

cilar desde 20 cm hasta 3 metros y de un largo infinito.

Otra característica es que en los cortes no pierde ningún tipo de material es decir no existe desperdicio alguno, pues su corte es de una presión muy elevada producido por dos cuchillas una superior y otra inferior.

La velocidad de corte puede oscilar según el material a cortar y a petición del consumidor. Normalmente su velocidad es de 15 metros por minuto, por corte lo cual nos da según las láminas que adjuntamos y que detallamos como muestra existen 11 cortes y lo cual nos resume que en una hora de trabajo se pueden haber cortado 9.500 metros lineales de tiras a la medida de ancho deseado.

Esto nos representa un adelanto sobre las técnicas actuales muy considerable y que seguidamente los detallamos.

Primero este proceso de corte se está efectuando actualmente con sierras convencionales, las cuales - en cada tira o corte pierden de 3 m/m a 5 m/m según el grosor de estas sierras.

Segundo su velocidad de corte es manual y de una sola tira por cada pasada.

Tercero al tenerse que cortar con sierras convencionales tenemos el peligro de estas mismas. Y el polvo y serrín que salta es perjudicial para la salud del empleado que trabaje en ello.

Cuarto al usar esta sierra el acabado del estratificado es muy defectuoso por ser este material muy

.../...

astiloso y vidrioso.

Para que la idea general anteriormente expuesta pueda ser mas fácilmente comprendida, en la descripción que sigue, vamos a referirnos a la lámina de dibujo que se acompaña, la cual nos muestra un caso de realización, naturalmente en cuestión, deberá interpretarse con amplio criterio y sin carácter limitativo alguno.

En dicho dibujo se representa en la fig. 1 una vista en planta de la máquina, en la fig. 2 una vista lateral de la máquina y en la Fig. 3 una vista seccionada de la misma por el centro.

Los elementos mecánicos de ésta máquina son los siguientes: -1- cuchillas, -2- tornillo de graduación de altura de la cuchilla o cuchillas según el caso, -3- soporte tran portacuchillas superiores y inferiores, -4- deslizadores verticales del eje portacuchillas, -5- eje portacuchillas superior, -6- exagono embrague, -7- soporte embrague, -8- eje portamaneta de exagono embrague, -9- engranajes de embrague a motor -10- engranajes de embrague a corrones, -11- soporte de apoyo en la bancada de la máquina, -12- cadena de transmisión motor a embrague, -13- caja reductora, -14- motor trifásico 220/380 V. -15- eje portacuchillas inferior -16- separadores de cuchillas -17- tuercas de apriete para sujetar cuchillas y separadores, -18- maneta para desembragar, -19- tuercas de apriete a cojinetes del eje inferior, -20- muelles de retroceso para corrones libres, -21- tornillos de presión para corrones libres, -22- dado porta corrones libres, -23- casquillos autolubrificantes de ejes libres, -24- rodillos re-

.../...

cauchutados de goma libres, sólo de apriste manual,
-25- soportes fijos laterales, -26- cadena de transmi-
sión a corrones, -27- ejes corrones inferiores de trac-
ción, -28- engranaje motor reductor, -29- nonio para gra-
5 duar a la milésima la altura de la cuchilla superior, -
-30- bancada base, -31- tope embrague manual, -32- platinas
porta nonio. Y por último el detalle de el plano nº 3 en
el círculo. Vista del momento de efectuarse el corte del
material estratificado indicando por -A- cuchilla superior
10 -B- cuchilla inferior -C- placa de estratificado, -D-
centro de corte o punto perpendicular de los centros de
las dos cuchillas y al ser aproximadas entre sí a una me-
dida inferior al grueso el material producen su corte -
sin desperdicio alguno.

15 El tornillo -2- permite con su rosca deslizar
la pieza -4- por una cola de milano en cada lado, lo cual
nos desarrolla una exactitud de subida muy a la milésima,
y esto es lo mas preciso de esta máquina pues los mate-
riales a trabajar oscilan entre 5 a 1,5 décimas

20 La tuerca -19- nos permite un ajuste de la cu-
chilla inferior lateralmente para que su perpendicular
con las superiores sea de una tolerancia 0.

25 El soporte -7- es el que nos permite embragar y
desembragar para poder sacar todo el grupo que seleccio-
namos en la hoja -3- figura 3 lo cual es intercambiable
por otros grupos iguales pero para poder tener varias me-
didas de separación almacenadas.

30 Los separadores -16- son los que nos permiten
que en un eje 5-15 se pueden cortar las medidas deseadas
de ancho.

.../...

Bancada -30- en donde montamos todo el conjunto de ésta máquina por 4 grupos diferentes, grupo -3- tres portacuchillas grupo -25- de derecha y izquierda y grupo -13- motor reductor.

