

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



19	ES	11 21	NUMERO 45 1862	10	A2
		22	FECHA DE PRESENTACION		

CERTIFICADO DE ADICION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31) NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	61	PATENTE A LA CUAL SE ADICIONA
			B65H, B29D		392.862

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	"Mejoras en la Patente de Invención nº 392.862 por Perfeccionamientos en los aparatos para cortado y apilado de piezas laminares en material plástico"

71	SOLICITANTE (ES)
	INDEMO, S.A.

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	Comercio s/n, Polígono Ind. Pont-Reixat, SAN JUSTO DESVERN (Barcelona)

72	INVENTOR (ES)
	D. Juan Trifol

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	M. Corell Sufiol

R-2087-41

POOR
QUALITY

SEGUNDO CERTIFICADO DE ADICION

solicitado en España a favor de INDEMO, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Polígono Industrial Pont-Reixat, calle Comercio s/n, SAN JUSTO DESVERN (Barcelona), por "Mejoras en la Patente de Invención nº 392.862 por Perfeccionamientos en los aparatos para cortado y apilado de piezas laminares en material plástico". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unas mejoras en la Patente de Invención nº 392.862 por "Perfeccionamientos en los aparatos para cortado y apilado de piezas laminares en material plástico", en que una lámina continua de plástico flexible, pasa por entre un juego de rodillos tractores, quedando seguidamente situada entre dos capas de aire proyectadas paralelamente entre sí, comunicando cierto enderezamiento a la lámina durante la fase de penetración, tras lo cual dicha lámina es objeto de

10. unas operaciones de corte y eventual soldadura, para individualización de las piezas correspondientes que se sitúan en apilamiento ordenado sobre una base fluctuante, de modo que esta base está articulada por el extremo posterior para que efectúe movimientos angulares en plano vertical, relacionados con las opera-

ciones de corte, a efectos de que la pieza cortada descienda y se eleve seguidamente quedando retenida a presión su zona marginal delantera contra un tope al efecto, con perfecto adosamiento sobre la inmediata. - - - - -

5. El objeto de estas mejoras es el de anular la resistencia que oponen las hojas de plástico de débil espesor a extenderse en posición plana en su apilamiento, tras la fase de soldadura y corte, o sea el evitar que tales hojas adopten posturas defectuosas entre los elementos de sujeción superior e inferior encargadas de retener la pila de hojas por su zona marginal delantera. Dichas mejoras se caracterizan porque sobre el espacio inmediato superior del apilamiento de hojas de plástico cortadas, se ejerce un flujo de aire en sentido opuesto al de desplazamiento del material, en orden a determinar un empuje para el aplanado de la zona marginal de las hojas que van siendo situadas sobre el citado apilamiento, para una correcta superposición de tales hojas. - - - - -
- 10.
- 15.

20. El flujo de aire es aportado por un conducto situado entre el pilón pisador superior y el apilamiento de hojas cortadas, actuando a modo de peine de aire que actúa sincronizadamente con el aparato en cada fase de deposición de una hoja.

25. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, representa esquemáticamente un aparato para corte y apilado de hojas de plástico, en referencia con la invención. - - - - -

5. Figura 2, corresponde a un detalle de la figura anterior, en su parte en la que actúa el flujo de aire suplementario para el apilado de las hojas. - - - - -

10. Esencialmente, según la invención que da origen a estas mejoras, consiste en un par de rodillos presionadores 1, de acción tractora para una lámina de polieteno flexible 2, de un par de toberas 3 encargadas de formar dos capas paralelas de aire por encima y debajo de la lámina 2 en el sentido de avance de la misma, de unos dispositivos de cuchilla 4 y contracuchilla 5 para el corte de dicha lámina 2 en el sentido de su eje menor, formando piezas sueltas 6 de una determinada longitud, de un electrodo 7 y contraelectrodo 8 destinados a formar franjas de soldadura adyacentes a las líneas de corte, un pisador 9 para la retención momentánea de las hojas 6 en su fase de corte y soldadura, de un zócalo fluctuante 10 para apoyo inferior de la zona marginal delantera de las hojas 6, 15. en oposición a un tope superior 11, y una cinta sin fin 12 montada entre unos rodillos 13 para desplazamiento de las referidas hojas 6 apiladas, cuya cinta efectúa oscilaciones angulares en un plano vertical, combinadamente con el zócalo 10, y en sincronismo con las operaciones de corte y soldadura, con 20. el objeto de que la zona marginal delantera 14 de dichas hojas 6 se coloque debajo del tope 11 que deberá seguidamente

presionar el conjunto de hojas 6 apiladas. - - - - -

5. En este proceder, se ha observado que ciertas hojas 6, concretamente las de menor espesor, tienden a no ponerse en posición plana tras su corte, de modo que la zona marginal delantera 14 permanece levantada según se representa en la figura 2, lo cual acarrea una defectuosa formación del apilamiento de hojas. - - - - -

10. Para solventar el anterior inconveniente, las presentes mejoras introducen un conducto 15 situado por encima del apilamiento de hojas 6, encarado hacia su zona marginal delantera 14, e insuflando aire en sentido contrario al de desplazamiento del material por el aparato. Con ello, se fuerza a que la referida zona marginal 14 de las sucesivas hojas 6 cortadas, se abata sobre el apilamiento, quedando todas ellas en posición
15. uniforme idónea para ser presionadas entre el zócalo 10 y el tope superior 11. - - - - -

