

382992



SECCION TECNICA	
CLASIFICACION I.P.C.	
CLASE	B 28
SUBCLASE	D

C E R T I F I C A D O
D E
A D I C I O N

por "Mejoras introducidas en el objeto de la Patente Principal nº 369.694 por "PROCEDIMIENTO, CON SU APARATO REALIZADOR, PARA EL CORTADO Y SEPARADO DE PIEZAS CERAMICAS Y SIMILARES", a favor de DON ALBERTO PUTIN BERTACHE, DON GIOVANNI PUTIN BERTACHE y DON MARIO PUTIN BERTACHE, los tres de nacionalidad italiana y domiciliados en la "Carretera de Madrid-Toledo, Km. 17", FUENLABRADA (Madrid).

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención trata de mejoras introducidas en el objeto de la Patente Principal nº 369.694 por "Procedimiento, con su aparato realizador, para el cortado y separado de piezas cerámicas y similares".

5. En la mencionada Patente principal se describía una instalación en la cual se realizaba un procedimiento para el cortado y separado de piezas cerámicas, en la cual y como operación previa, se verificaba un cortado, producido por cortador unitario, y que antes de su almacenaje se verificaba otro cortado por
10. cortador múltiple, ambos de efecto alternativo, con elemento o

382992



elementos activos verticales, ascendentes o descendentes, conformados en marco en el cual se tienden sendos cortadores alámbricos, muy tensados y con ángulo inclinado, con el fin de producir un ataque angular en la masa a cortar.

5. Este ángulo de ataque es suficiente para impedir o por lo menos aminorar la deformación de empuje de la masa, blanda, de cerámica, pero como la acción de movimiento es lineal, bien ascendente o bien descendente y siguiendo la posición ortogonal del marco portaalambres, no puede evitarse el desprendimiento de materia que mancha e impregna los cortaalambres y dificultan o, por lo menos, estorban en sucesivas operaciones de corte, ya de por sí laboriosas.

10. Al objeto de mantener limpios, constante y antes de cada operación de corte, a los mencionados cortadores alámbricos es a lo que tiende la mejora que se va a describir y, en la cual, se aprovecha los movimientos alternativos, tanto de marco portaalambres como de la chapa de empuje para la salida de la masa cortada, para "peinar" los alambres haciéndolos pasar por entre ranuras de caucho semicerradas por emparedado o por faldeta ranurada vinculada a la propia chapa de empuje que, en su movimiento, pasa sobre ellos.

15. Para mejor comprensión de la mejora citada vamos a describirla sobre los dibujos de la adjunta lámina y en la cual se materializan las dos variantes a título de ejemplo y sin carácter limitativo.

20. En los dibujos:

25. la fig. 1 muestra una vista en corte del cortador y batea provista de "emparedado" de caucho por cuyas ranuras se pasan los alambres cortadores, con una vista a mayor escala, del trozo circular de la fig. principal,
- 30.

382992



la fig. 2 muestra una vista en corte del cortador y batea provista de "peine" vinculado a la chapa de empuje, antes del corte, y

5. la fig. 3 muestra la misma variante de la fig. 2, pero después del corte y precisamente en la pasada de limpieza de la faldilla "peine".

10. En el primer caso, es decir, en el cual se pasan los alambres por "emparedado" de caucho y a través de ranuras cuando asciende o descienden para verificar el corte, vemos representados por 1 el marco portaalambres, por 2 los cortadores, por 3 la batea soporte, por 4 el "emparedado" de caucho limpiador y por 5 la masa a cortar y cuyo detalle del círculo se ve a mayor escala y como la lámina de caucho 7 provista de ranuras está emparedada entre la pletina 6 y la lámina, preferiblemente de latón, 8, todas ellas
15. coincidentes en las ranuras longitudinales que admiten el paso de los alambres en sus movimientos alternativos verticales, pero dejando la ranura las partículas de masa adheridas.

20. En el segundo caso, es decir, el "peinado" de los alambres por faldilla vinculada a la chapa de empuje y en el cual se representa por 1 el marco, por 2 los cortadores, por 3 la batea de soporte de la masa 5, por 4 la faldilla vinculada a la chapa de empuje 6, y de tal manera que en la fig. 2 se ve un momento posterior al corte y antes de que la chapa de empuje 6 actúe sobre la masa cortada para sacarla de la batea y como en la fig. 3 se ve
25. como al regresar la chapa de empuje a su posición inicial, la faldilla 4 (detalle en la fig. 2A) peina los alambres y los limpia de partículas de masa adheridas.