5 Maneta -18- la cual nos permite desembragar con su tope -319-.

10 Nonio -29- el cual es giratorio y sujeto al tornillo -2- nos permite la visión exacta en los dos lados del tren portacuchillas -3- y lo cual debe de ser muy exacto en ambos lados para poder presionar por igual a ambos lados.

15 Rodillos -24- superiores los cuales por el apriete del tornillo -21- presiona el material estratificado a su entrada y salida del grupo -3- los cuales son recauchutados de goma para no deteriorar el material trabajado.

20 Rodillos -27- inferiores son los que nos arrastran el material mecánicamente por la tracción de la transmisión -26- y los cuales son grabados para facilitar el arrastre del material estratificado.

25 Soportes -11- son los que nos permiten el buen asentamiento de la base -30- a la bancada que esta máquina debe estar puesta pudiendo ser de esta forma estática y movable a petición del consumidor.

Caja reductora -13- la cual nos permite con el motor -14- una reducción de velocidad del motor trifásico 1/4 de HP.

Engranaje -28- salida de motor reductor el cual es intercambiable para poder conseguir mayor o menor me-

.../...

tros de corte por minuto a petición del consumidor o necesidad del material a cortar.

Cadena de transmisión -12- la cual nos pasa la fuerza del motor reductor -13-14- al embrague grupo -7-

5

Exagonal -6- que está considerado como punto clave de la fuerza que desarrolla esta máquina y el cual nos permite tener cierto número de vueltas en el eje inferior -15- del grupo -3- y el cual al mismo tiempo accionado por la maneta -18- y colocandolo en el tope -31-

10

nos permite el poder sacar libremente al grupo -3- para poder ser intercambiado por otro similar para con diferente medida de separador -16- o simplemente para un grupo que efectúe un solo corte a medidas graduables - manualmente. Pudiendo montar al mismo tiempo para cortar varias tiras de un ancho mínimo y el recto trocear la placa a medidas superiores hasta un máximo de tres metros.

15

Descrita suficientemente la naturaleza y características de esta nueva máquina para cortar tiras de estratificados y otros materiales de similares durezas y acabados, se ha de hacer constar la posibilidad de que sean variables sus materiales, formas y tamaños, así como también podrán introducirse variaciones secundarias que no alteren la esencialidad de su objeto, que se pone de manifiesto en la siguiente.

20

25

NOTA REIVINDICATORIA
=====

Los puntos nuevos, no conocidos ni practicados en España ni en otros países, sobre los que se desea recaigan las reivindicaciones de la presente Patente de -

.../...

**POOR
QUALITY**

Invención son:

12.- Máquina de cortar tiras de estratificados ca
racterizada esencialmente por comprender una cuchilla ó pla
tina de acero superior y otra inferior que, al aproximar
5 sus puntos de ángulo a una medida inferior al material in-
troducido en ellos, produce un prensado en ese punto de la
perpendicular de los dos centros, el cual, al ser giratorio,
produce una presión longitudinal a lo largo del material
estratificado, de manera que mediante un ligero toque ma-
10 nual del mismo, se separan las dos partes sin producir nin-
gún tipo de astilla, ni polvo, ni viruta, así como ninguna
clase de desperdicios del mencionado material.

2.- Máquina de cortar tiras de estratificados,
de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por el he
15 cho de que, al ser su trabajo de corte giratorio, su pre-
sión es igual ó equivalente a una prensa de más ó menos -
300 Kgs. sobre un punto perpendicular entre las dos cuchi-
llas ó platinas.

3.- "MAQUINA DE CORTAR TIRAS DE ESTRATIFICADOS".

20 De conformidad en un todo en lo esencial y fines
industriales a lo descrito en la precedente memoria descrip-
tiva y gráficamente representado en los adjuntos planos pa-
ra su mejor comprensión.

Esta memoria consta de OCHO hojas escritas ó meca

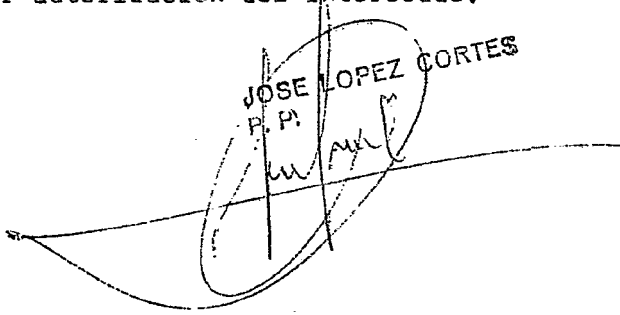
.../...

nografiadas por una sola cara a doble espacio.

