

454492

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



19 ES	11 NUMERO	10 A1
	21	
22	FECHA DE PRESENTACION	

Case 5824/E

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
12947 A/75	23 Diciembre 1975	Italia

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B26D; B27M	

64 TITULO DE LA INVENCION
"PERFECCIONAMIENTOS EN APARATOS PARA ALIMENTAR TIRAS DE PANELES"

71 SOLICITANTE (S)
GIBEN IMPIANTI S.p.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
24 Via Garganelli, Pianoro (Bologna) Italia

72 INVENTOR (ES)
Gino BENUZZI

73 TITULAR (ES)
GIBEN IMPIANTI S.p.A.

74 REPRESENTANTE
D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial

MEMORIA DESCRIPTIVA

El objeto del presente invento es un aparato para alimentar tiras de paneles a una máquina de dimensionado y corte de paneles, o sea una máquina para transformar

5. grandes paneles en otros menores para utilizarse en la construcción de muebles, construcciones de casas, muebles de TV, etc. Mas particularmente el presente invento se refiere a un aparato que recibe una pluralidad de tiras alargadas (tiras unitarias o pilas de tiras) dispuestas colateralmente entre sí y las alimenta de forma selectiva a lo largo de una dirección de alimentación definida hasta una línea de sierra de una estación de corte transversal, con la posibilidad de variar selectivamente la cantidad de alimentación de, por lo menos, una tira (o pila de tiras) con respecto a las otras, de modo que puedan cortarse paneles de distinto tamaño a partir de las diversas tiras.
- 10.
- 15.

- De conformidad con el invento las tiras, que se sitúan sobre una mesa de soporte dispuesta inmediatamente antes de la línea de sierra o corte, se alimentan a la línea de corte por medio de, por lo menos, dos empujadores, sustancialmente en forma de barras alargadas dispuestas transversalmente con respecto a la dirección de alimentación. Los dos empujadores pueden moverse cada uno independientemente del otro hacia la línea de corte y apartarse de éste, y pueden moverse también transversalmente con respecto a dicha dirección de alimentación, de modo que cada uno de dichos empujadores pueda empujar selectivamente un número predeterminado de tiras.
- 20.
- 25.

Otros objetos y ventajas del aparato, de conformidad con el invento, resultarán evidentes a partir de la descripción que sigue tomada con referencia a los dibujos que se acompañan, en los que:

5. La figura 1 es una vista por arriba del aparato de alimentación de conformidad con el invento.

La figura 2 es una sección por la línea II-II de la figura 1.

10. La figura 3 muestra un detalle a mayor escala seccionado por la línea III-III de la figura 1.

Las figuras 4, 5 o 6 muestran esquemáticamente respectivas posiciones de trabajo distintas del aparato de alimentación.

15. Las figuras 4a, 5a, y 6a muestran esquemáticamente respectivas posibilidades distintas de corte y dimensionado de un panel, obtenible con las posiciones de trabajo correspondientes ilustradas respectivamente en las figuras 4, 5 o 6.

20. El aparato de alimentación, de conformidad con el invento, forma parte de una máquina cortadora y dimensionadora de paneles para transformar de forma exacta grandes paneles en otros menores, dimensionándolos de forma precisa. Este aparato de alimentación comprende una mesa de soporte 1 provista con barras de guía 2 cada una de las cuales presenta, sobre el lateral que entra en contacto con los laterales de los paneles, rodillos apropiados. En correspondencia con el extremo de salida de la mesa 1 (situado a la derecha de la figura 1) se dispone una sierra de corte transversal 3 que efectúa

25.

- un corte a lo largo de una línea (indicada con líneas de trazos y puntos en la figura 1) que es perpendicular con respecto a la dirección de alimentación F de los paneles. Sobre la mesa de soporte 1 se disponen las
5. tiras de panel S de una pila de paneles P que se han cortado según líneas de corte paralelas longitudinales, para resultar subdivididas en una pluralidad de pilas de tiras de panel S dispuestas con su eje longitudinal paralelo a dicha dirección de alimentación F. Estas
10. tiras de panel S deben alimentarse en la dirección de alimentación F ya sea conjuntamente o separadas en dos grupos, para subdividirse, con el corte transversal de la sierra 3, en el primer caso en paneles menores de iguales dimensiones, y en el segundo caso en dos grupos de paneles menores que presentan distintas dimensiones
15. longitudinales.

