



ESPAÑA

10	ES	11	NUMERO	10	A 1
		31	<b>457023</b>		
		32	FECHA DE PRESENTACION		

PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31	NUMERO			

47	FECHA DE PUBLICIDAD	61	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			<b>C14B</b>		

54	TITULO DE LA INVENCION
<b>SISTEMA PARA ABLANDAR PIELS EN PROCESO DE CURTICION</b>	

71	SOLICITANTE (S)
<b>DON JAIME MASCARO MUNTANE</b>	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
<b>SANTA MARGARITA DE MONTBUY (Barcelona).- Ctra. de Valls, s-n</b>	

72	INVENTOR (ES)
<b>EL MISMO SOLICITANTE</b>	

73	TITULAR (ES)
<b>EL MISMO SOLICITANTE</b>	

74	REPRESENTANTE
<b>DON JOSE PONS TORRES.</b>	

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención se refiere a un "Sistema para ablandar pieles en procesados de curtición", cuyas características de novedad le confieren la cualidad de aportar a la función a que se destina las siguientes ventajas:

5 a) Posibilita el aflojamiento de sus fibras y su estructura.

b) Permite obtener de las mismas una mayor flexibilidad y facilidad de doblado.

10 c) El ablandamiento lo efectúa mediante fuertes tracciones y flexiones.

d) La entrada del material a tratar y la salida de éste una vez tratado se efectúa por el mismo lugar, permitiendo efectuar las operaciones a un mismo operario.

15 e) Permite regular el grado de aprisionamiento del material.

En el adjunto plano para facilidad de la descripción a título de ejemplo y sin caracter limitativo alguno por lo tanto se ha representado una forma preferida de realización de la presente invención.

20 La figura 1 representa una vista en alzado lateral.

La figura 2 representa una vista en alzado frontal.

25 Como puede apreciarse el presente sistema comprende un bastidor o estructura (1), el cual posee unas patas regulables (2) para posibilitar su nivelación. Dicha estructura (1) esta formada por unos pilares (3) enfrentados que actuando de soporte del conjunto de elementos que efectúan el ablandamiento del cuero.

30

35 El conjunto de elementos de que consta su interior está formado por unos émbolos (4) dispuestos en línea y transversalmente a la máquina, cuyo desplazamiento de los mismos es en sentido vertical. Dicho émbolo (4) están situados en un mismo plano y en la parte superior de la máquina - disponiendo en sus respectivas cabezas de unos platos (5) o - placas cuya superficie de las mismas pudiera ser rectangular poseyendo unas nervaduras (6), por el plano exterior o de contacto con otras placas (7) dotadas igualmente de nervaduras (8) y enfrentadas a las anteriores y dispuestas en un plano - inferior, las cuales son accionadas por unas bielas (9) montadas sobre un unico cigüeñal (10). La disposición de las placas inferiores (7), con relación a las otras superiores (5) - es de tal modo que las nervaduras (8) de las primeras penetran entre las nervaduras (6) de las segundas obteniéndose un mayor aprisionamiento del elemento interpuesto entre ambos.

40 El accionamiento del cigüeñal (10) que acciona las bielas (9) y por tanto las placas (7) lo realiza un motor (11) mediante una transmisión por correas (12). A otro lado - de este cigüeñal está situada una rueda dentada (13) que engrana con unos volantes (14) de inercia para mantener el mismo para en vacío y en trabajo. El referido cigüeñal (10) va sujeto y apoyado entre cada dos bielas consecutivas y en sus extremos mediante unos rodamientos alojados en el interior de 45 unas carcasas (15) y estas fijadas a una base (16).

50 Los émbolos superiores (4) son accionados mediante unos cilindros hidráulicos (17) permitiendo regular la penetración o acercamiento de los platos superiores (5) en los inferiores (7) puesto que estos últimos poseen un desplazamiento de amplitud fija debido a su accionamiento de biela y 55 cigüeñal.

65 El ablandamiento del cuero se realiza mediante introducción del mismo entre los platos superiores e inferiores. Al girar el cigüeñal (10) accionado por el motor (11) en los platos inferiores (7) se produce un movimiento de vaiven o vibración aprisionando dicho cuero contra los platos superiores (5). Como ambos platos poseen sus superficies dentadas el cuero es sometido a fuertes tracciones y flexiones produciéndose su ablandamiento.