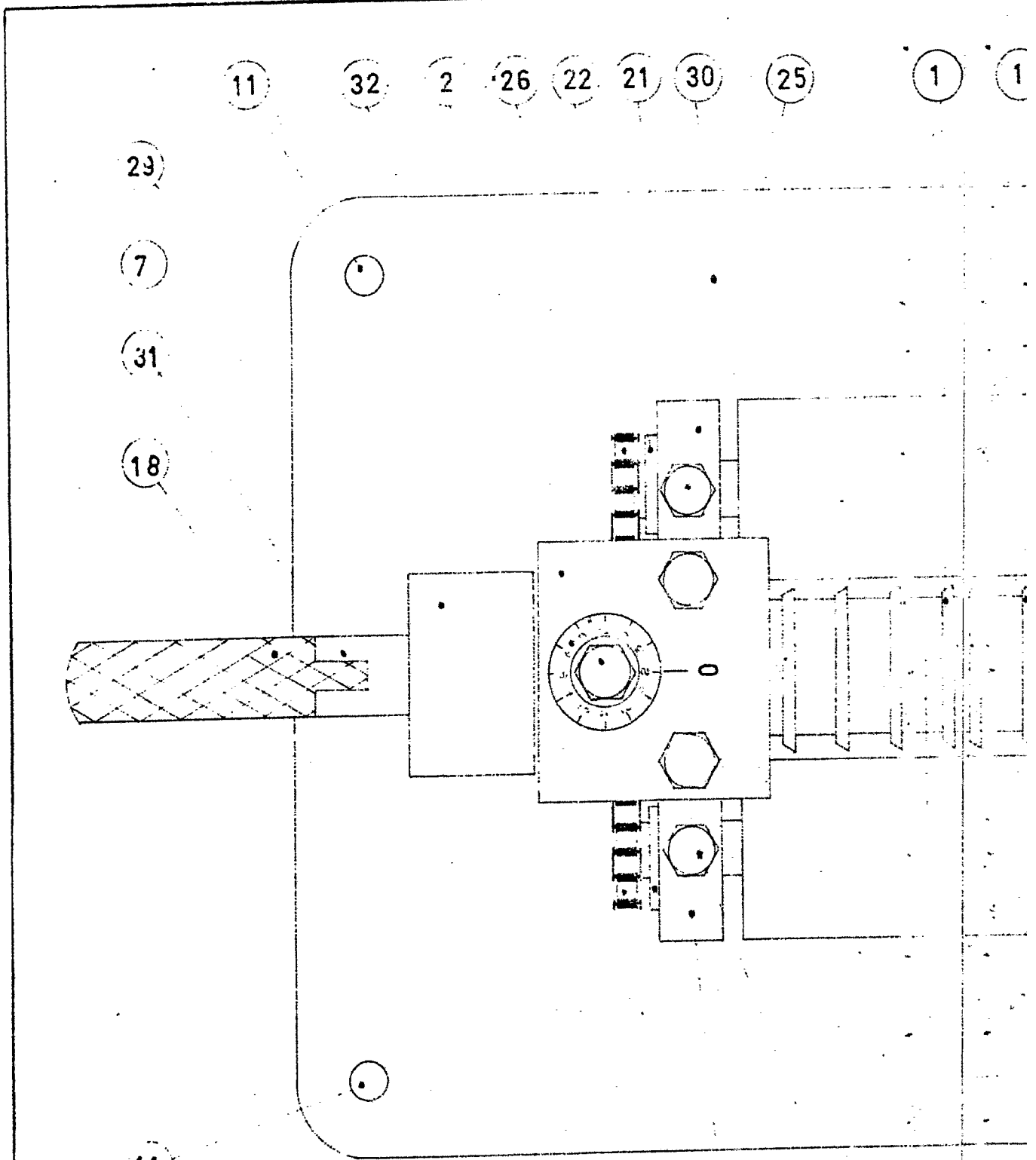
Madrid. 9 NOV. 1976

Por autorización del interesado.

JOSE LOPEZ CORTES
P. P.

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'Jose Lopez Cortes', is written over a circular stamp. The signature is written in a cursive style and extends to the right, crossing the boundary of the stamp.

D. Juan Casellas Petit



MADRID 21 OCT. 1975

JOSE LOPEZ CORTES
P. P.

Fig. 1ig.

