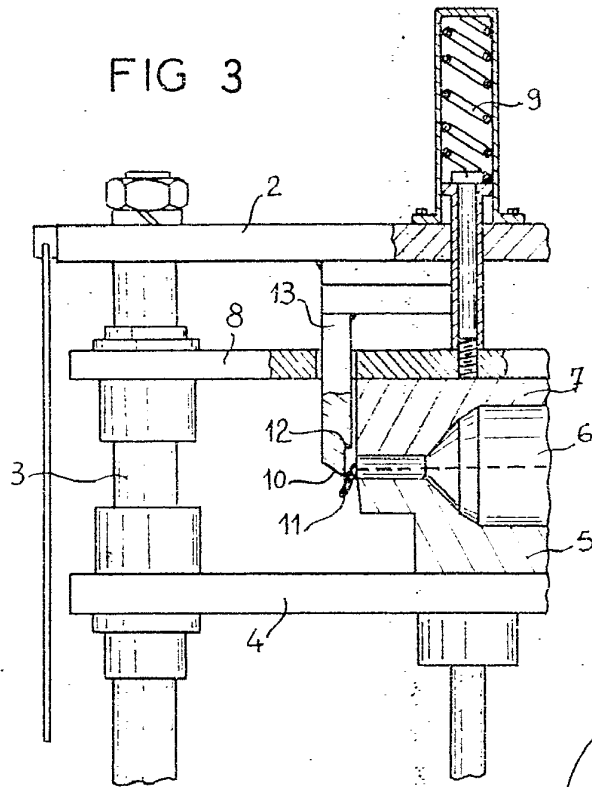
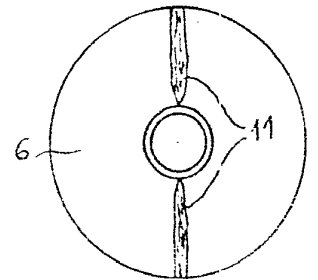


FIG.5



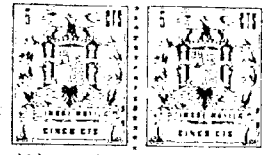


FIG 4

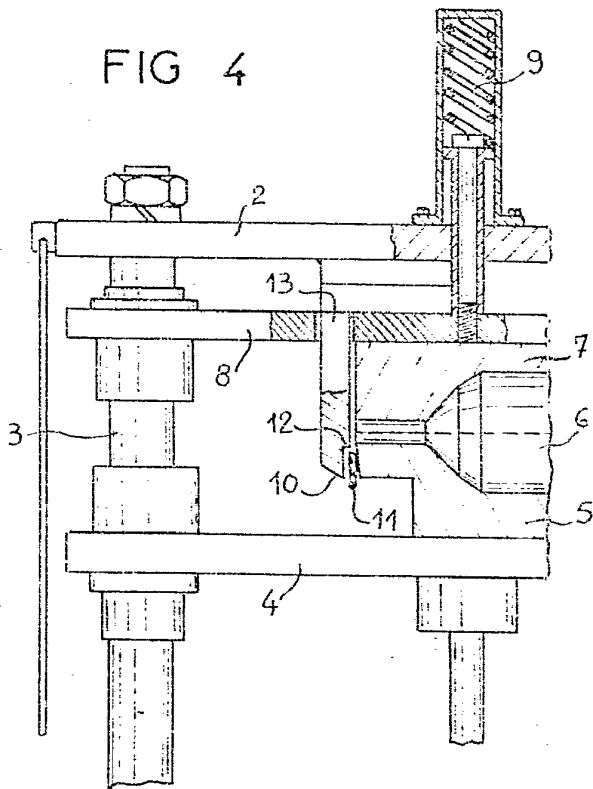
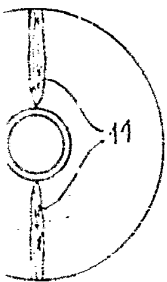


FIG.5



Madrid, a 30 JUN 1930
p.a.

FIGEROA JOSE RODRIGUEZ