- El aparato de alimentación comprende una estructura de soporte 4 que comporta los empujadores que efectuen el empuje selectivo de las tiras de panel S,
20. disponiéndose dicha estructura de soporte 4 sobre la mesa 1 y presentando dos railes longitudinales 5, 105, paralelos a la dirección de alimentación F y conectados por ambos extremos mediante varillas 6. La estructura de soporte 4 es móvil en una dirección transversal a la dirección de alimentación F, sobre las barras transversales superiores 107 de dos estructuras 7. Para este fin los extre-
25. mos de dichos railes 5, 105 presentan zapatas deslizantes proyectadas hacia fuera 8 (véase particularmente la figura 3) que son aptas para deslizar sobre una guía

de deslizamiento 9 provista longitudinalmente sobre las barras transversales 107 de las estructuras de caballete 7. Para el posicionado transversal de la estructura de soporte 4 a lo largo de las guías de deslizamiento 9, 5. se proporciona un árbol impulsor 10, que se extiende longitudinalmente de un extremo al otro del rail 105, siendo impulsado dicho árbol motriz 10 a través de un motor 11 y transmisión 12, y presentando en sus extremos los piñones 13 que empuñan las cremalleras 14 previstas 10. sobre las barras transversales superiores 107 de las estructuras de caballete 7.

Transversalmente con respecto a cada rail 5, 105, se dispone un elemento porta-empujadores 15 y 115, respectivamente, que comporta los empujadores para las 15. tiras. El primer porta-empujador 15, dispuesto en correspondencia del rail 5 presenta una longitud que es sustancialmente igual al ancho de la pila P de paneles (subdividida en tiras S), mientras que el segundo porta-empujador 115 presenta una longitud que es menor que el ancho de dicha pila P de paneles y, corresponde, usualmente, 20. a una fracción de dicho ancho (véase particularmente las figuras 4, 5 y 6).

Los porta-empujadores 15, 115 se fijan a la 25. porción inferior de un carro respectivo 16 que es móvil a través de rodillos 17, sobre, guías 18 provistas sobre los raiiles 5, 105. Cada carro 16 está provisto con un motor impulsor 19 que acciona un piñón 20 que engrana en una cremallera 21 prevista longitudinalmente sobre los raiiles 5, 105. De este modo cada carro 16 (y el porta-

empujador 15, 115 comportado por éste) puede moverse independientemente del otro carro en una dirección paralela a la dirección de alimentación F.

5. Cada empujador 15, 115 comporta una pluralidad de empujadores independientes 22, dispuestos a lo largo de su longitud, siendo comportado cada empujador 22 por una barra de soporte 24, a través de un paralelogramo articulado 23, de modo que, con la actuación de una unidad hidráulica de pistón-cilindro 25, cada empujador independiente 22 puede descender a una posición de trabajo (de modo que entre en contacto con el lateral posterior de las tiras S) o elevarse a una posición inactiva (véase línea de trazos y puntos de la figura 3).

10. Haciendo ahora referencia particular a la figura 4 (y 4a) a 6 (y 6a), se representa, a título de ejemplo, una forma posible de trabajo del aparato de conformidad con el invento.

15. De conformidad con la figura 4, el porta-empujador 15 empuja la porción posterior de las cinco tiras S representadas y, por consiguiente, el movimiento hacia delante (en la dirección del movimiento F - véase la figura 1) de dicho porta-empujador 15 conduce, eventualmente, al dimensionado de los paneles, tal como se representa en la figura 4a, mientras que el porta-empujador 115 se encuentra inactivo.

20. Según la figura 5, los porta-empujadores 15, 115 se han desplazado transversalmente de modo que el porta-empujador 15 empuje tres tiras S, mientras que el porta-empujador 115 empuja dos tiras. Los dos juegos

de tiras pueden moverse hacia el corte transversal según distintas longitudes y un dimensionado posible que así resulta se ilustra en la figura 5a.

5. En las figuras 6 a y 6a se ilustra una situación que es exactamente inversa a la situación ilustrada en las figuras 5 y 5a, con la única diferencia de que el porta-empujador 115 (que presenta una longitud menor que el porta-empujador 15) no presenta ningún empujador inactivo.
10. Debe hacerse constar que si bien en la modalidad descrita los porta-empujadores se encuentran en número de dos, pueden en la práctica ser mas de dos, ofreciendo por tanto una elección mas amplia de combinaciones posibles en el dimensionado de los paneles. Asimismo (véase particularmente la figura 3) el dispositivo se ha ilustrado elaborando una pila formada por dos paneles superpuestos, pero debe entenderse que esta ilustración no es limitativa, puesto que el aparato de alimentación ilustrado puede manipular un solo panel P o una pila de cualquier número apropiado de paneles, como se conoce bien en el arte. La única condición requerida estriba en que los paneles deben subdividirse en tiras, según líneas de corte que son paralelas a la dirección de alimentación F. Esta subdivisión en tiras S puede efectuarse con cualquier máquina de corte apropiada como se conoce bien en el arte.
- 15.
- 20.
- 25.