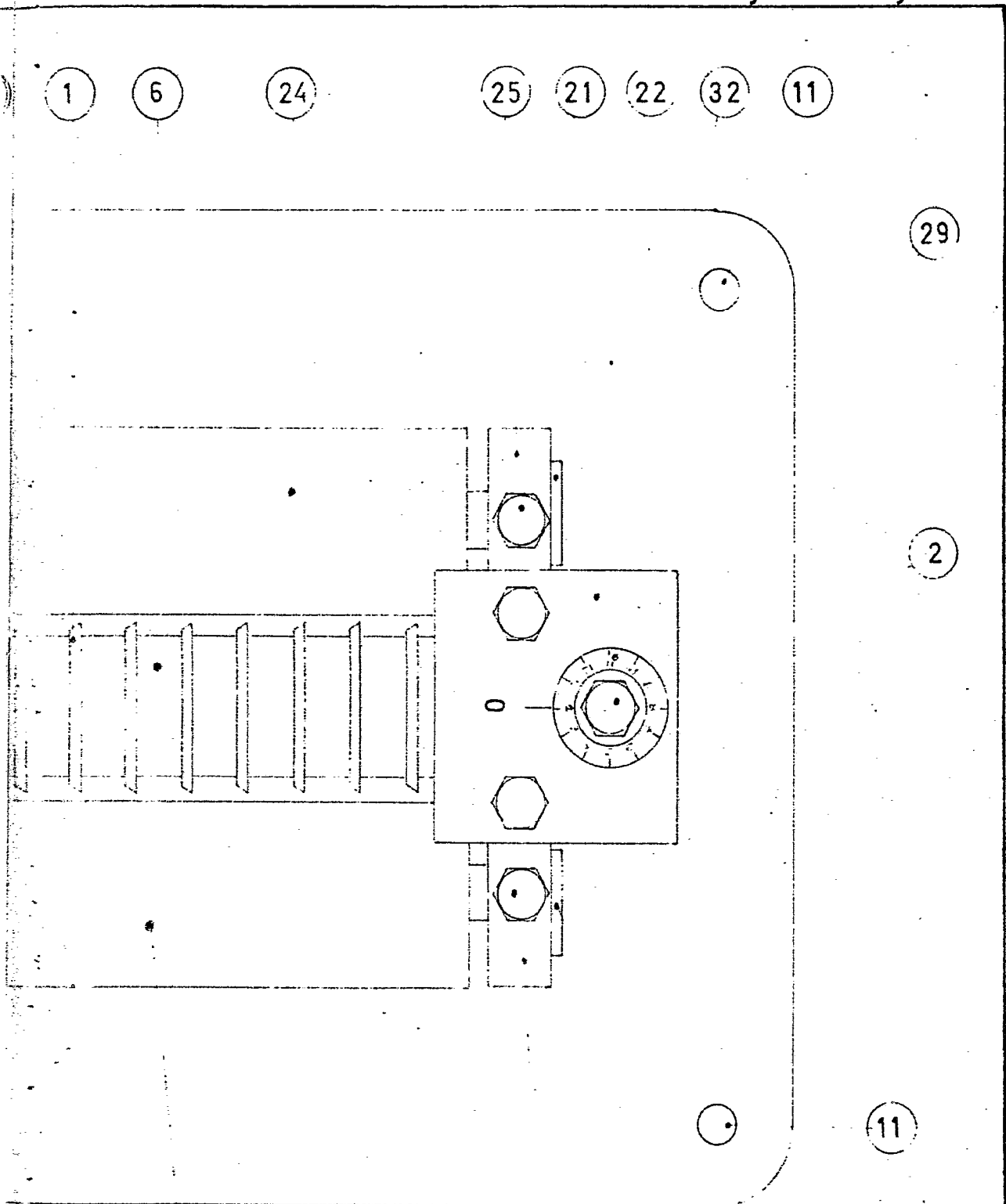
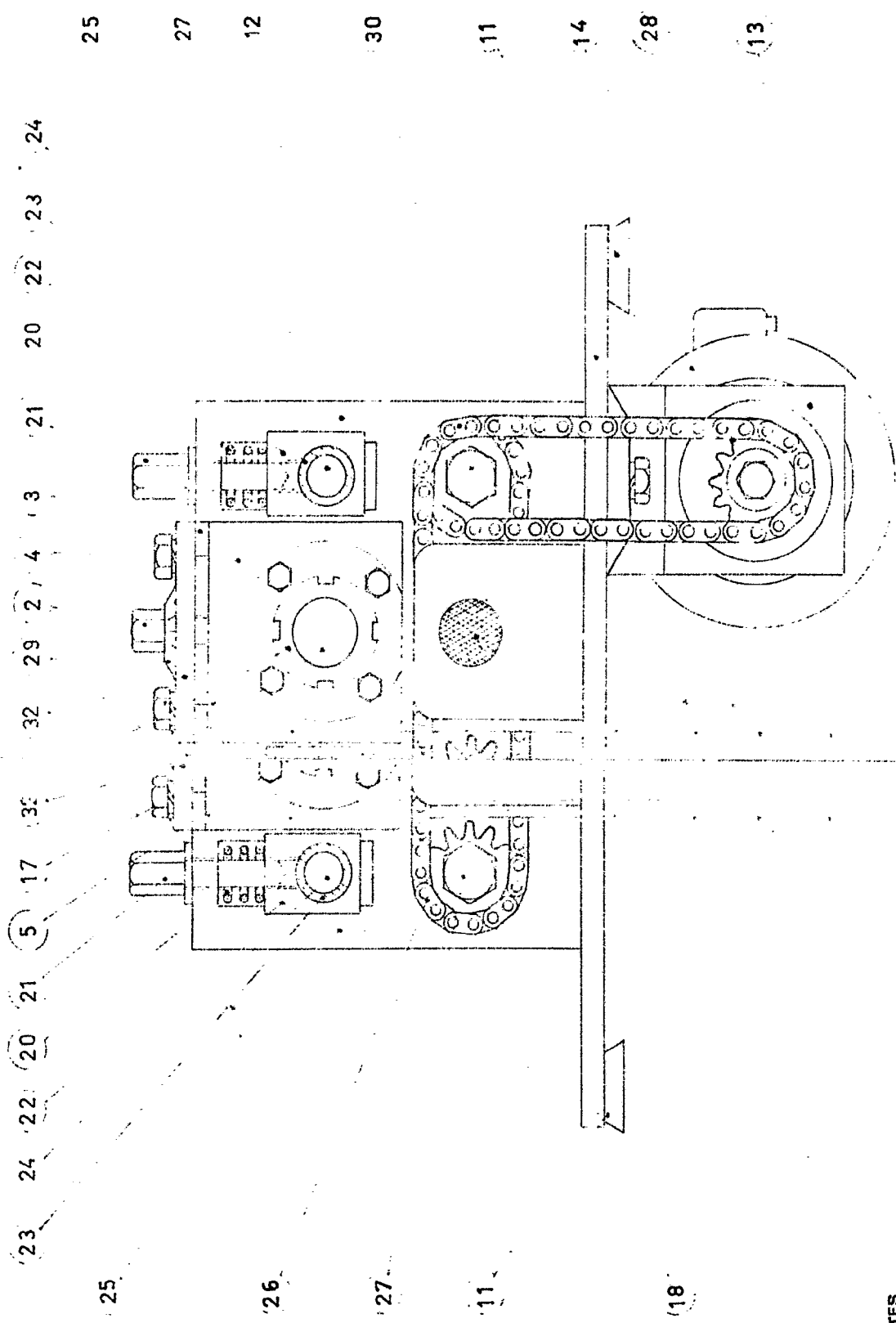


