

372.944

372944



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>e-14</u>
SUBCLASE <u>B</u>

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención para España y posesiones, por veinte años, y por:

PERFECCIONAMIENTOS EN APARATOS AUTOMATICOS PARA IMPRIMIR SOBRE PIEZAS DE CUERO Y MATERIALES SIMILARES.

Solicitante : ANVER S.A.
Nacionalidad : Francesa
Residencia : 7 a 15 calle Sidi-Brahim PARIS, Francia
Inventor : D. Juan José BENARROCH
Prioridad : Solicitud de patente francesa número provisional 280 de 13.12.68 y certificado de adición a dicha patente nº provisional 281 de 20.12.68.

POOR
QUALITY



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención tiene por objeto efectuar en ciclo automático las operaciones de marcado de impresiones, tales como motivos decorativos o bien picados, sobre piezas de cuero natural o sintético, tejidos endurecidos, haciéndose este marcado a presión, a calor o en frío, según la naturaleza de las piezas, y sin aportación de tintas ni depósito de dorado, sino en seco.

De acuerdo con una realización preferente de la invención, ésta se refiere a un aparato automático para el marcado de impresiones sobre piezas de cuero o material similar, caracterizado por estar constituido por un carro susceptible de desplazarse en movimiento de translación, llevando este carro o carrillo, una plataforma de aprehensión de las piezas a tratar, y una plataforma de soporte de los órganos de tratamiento de las mismas, hallándose dispuesta una tercera plataforma-receptora, simultáneamente bajo la plataforma de aprehensión o del plato de trabajo, en función de los movimientos de translación del carro, a fin de asegurar el llevado automático de las piezas a tratar a su lugar de almacenamiento bajo la máquina de trabajo.

De acuerdo con una característica de la invención, la plataforma receptora de las piezas sobre las que se ha de trabajar, está provisto de gatos destinados a separar la pieza de su soporte y presentarla a un brazo separador que se halla asimismo provisto de un gato, cuyos movimientos de translación aseguran la evacuación de cada una de las piezas tratadas.

Según otra característica de la invención, el plato o plataforma que recibe las piezas a tratar se halla montado sobre una cabeza oscilante para la adaptación al plano del útil de trabajo.

Una máquina según la invención, se ilustra a título no limitativo, en los dibujos adjuntos, en los que:

372944

2703



La fig. 1 es una vista en alzado, del conjunto del aparato.

La fig. 2, 3, 4 y 5 muestran en detalle cada posición correspondiente a un ciclo de su funcionamiento.

35

La fig. 6 muestra una realización del objeto de la invención.

La fig. 7 es el aparato de la fig. 6, en una fase de su funcionamiento.

40

De acuerdo con la invención referida a los dibujos adjuntos, especialmente a su fig. I, la máquina se halla dotada de un bastidor 1, que lleva, en su parte superior, dos ralles de guía, rectilíneos, 2, entre los que se desliza un carro que soporta una plataforma de aprehensión 3, y un plato o plataforma portamatrices 4; la translación de este carro se efectúa por medio de un gato impulsor 5. El plato 3, lleva un gato 6, que ejerce su efecto sobre una placa 7, que lleva órganos de succión, como por ejemplo ventosas 8 en las que en tiempo oportuno, se produce el efecto de succión, por medio de una bomba de vacío 9. El plato 4 lleva en su espesor, los huecos y canales necesarios para alojar los elementos calefactores, o hacer circular el fluido térmico que da la temperatura necesaria en los marcados hechos a calor. Las matrices 10 son intercambiables y presentan el perfil necesario con relación al trabajo solicitado.

45

50

55

60

En el interior del bastidor, bajo la placa 7 portadora de las ventosas, se halla una plataforma 11 sobre la cual se coloca la pila de varillas o de elementos de varillas o tijas 12 para trabajar. Este plato se halla fijado en altura o bien llevado, por un gato 13, que asegura, en funciones de descarga del citado plato, 11, el montaje de las piezas 12. Siempre en el bastidor 1 y bajo de la plataforma 4, se provee otro gato 14. Encajándose en una cabeza 15, se provee un plato 16 que lleva uno o más pequeños gatos 17. Un último gato llamado de eyección 18 asegura la salida de las piezas manipuladas.