30. Dentro de la esencialidad de la invención caben variantes de detalle, asimismo protegidas, y así podrá ser cualquiera la disposición del emparedado o peine de caucho, cualquiera la forma

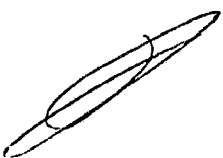
382992



de hacerlo pasar sobre los alambres y, desde luego, cualquiera la forma y material en que se construya el peine limpiador.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento lo que se declara como nuevo y de propia invención comprende las reivindicaciones siguientes:

- 5.
- 1.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 369.694 por "PROCEDIMIENTO, CON SU APARATO REALIZADOR, PARA EL CORTADO Y SEPARADO DE PIEZAS CERAMICAS Y SIMILARES", en cuya máquina se reivindica dicho cortado mediante la acción de herramientas de corte que, accionadas en movimiento de desplazamiento alternativo y en pluralidad adecuada al número de cortes programado para cada trozo de cerámica procedente de la galletera, realizan el corte sobre masa parada que se va situando sucesivamente sobre batea, estando automatizados todos los movimientos para seguidamente del corte, pasar los trozos a batea separadora mientras los medios de corte liberados de la masa, recuperan su posición inicial para estar dispuestos para el siguiente corte de otro trozo, c a r a c t e r i z a d a s porque cuando dichas herramientas de corte son alambres de acero paralelamente dispuestas en adecuado marco desplazable, el desplazarse este marco a su posición inicial, una vez hecho el cortado del trozo, correspondiente a cada momento, pasan dichos alambres a través de ranuras longitudinales practicadas en una lámina de caucho o material similar que permita practicar dichas ranuras a dimensiones y separación tales que pase un alambre ajustadamente a su través y desprenda, así, las particulas de masa que
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 

382992



hayan podido quedar adheridas a cada uno como residuos del corte, llegando así a su posición de partida completamente limpios para realizar corte sucesivo.

5. 2.- Mejoras según la reivindicación 1, con arreglo a las cuales dicha lámina de caucho está estacionariamente situada en el recorrido de los alambres cortadores, dándole rigidez sendas pletinas de latón o similar, que están ranuradas similarmente, con embocadora que facilita el paso del alambre a su través.

10. 3.- Mejoras según las reivindicaciones 1 y 2, con arreglo a las cuales la referida lámina de caucho puede estar, como variante, vinculada a la pletina vertical de empuje de la masa cortada, es decir, en plano también vertical y realizar la limpieza de los alambres al desplazarse paralelamente a sí misma para hacer pasar los alambres a través de las ranuras que en pluralidad lleva practicadas.

15. 4.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 369.694 por "PROCEDIMIENTO, CON SU APARATO REALIZADOR, PARA EL CORTADO Y SEPARADO DE PIEZAS CERAMICAS Y SIMILARES".

20. Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid, a 24 de Agosto de 1970.

ALBERTO PUTIN BERTACHE
GIOVANNI PUTIN BERTACHE
MARIO PUTIN BERTACHE.

JAMME ISERN

p. a.