Fig. 1

ESCALA VARIABLE



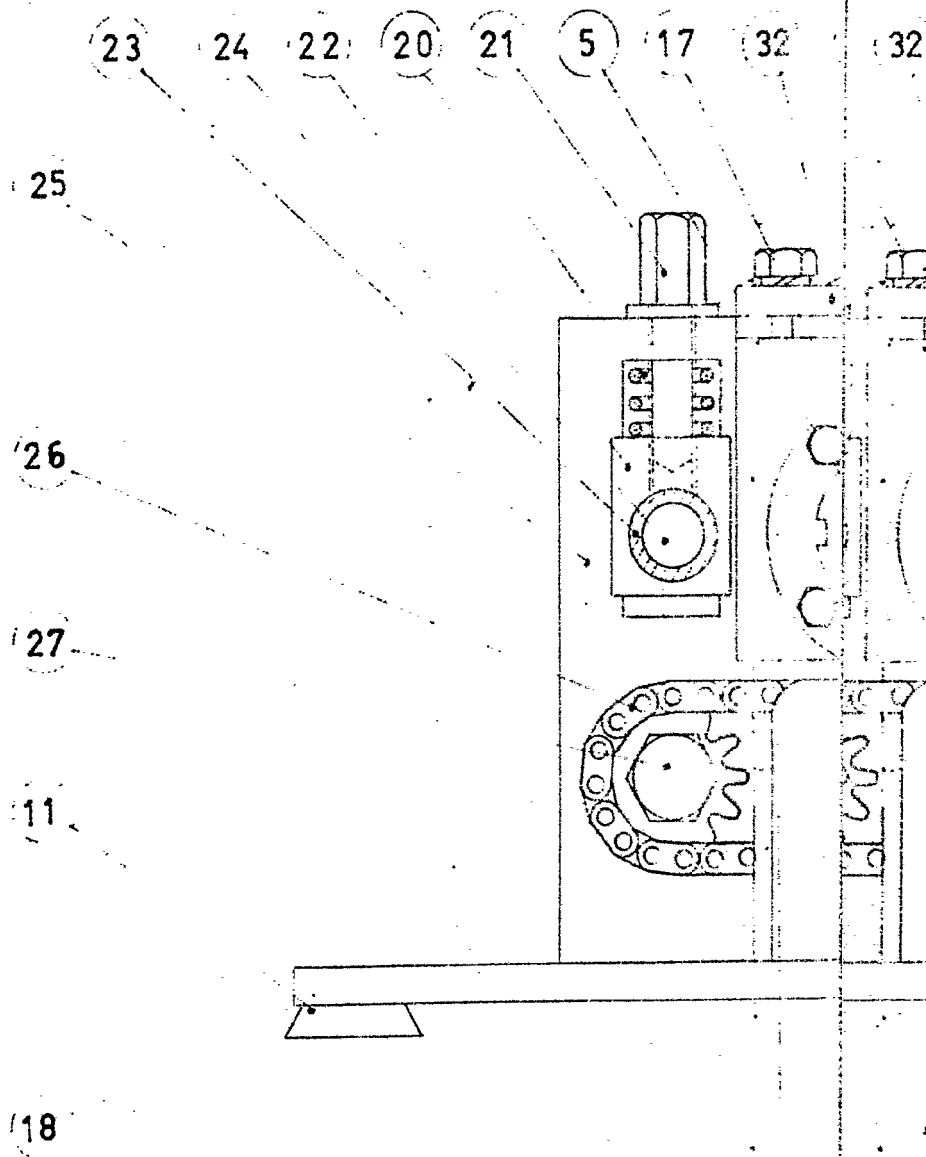
MADRID 21 OCT. 1975

JOSE LOPEZ CORTES
P. R.
[Signature]

Fig. 2 ig. 2

ESCALA VARIABLE

D. Juan Casellas Petit



MADRID 21 OCT. 1975

JOSE LOPEZ CORTES
P. F.