65

El ciclo de trabajo se realiza automáticamente por los estribos de fin de curso y los distribuidores adecuadamente dispuestos, y gobernando los diferentes gatos. Debe notarse que en función, sea de la potencia necesaria, de la velocidad, así como por cualquier otro parámetro, la energía puede ser producida por fluidos diferentes, tales como aire comprimido, aceite, o por medios oleoneumáticos. El ciclo puede definirse de la manera siguiente:

70

Se debe tener en cuenta que las figs. de 2 a 5 representan los detalles de funcionamiento de las diferentes partes del aparato.

75

En la fig. 2 se representa el movimiento engendrado por el pistón (nótese que en esta memoria, las palabras "pistón" y "gato" deben considerarse sinónimas) 6, y llevado al plato 7 por el previo elevamiento de la pieza 12 superior.

80

Cuando una pieza se halla elevada previamente, el plato 7 efectúa una elevación en el sentido de la flecha F1, y el pistón 5 entra en acción de manera que desplace el carro hasta el punto en que el plato 7 portaventosas 8, se encuentre bajo el plato 16.

85

El plato 4 portador de los elementos calefactores 10 se halla evidentemente separado de debajo del plato 16. El plato 7 se halla entonces en el lugar del 4 y cuando el efecto de succión de las ventosas 8 cesa, la pieza 12 cae sobre el plato 16; el pistón 5 efectuando un movimiento según la flecha F2 de la fig. 3 lleva al plato 7 bajo una nueva pieza a elevar, y en este momento, el pistón 14 lleva al plato 16 bajo la matriz calefactora y la pieza a tratar. Tras un tiempo determinado, el pistón 14 vuelve a descender, y los pistoncillos 17 se desplazan, provocando la separación de la pieza trabajada, del plato 16. El pistón 18 provoca, tras la retracción de su vástago o brazo, la separación de la pieza 12 que se halla en contacto con el estribo 19 provocando la guía de la caída en una cubeta de recuperación (no mostrada).

90

95

372944



100 Las figs. 6 y 7 muestran una realización en la que el plato 4 está dotado de matriz de rellenado o embutido 20; los orificios de salida desembocan en uno o más canales 22 practicados en la matriz de embutir 20. Tras la separación de la matriz de embutir. Tras la separación de la misma por la llevada de un plato, ahora, por succión, de una nueva pieza sobre la que se ha de trabajar, un cepillo 25 penetra en un canal 22 a fin de separar las partes separables.

105 Una cubeta de recuperación y de evacuación de residuos 24 se provee en la desembocadura del canal atravesado por el escobillón o cepillo 23.

110 Finalmente, tras lo descrito sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas variantes de realización sean posibles sin que se altere la esencia de la invención cuyo objeto puede fabricarse en toda clase de materiales, formas y tamaños apropiados, sin limitación.

- - - - -

115 NOTA - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se considera propio y nuevo del solicitante, es lo contenido en las siguientes:

REIVINDICACIONES

120 1 - Perfeccionamientos en aparatos automáticos para imprimir sobre piezas de cuero y materiales similares, caracterizado por constar de un carro susceptible de desplazarse con un movimiento de translación, llevando dicho carro, un plato de aprehensión de las piezas a tratar, y un plato porta órganos de trabajo para el tratamiento de dichas piezas, disponiéndose un ter-

372944



125

cer plato que actúa de receptor y que se halla simultáneamente em-
plazado bajo el plato de aprehensión o el de trabajo, en función
de los movimientos de translación del carro, a fin de asegurar el
transporte automático de las piezas a tratar, desde el lugar de
almacenamiento al lugar en que se hallan los útiles de trabajo.

130

2 - Perfeccionamientos, según reivindicación 1 caracte-
rizados porque el plato receptor de las piezas en las que se traba-
ja, se halla dotado de pistones destinados a separar la pieza de
su soporte y prewentarla a un brazo separador, dotado asimismo de
un gato o pistón, cuyos movimientos de translación aseguran la sa-
lida de las piezas tratadas.

135

3 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones 1 y 2
caracterizados porque el plato que recibe las piezas destinadas
a tratamiento, está montado sobre una cabeza oscilante, para su
adaptación al plano de la herramienta de trabajo.

140

4 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a
3 caracterizados porque el plato de aprehensión se halla acoplado
o unido a un pistón o gato que lleva el plato a la proximidad de
la pieza sobre la que se ha de trabajar, que se encuentra encima
de la pila.