D. Alberto, D. Giovanni y D. Mario Puliti Bertolotto

Foja única

162772

18299

5

18299



Fig. 2A

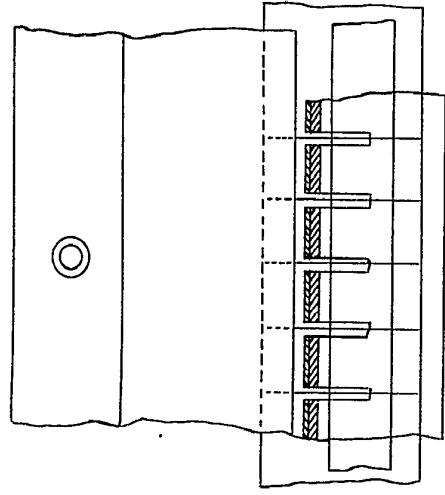


Fig. 2

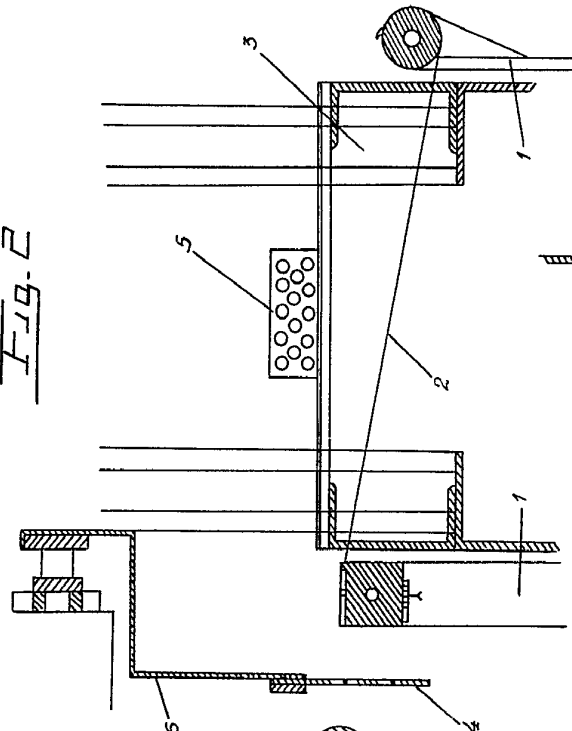


Fig. 3

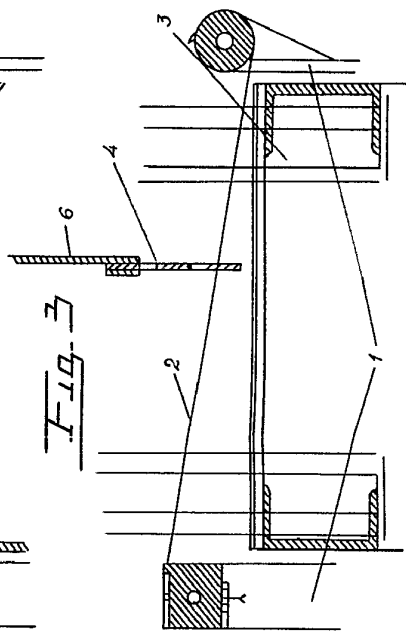
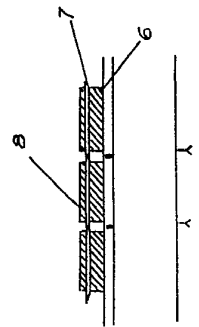
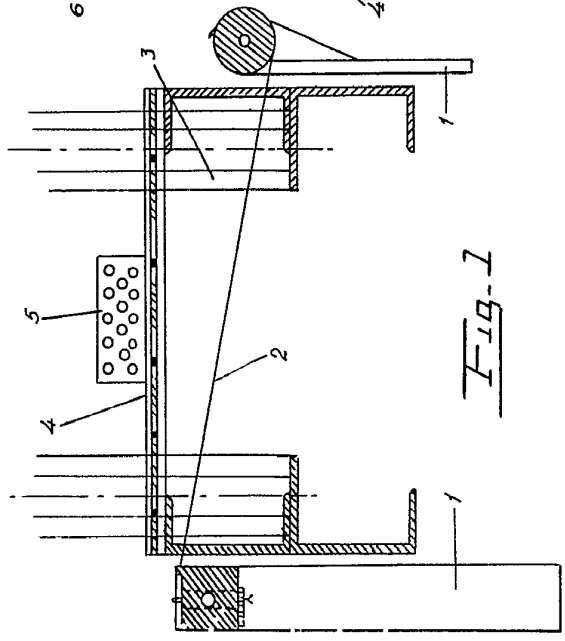