Fig. 2 ig. 1

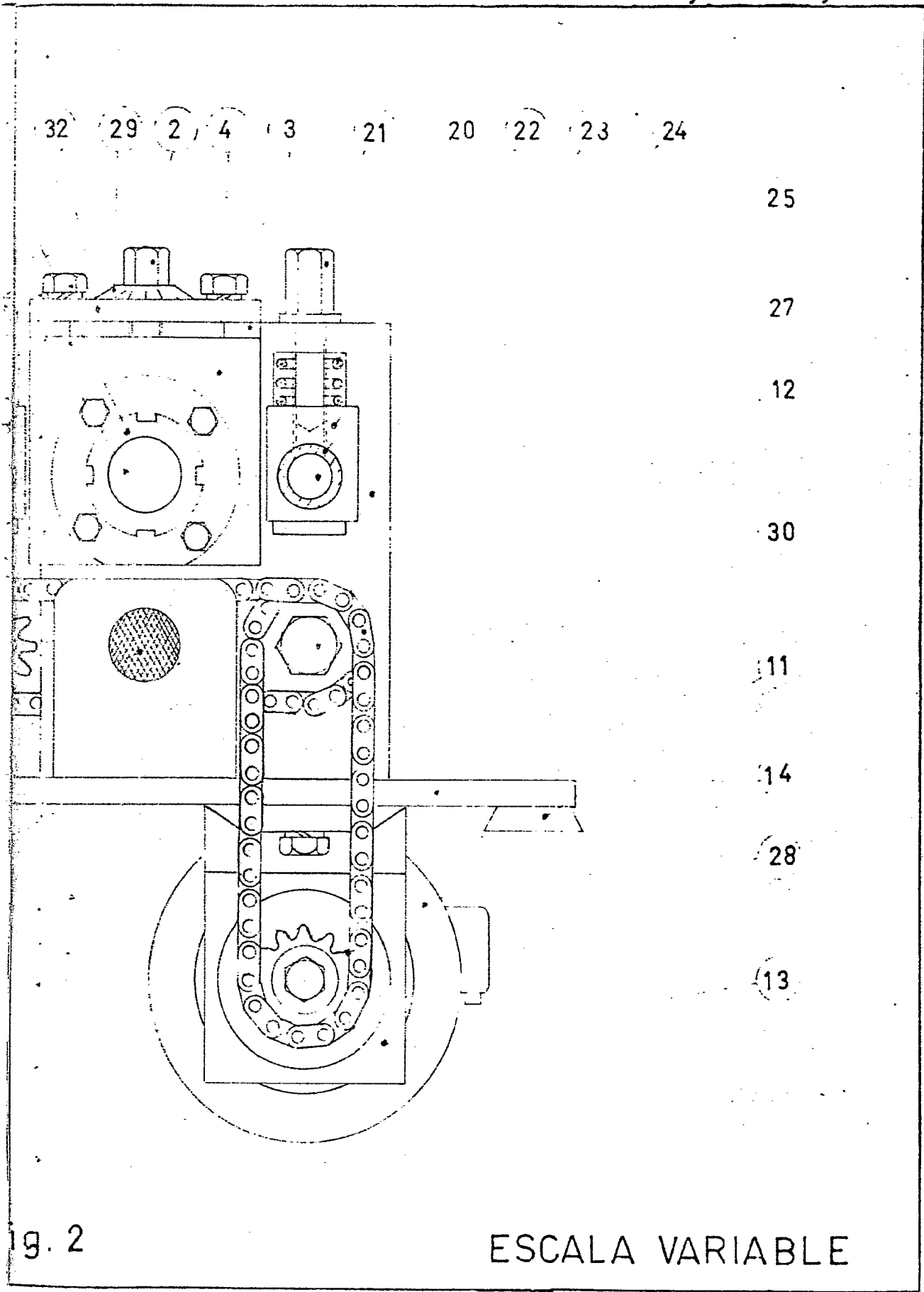