145

5 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a
4 caracterizados porque el plato de aprehensión posee ventosas
que están en comunicación con una bomba de aspiración.

150

6 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a
5, caracterizados porque se dispone un estribo sobre el recorrido
del pistón de separación de las piezas, para facilitar su recupe-
ración.

7 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a
6 caracterizados porque se dispone una varilla o espetón sobre el
bastidor, que penetra en los canales practicados en la matriz de
embutir, cuando las piezas trabajadas deben ser separadas, permi-
tiendo la recuperación y evacuación de desperdicios.

372944



155

8 - PERFECCIONAMIENTOS EN APARATOS AUTONATICOS PARA IMPRINTAR SOBRE PIEZAS DE CUERO Y MATERIALES SIMILARES.

160

Todo según se describe en esta memoria, que consta de siete hojas foliadas y escritas por una cara, con ciento sesenta líneas y dibujos anexos.

Madrid 28 octubre, 1969

p.a.

A large, stylized handwritten signature in black ink, consisting of several overlapping loops and a long horizontal stroke extending to the right.

372944

372944



Fig.1

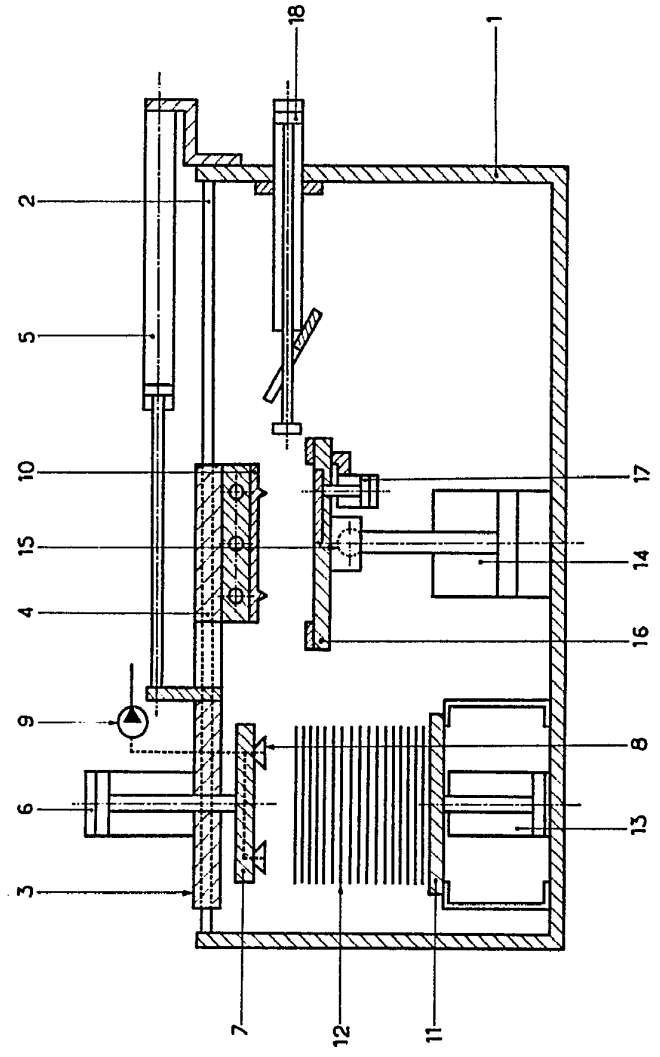


Fig.2

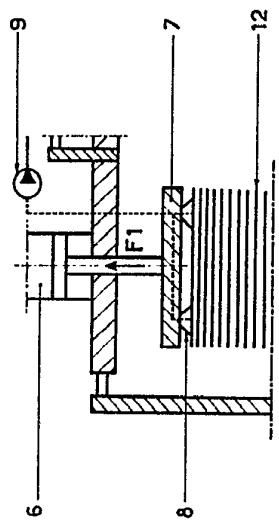
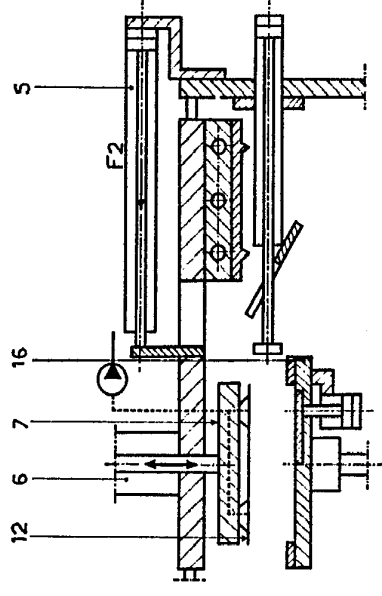