70 Para permitir la introducción del material o cuero al interior de la máquina, ésta esté dotada de un mecanismo de arrastre constituido por una cinta telera (18) que montada sobre unos rodillos (19) introduce dicho material y o extrae por la parte posterior una vez tratado, elevandolo y transportandolo nuevamente a la parte anterior por encima de la descrita máquina. Dicha cinta telera (18) conforma dos --  
75 bandas sujetando el cuero por ambas caras y la regulación de la tensión de éstas se efectua mediante unos tensores (20) --  
situados en la parte anterior e independientes para cada una pudiendo regularse igualmente la velocidad de arrastre.

80 Descrita suficientemente la invención así como la manera de realizarla, la misma es susceptible de toda --  
clase de modificaciones de detalle en tanto que estos no alteraren su fundamento.

--:-- N O T A --:--

85 Los puntos de invención propios y nuevos que son objeto de la presente solicitud de Patente de Invención en España, por veinte años son los siguientes:

#### REIVINDICACIONES

1º) SISTEMA PARA ABLANDAR PIELES EN PROCESO DE CURTICION, caracterizada porque comprende un bastidor o banca

95

da de patas regulables para su nivelación, elevándose una estructura o pilares opuestos en los que se sujeta a modo de puente un conjunto de mecanismos portadores de unas placas o platos superiores que cubren toda la superficie de ésta máquina en sentido transversal, encontrándose enfrentados a otras placas inferiores similares dotadas de un movimiento alternativo de vaiven que se aproximan y distancian de las anteriores, produciendo mediante aprisionamiento el ablandamiento de una plancha de cuero introducida entre ambos conjuntos de placas opuestas.

100

105

2º) SISTEMA PARA ABLANDAR PIELES EN PROCESO DE CURTICION, según reivindicación anterior, caracterizado porque las placas superiores están fijadas en las cabezas de unos émbolos pertenecientes a unos cilindros de accionamiento hidráulico, que posibilitan la regulación en altura del plano formado por el conjunto de platos superiores. El movimiento alternativo o de vaiven que realizan los platos inferiores es producido por encontrarse estos conectados a un único cigüeñal mediante mecanismo de bielas, encontrándose accionado dicho cigüeñal mediante un motor y transmisión por correas u otro medio. El citado cigüeñal posee un apoyo entre cada dos bielas consecutivas y en sus extremos, llevando en el extremo opuesto al de su accionamiento una rueda dentada que engrana con otras que conforman unos volantes de inercia.

110

115

3º) SISTEMA PARA ABLANDAR PIELES EN PROCESO DE CURTICION, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las placas superiores o inferiores poseen en sus caras próximas unas nervaduras que en el acercamiento se conjugan o solapan provocando el aprisionamiento de la piel o cuero y su adaptación a la superficie irregular con lo que se

120

se consigue el ablandamiento de éste.

125 4º) SISTEMA PARA ABLANDAR PIELES EN PROCESO DE  
CURTICION, según reivindicaciones anteriores, caracterizado  
porque la introducción del cuero o material se efectua median  
to unas CINTAS teleras sinfin que discurren através de unos -  
rodillos, sujetando al cuero por ambas caras e introduciendo-  
lo por la parte anterior y extrayendolo por la parte poste--  
rior, continuando nuevamente por encima de la máquina para -  
entregarlo nuevamente y ya tratado por la parte anterior. Di  
130 chas cintas permiten su regulación de tensión mediante dispo  
sitivos desplazadores de los primeros rodillos situados en -  
la zona anterior de esta máquina de ablandar pieles.

135 5º) SISTEMA DE ABLANDAR PIELES EN PROCESO DE  
CURTICION.

Tal y como se ha descrito en la memoria que -  
antecede y para los fines que en ella se han especificado.

Consta la presente memoria descriptiva de cin-  
co hojas escritas a máquina por una sola cara.