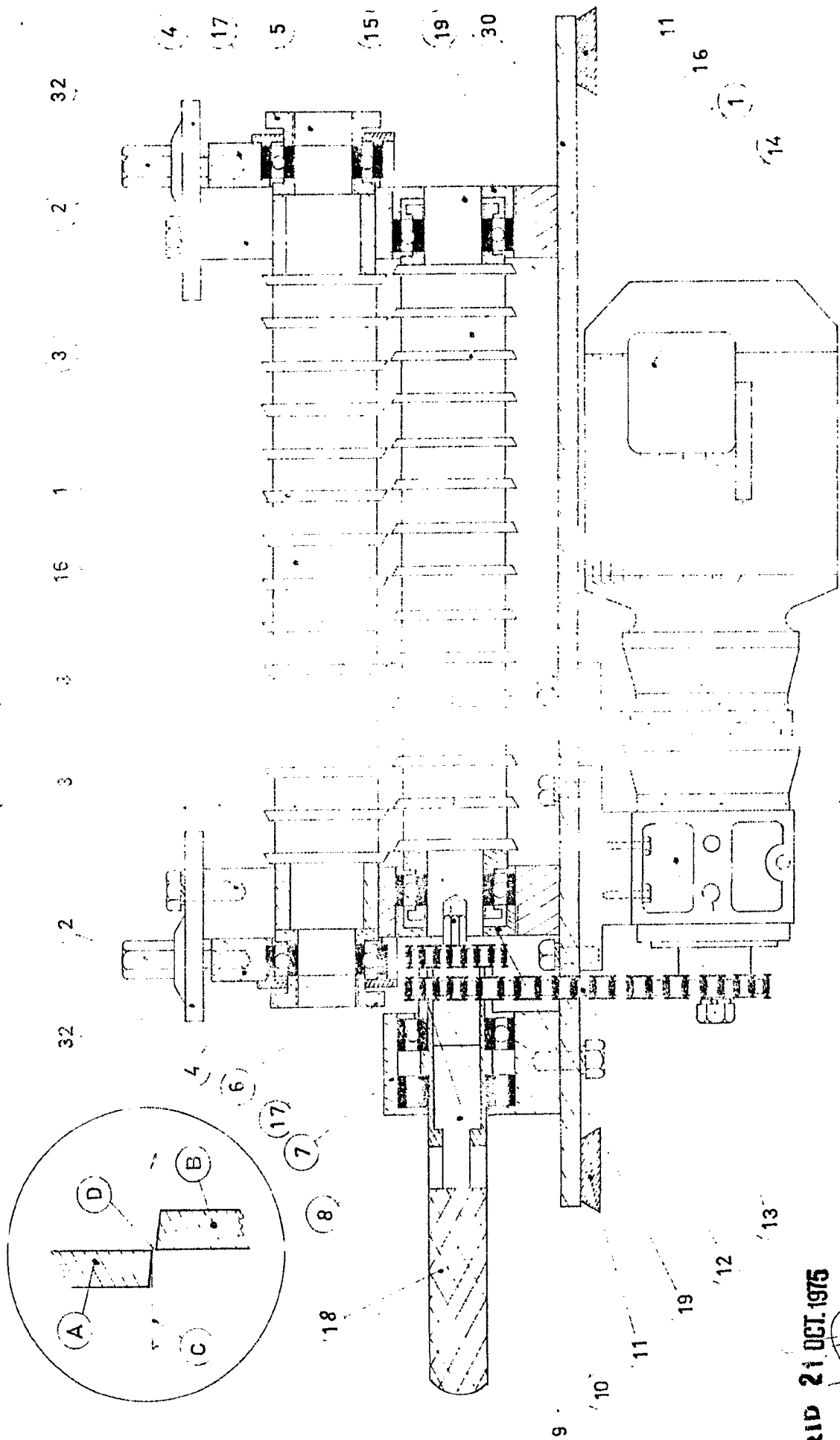