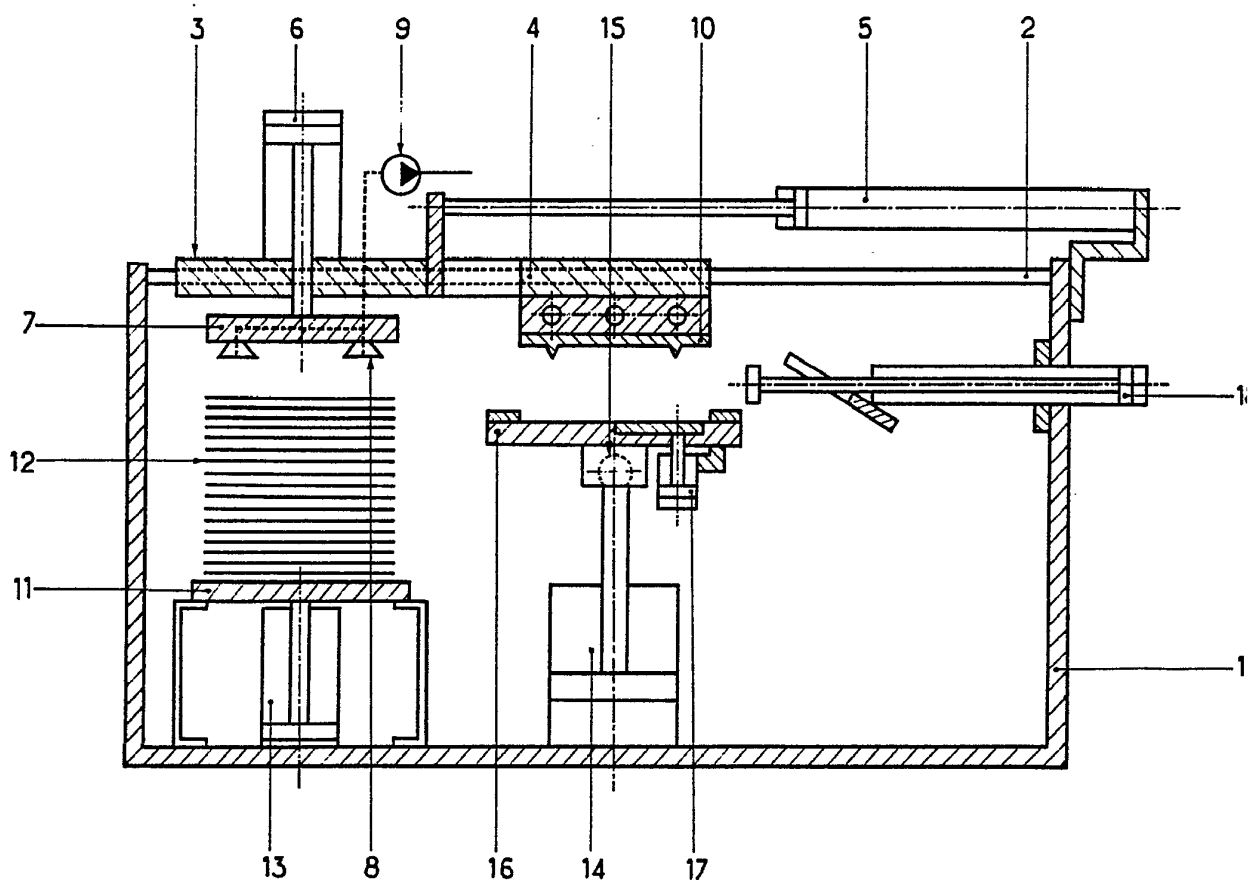
Fig.3



372944



Fig.1



372944



Fig.2

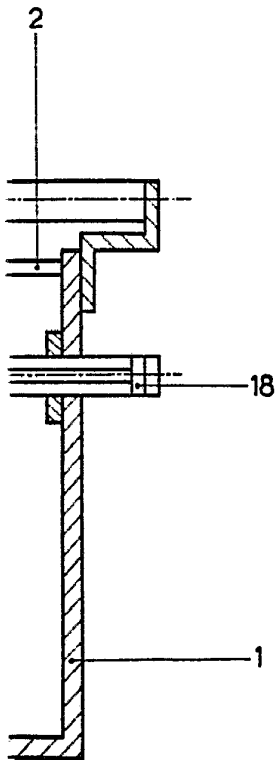
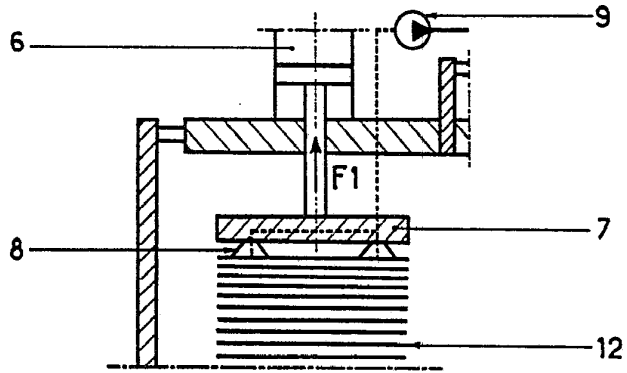