140 Madrid, 3 de noviembre de 1.976

JOSE PONS TORRES

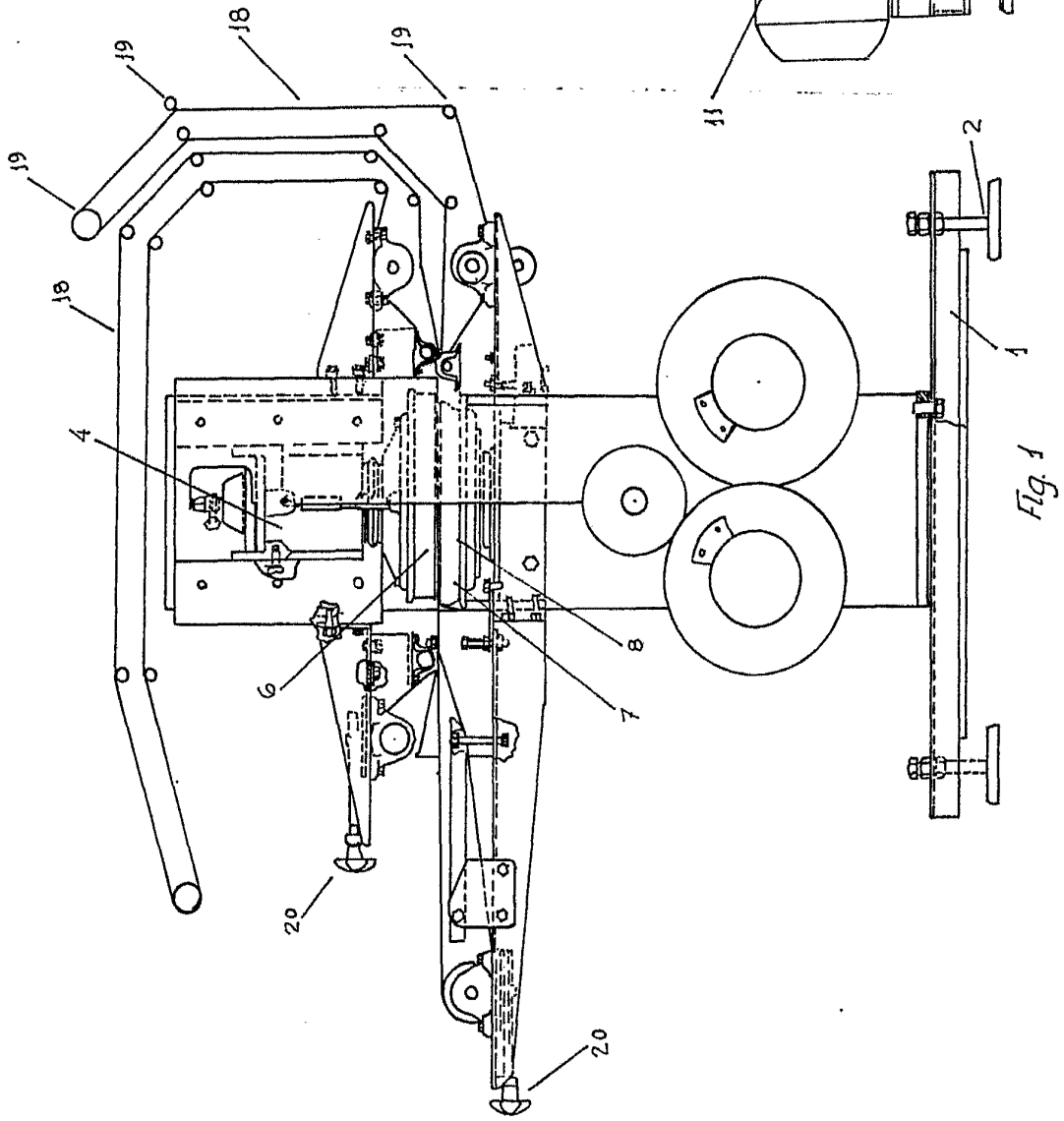