20. Describas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

25. Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

REIVINDICACIONES

- 1.- Mejoras en la Patente de Invención nº 392.862 por "Perfeccionamientos en los aparatos para cortado y apilado de piezas laminares en material plástico", en que una lámina con-
5. tinua de plástico flexible, pasa por entre un juego de rodillos tractores, quedando seguidamente situada entre dos capas de aire proyectadas paralelamente entre sí, comunicando cierto enderezamiento a la lámina durante la fase de penetración, tras lo cual dicha lámina es objeto de unas operaciones de
10. corte y eventual soldadura, para individualización de las piezas correspondientes que se sitúan en apilamiento ordenado sobre una base fluctuante, de modo que esta base está articu-
15. lada por el extremo posterior para que efectúe movimientos angulares en plano vertical, relacionados con las operaciones de corte, a efectos de que la pieza cortada descienda y se eleve seguidamente quedando retenida a presión su zona margi-
20. nal delantera contra un tope al efecto, con perfecto adosa- miento sobre la inmediata, caracterizadas porque sobre el espacio inmediato superior a la zona marginal delantera de las láminas cortadas y apiladas, se ejerce un flujo de aire en
- sentido opuesto al de desplazamiento del material, en orden a determinar un empuje contra la citada zona marginal, a efectos del aplanado de la misma sobre el apilamiento de láminas, para su correcta superposición. - - - - -
25. 2.- Mejoras, según la reivindicación anterior, caracte-

rizadas porque el flujo de aire es aportado por un conducto situado entre el pisador superior y el apilamiento de láminas cortadas, actuando a modo de peine de aire que actúa sincronizadamente en cada fase de penetración de una lámina cortada.

5. 3.- "MEJORAS EN LA PATENTE DE INVENCION Nº 392.862 POR PERFECCIONAMIENTOS EN LOS APARATOS PARA CORTADO Y APILADO DE PIEZAS LAMINARES EN MATERIAL PLASTICO". - - - - -

10. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos figuras que la ilustran:

MADRID 25 SET. 1976

P.A. M. CURELL SUÑEZ



FIG. 1

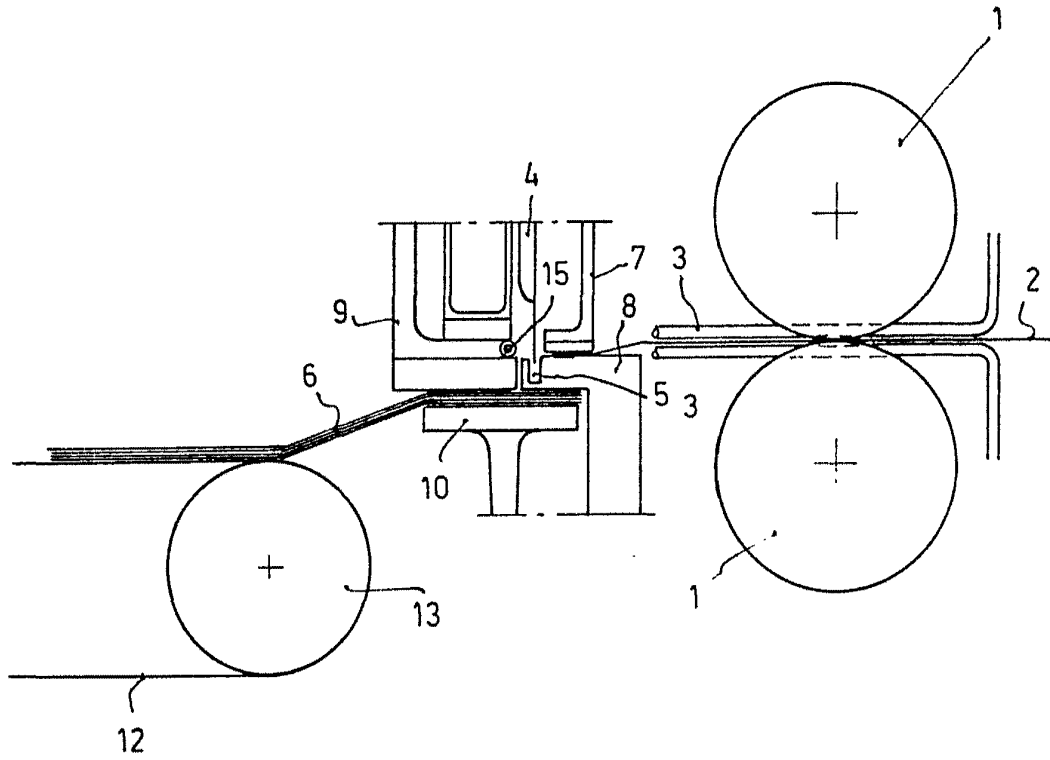
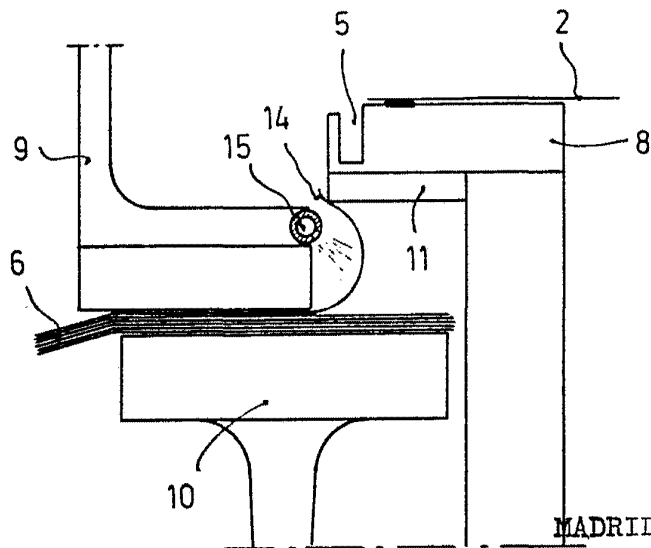


FIG. 2



MADRID 25 SET. 1976

P. A. M. CURELL SUÑOL

Alvaredo