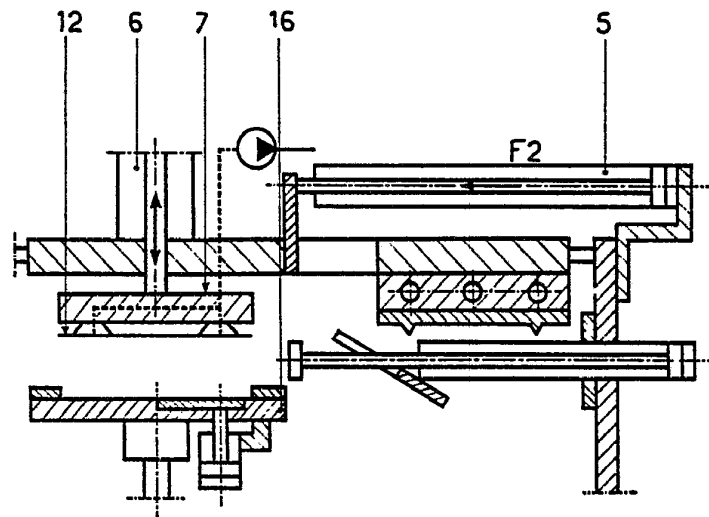


Fig.3



372944

Fig. 4

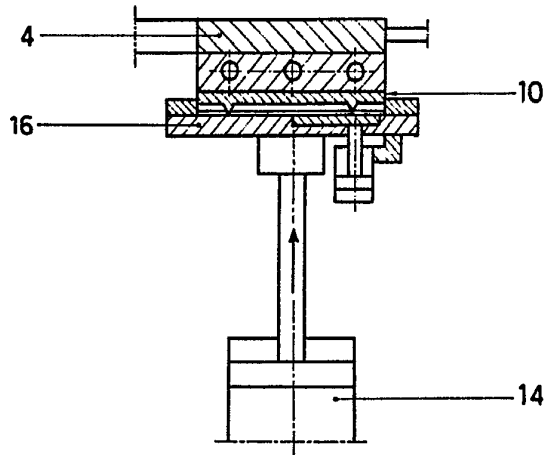
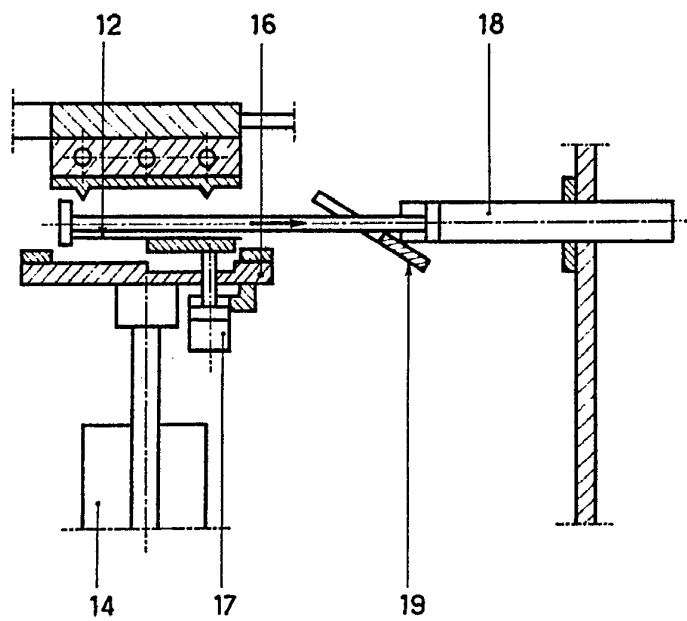