Fig. 1

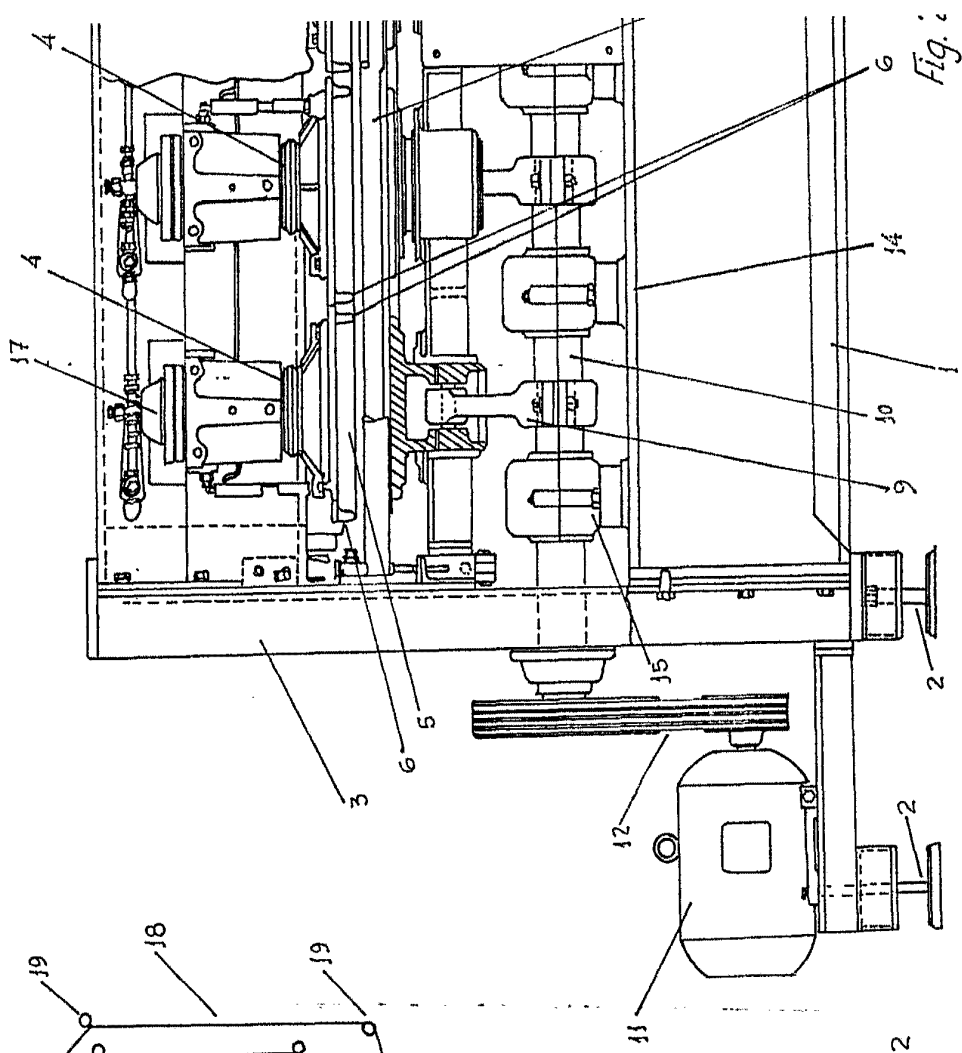


Fig. 2