Fig. 2

ESCALA VARIABLE



MADRID 21 OCT. 1975

JOSE LOPEZ CORTES
P/R

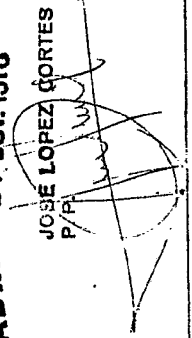
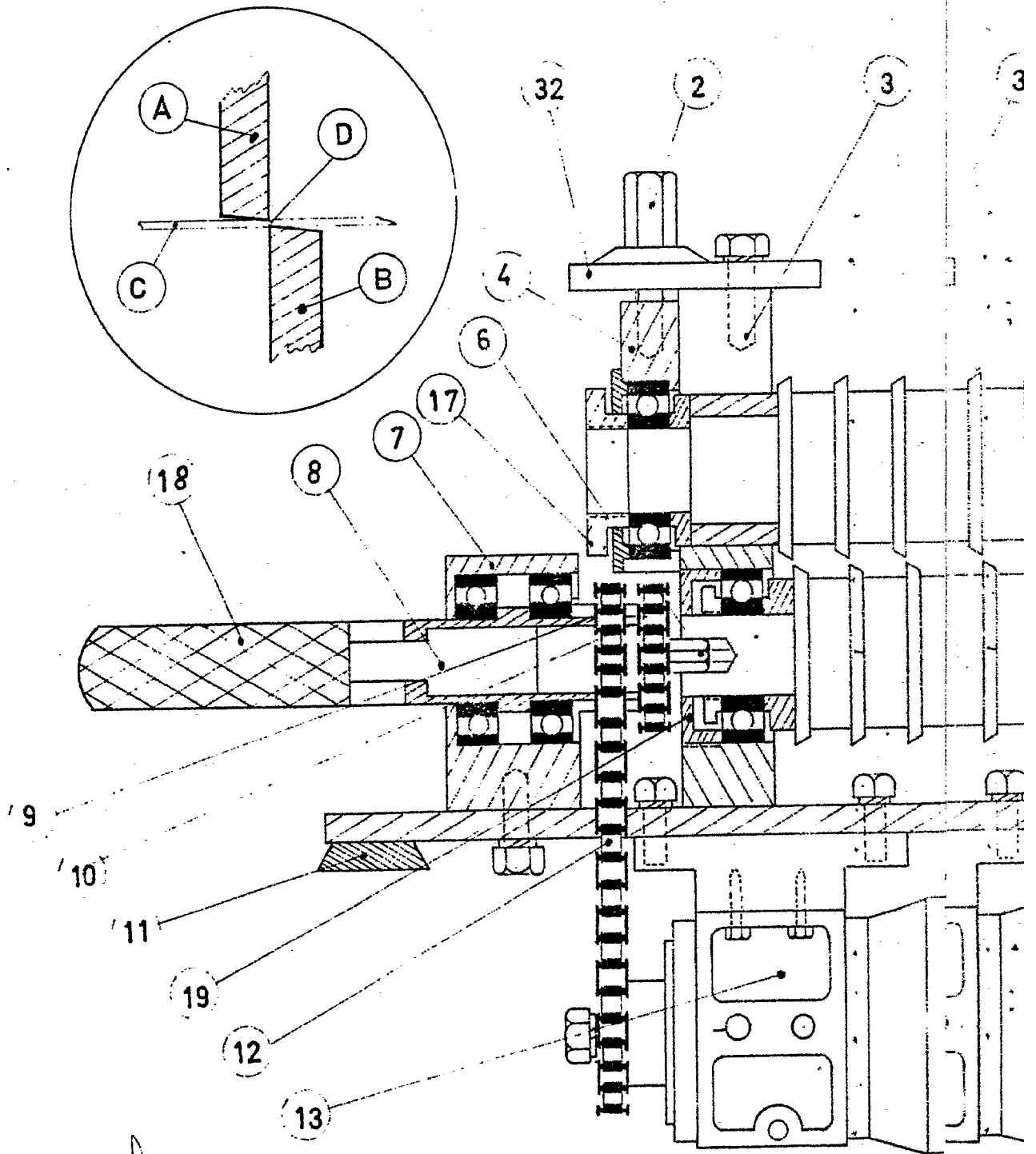


Fig. 3 Fig. 3

ESCALA VARIABLE

D. Juan Casellas Petit



MADRID 21 OCT. 1975

JOSE LOPEZ CORTES
P/P

Fig. 3 fig.