Fig. 1



Madrid 24 Agosto 1970

MAJAE 107034

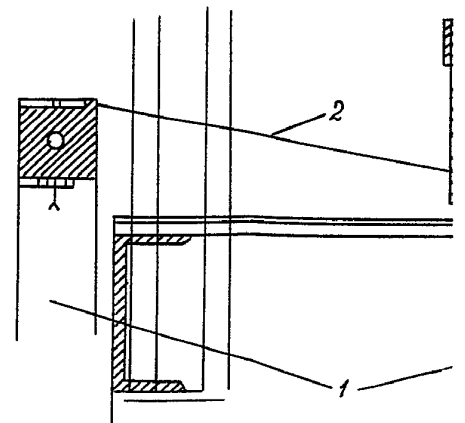
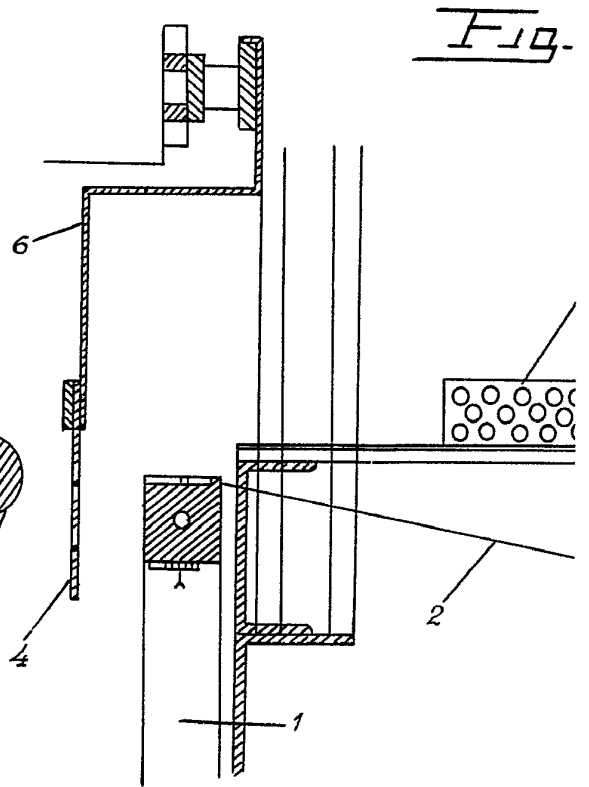
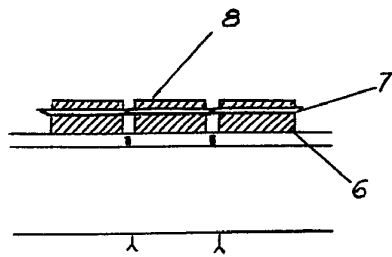
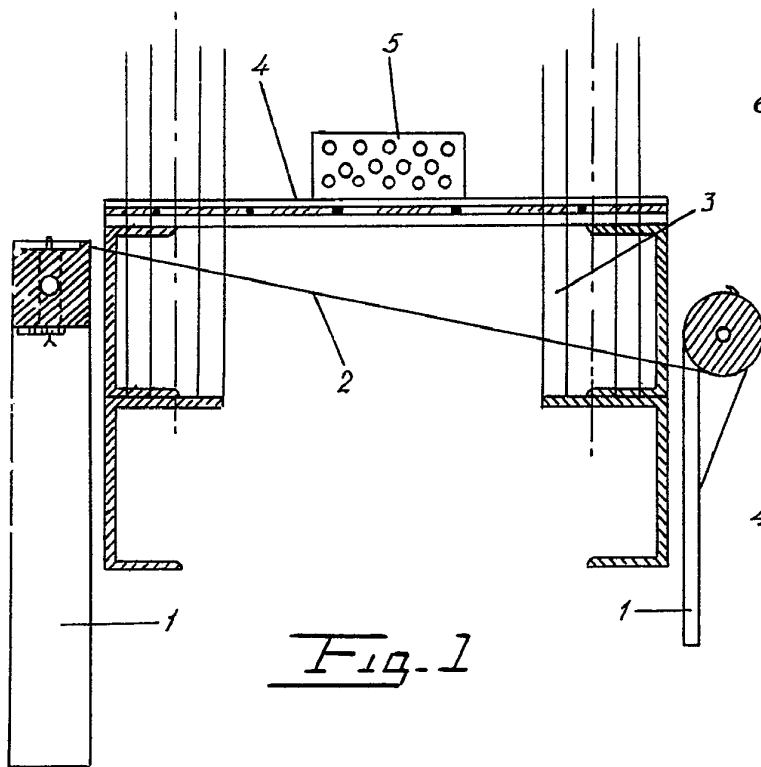