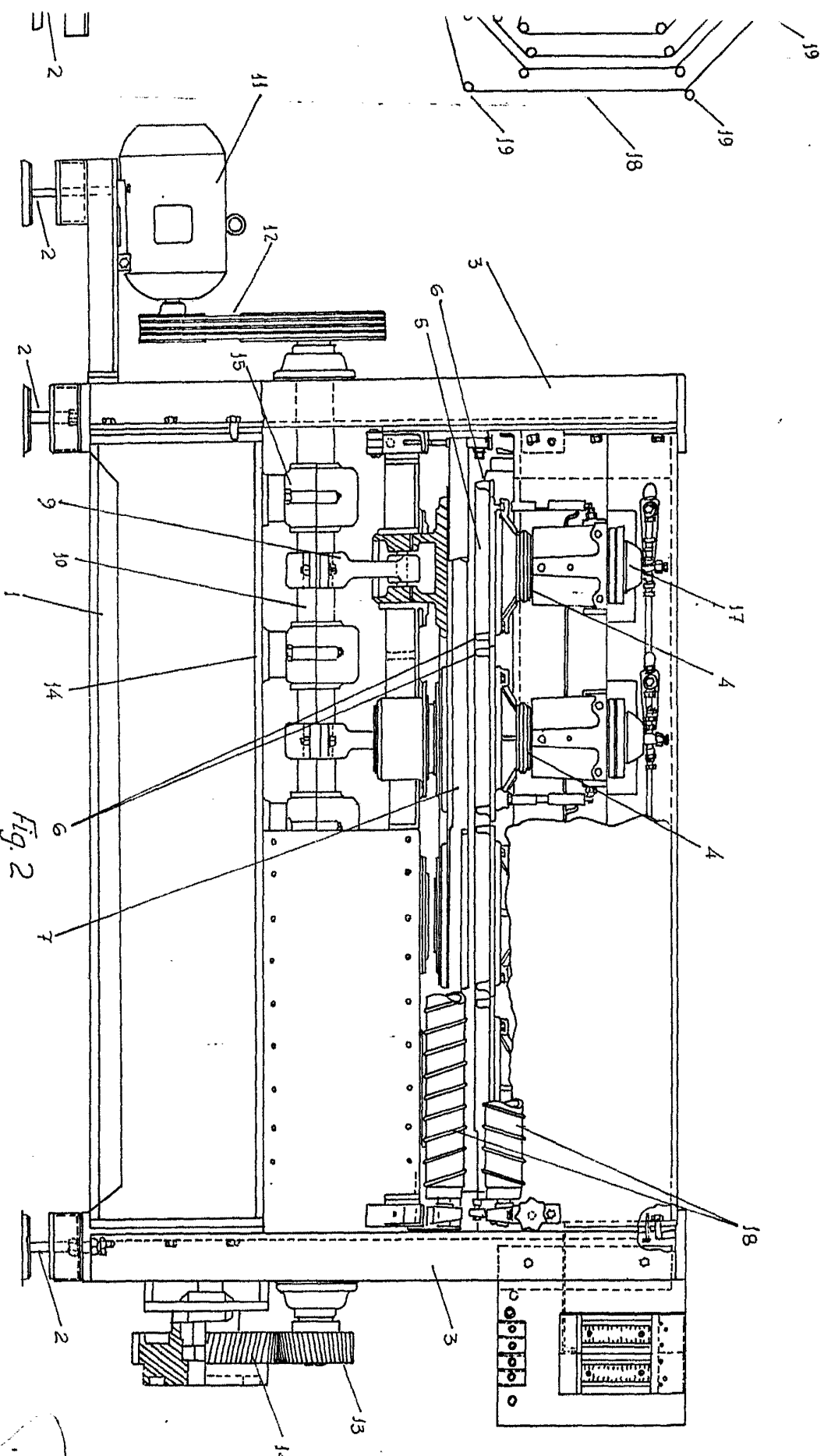


Fig. 2

11.100.1376

Escala variable