Fig. 5



Escala - variable

Madrid - 28 Oct. 1969

372044



Fig.6

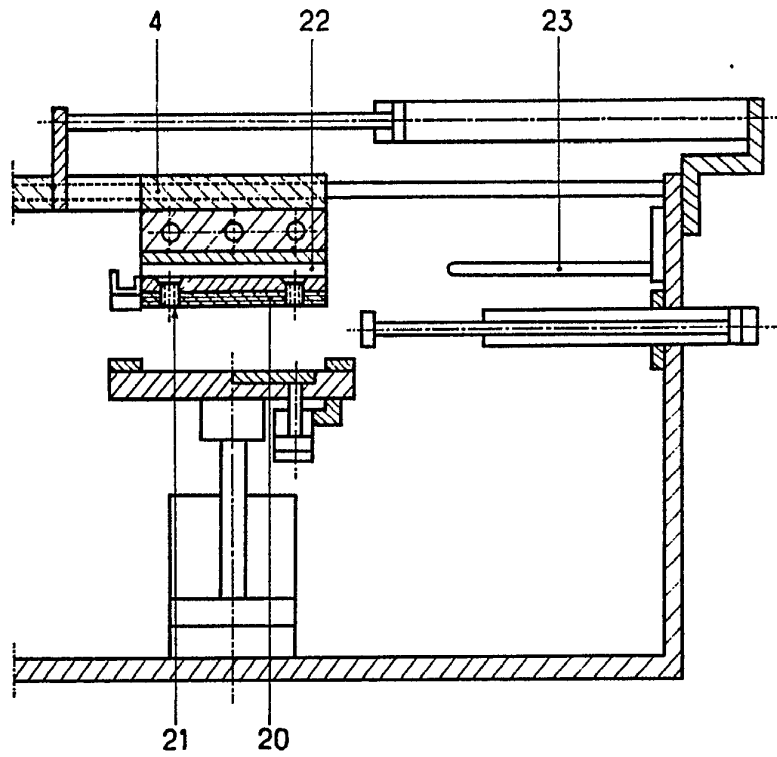
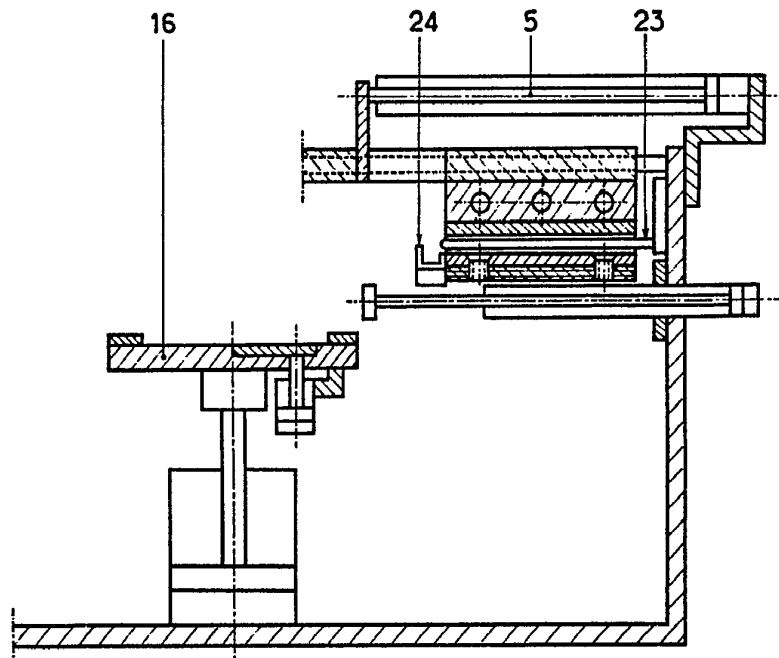


Fig.7



Escala-variable

Madrid 28-Oct-1969