Fiscalia Variable

582772

D. Alberti, D. Giovanni y D. Mario Pubin Bertache

582772



18299



Fig. 2

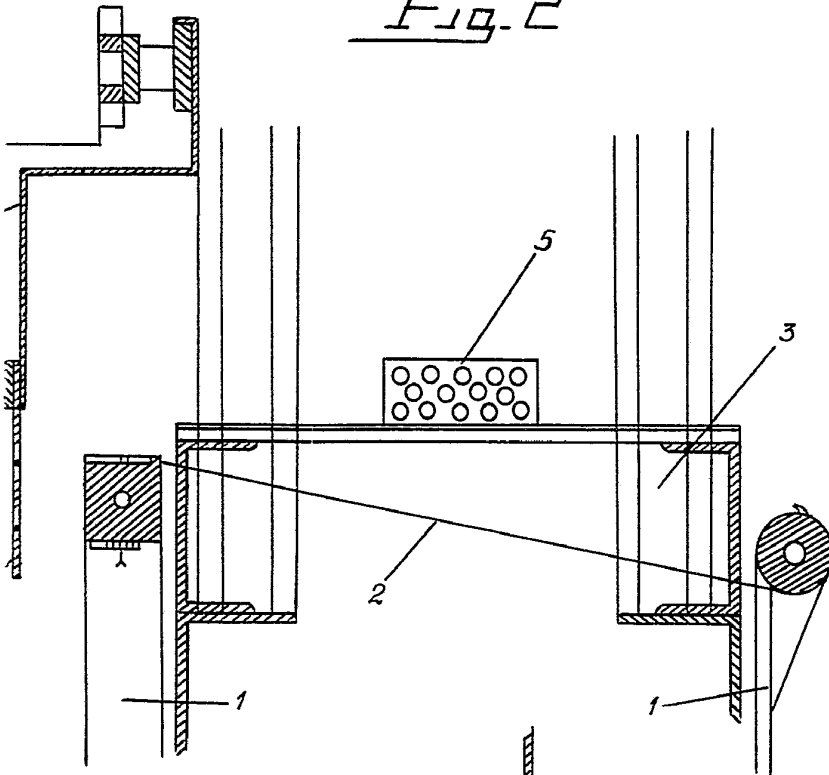


Fig. 2A

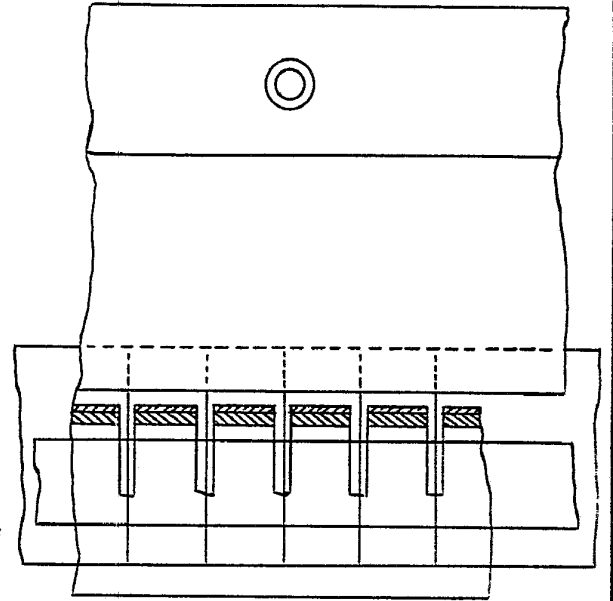
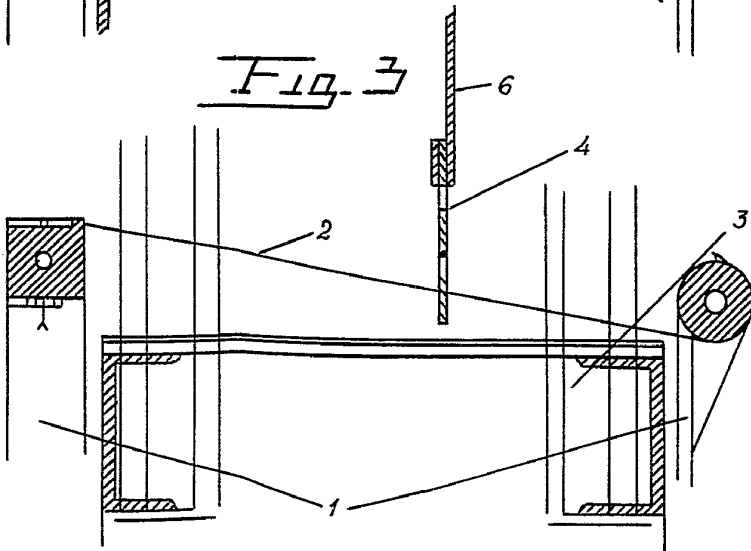
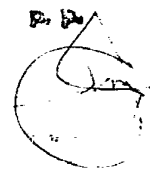


Fig. 3



Madrid 24 Agosto 1970

JAIME LEIVA



Escala Variable