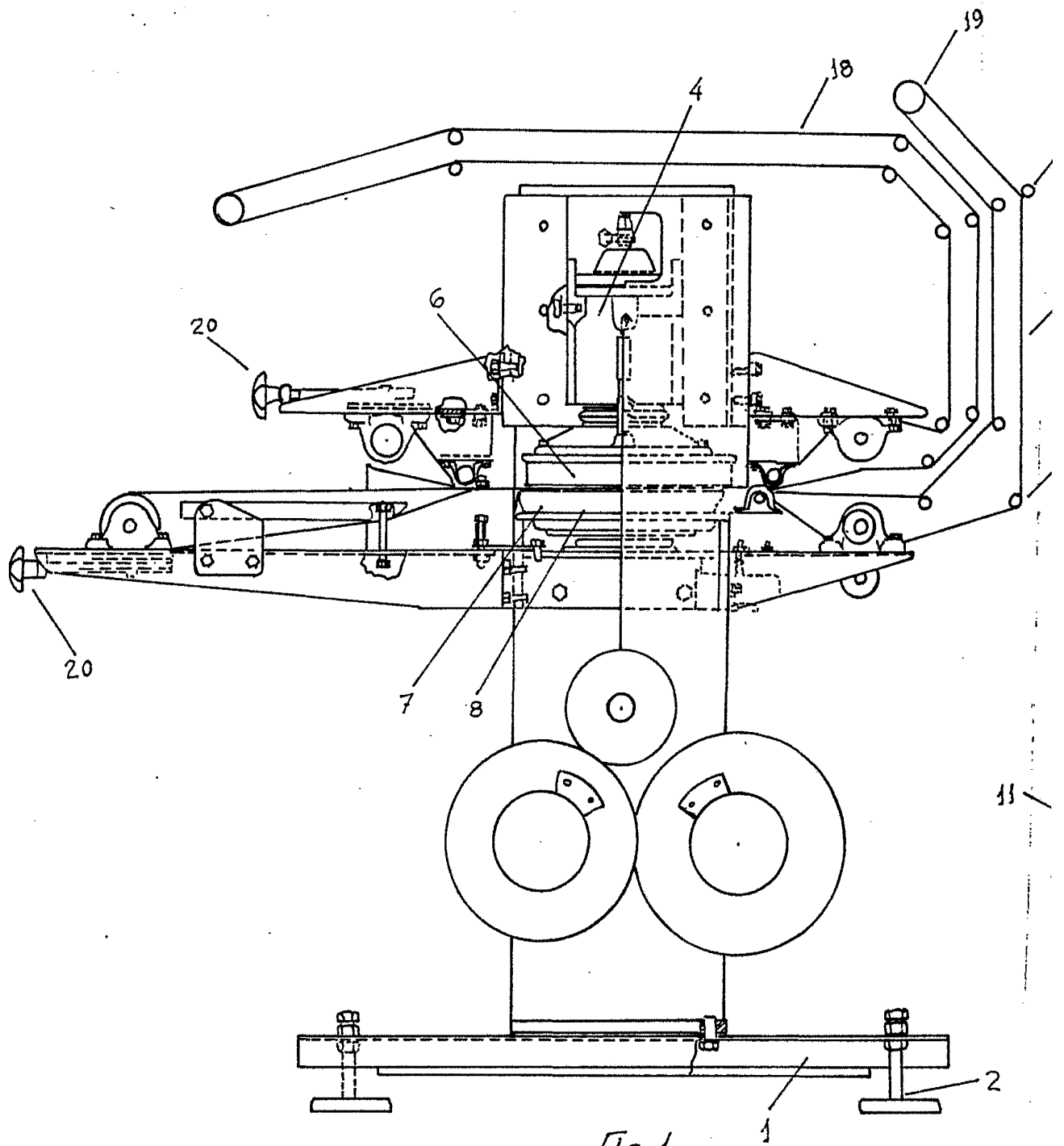


Fig. 1

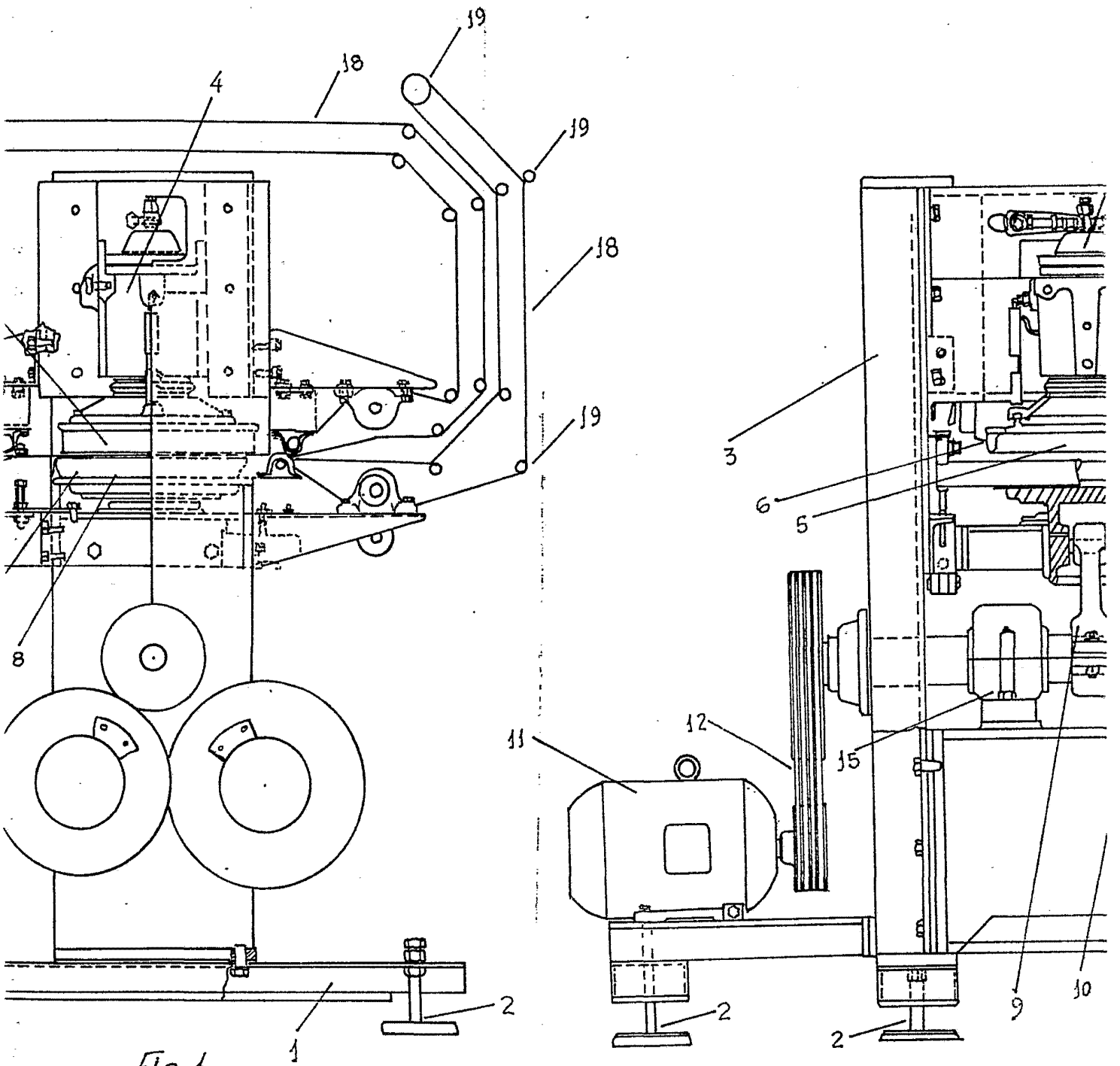


Fig. 1

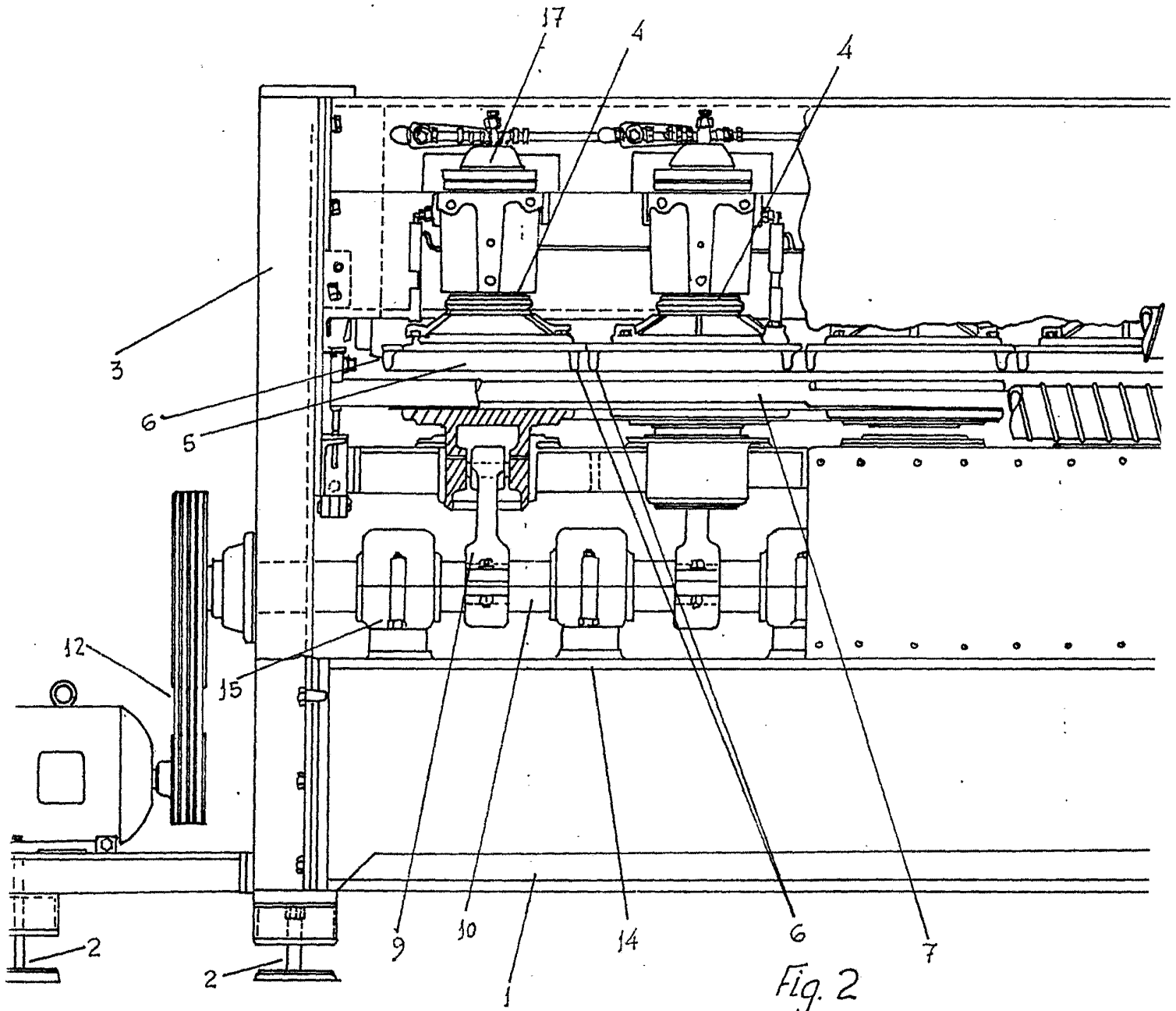


Fig. 2

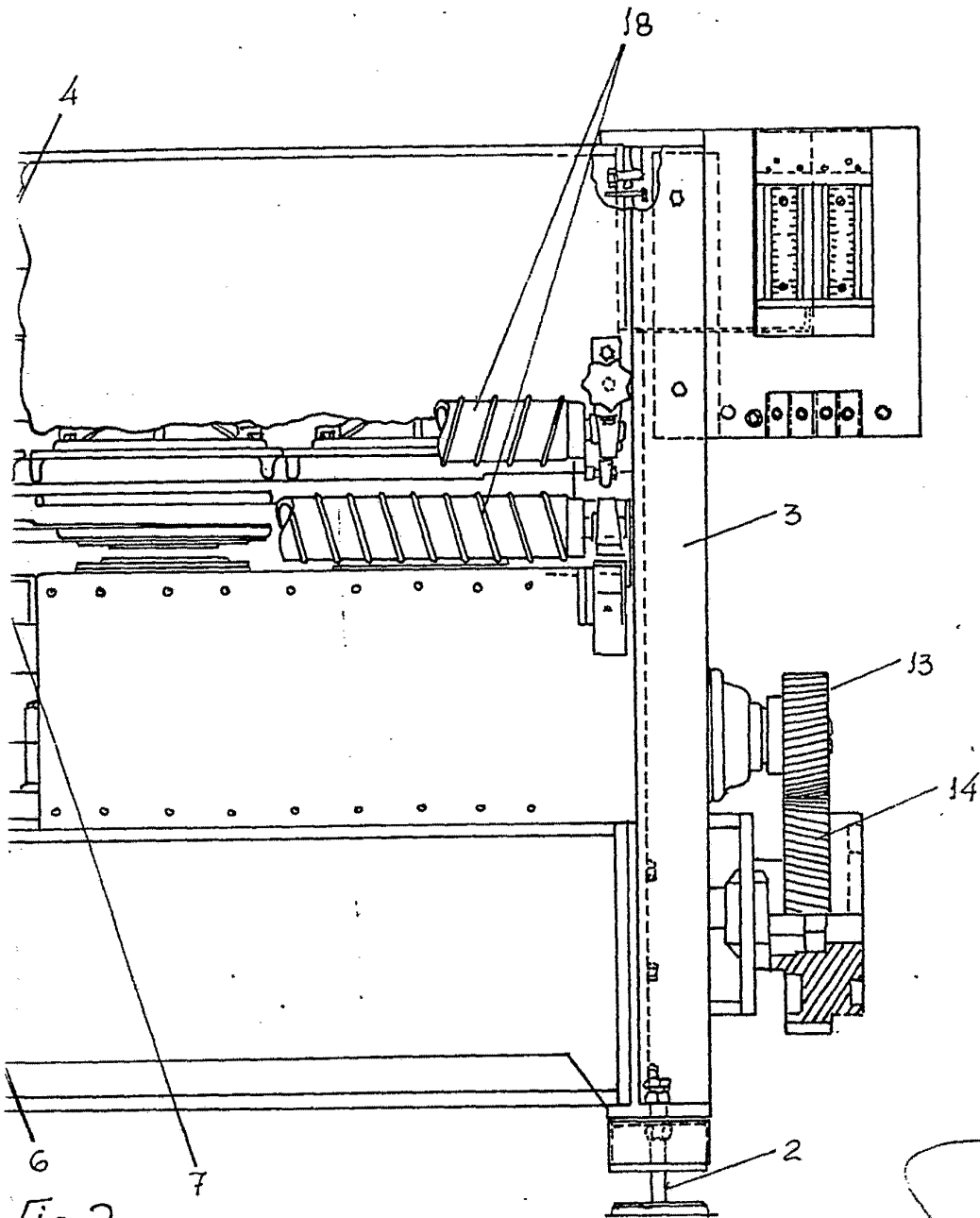


Fig. 2

4 NOV. 1976

ESCALA VARIABLE

Escala variable