Se considera que el invento resulta claramente comprensible a partir de la descripción detallada que precede de una modalidad preferida. Pueden llevarse a cabo modificaciones en los detalles constructivos sin

apartarse del espíritu del invento y, por consiguiente, se entenderá que no suponen ninguna limitación y que las reivindicaciones anexas deben interpretarse en el sentido mas amplio que admita la lengua utilizada.

5.

= . =

REIVINDICACIONES

Descrito el objeto del presente invento se declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones con prioridad de la solicitud de patente italiana nº 12947 A/75 del 23 de Diciembre de 1975.

10.

1. Perfeccionamientos en aparatos para eliminar tiras de paneles a una máquina de corte y dimensionado de paneles, en donde las tiras de los paneles se disponen una adyacente a la otra colateralmente, y los laterales contiguos son paralelos a la dirección de alimentación, alimentándose dichas tiras a una dispositivo de corte que corta las tiras a lo largo de una línea de corte que se dispone transversalmente con respecto a dicha dirección de alimentación caracterizados por comprender:

15.

20.

a) una mesa de soporte sobre la que se disponen las tiras colateralmente,

b) dos miembros empujadores, por lo menos, dispuestos de modo que empujen las tiras hacia la línea de corte, siendo móvil cada uno de dichos miembros empujadores independientemente del otro en una dirección hacia la línea de corte citada y en una dirección que se aparta de dicha línea de corte,

25.

c) medios para mover dichos miembros empujadores en una dirección transversal con respecto a la dirección de

alimentación y paralela a la línea de corte, de modo que se obtenga el empuje selectivo de las tiras que han de ser empujadas por cada uno de dichos miembros empujadores.

5. 2. Perfeccionamientos, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizados porque uno, por lo menos, de los miembros de empuje se dimensiona de modo que pueda empujar y empujar todas las tiras dispuestas sobre la mesa.
10. 3. Perfeccionamientos, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizados porque cada miembro empujador está constituido por una pluralidad de elementos empujadores dispuestos sobre un porta-empujador que se fija al lateral inferior de un carro apto para moverse a lo largo de un elemento de guía fijado sobre la mesa sobre la que se disponen las tiras, proporcionándose medios para promover selectivamente la elevación o descenso de cada elemento empujador del porta-empujador con respecto a la mesa subyacente.
15. 4. Perfeccionamientos, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizados porque los miembros empujadores se disponen sobre una estructura de soporte que es móvil transversalmente con respecto a la dirección de alimentación de las tiras, sobre la mesa en la que se disponen las tiras, proporcionándose medios para promover el movimiento de dicha estructura de soporte de longitudes predeterminadas.
20. 5. Perfeccionamientos en aparatos para alimentar tiras de paneles.
- 25.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 10 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

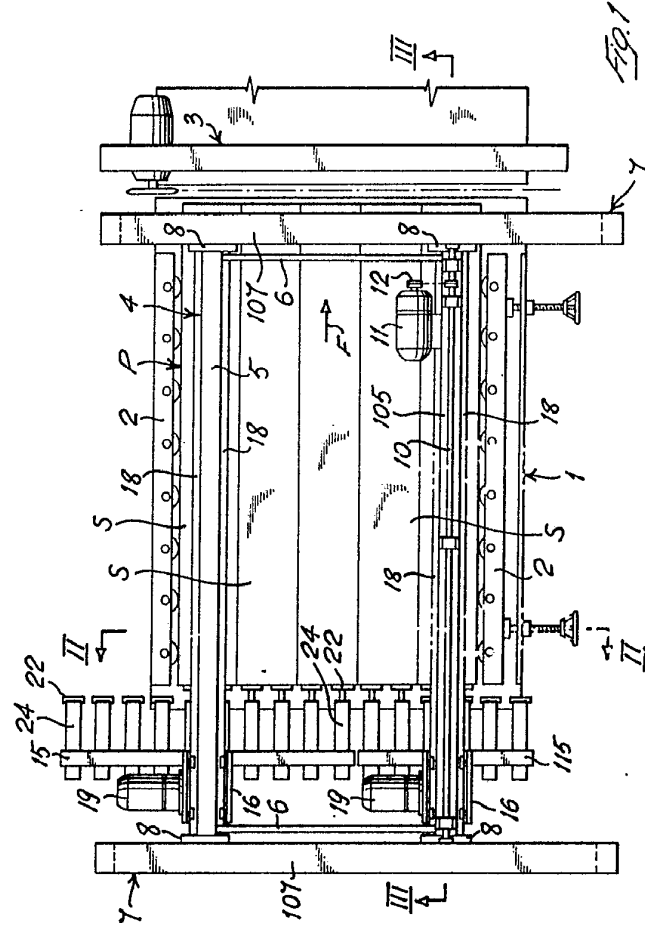
Madrid, a 22 DIC. 1978

P. a. JAIME ISERN

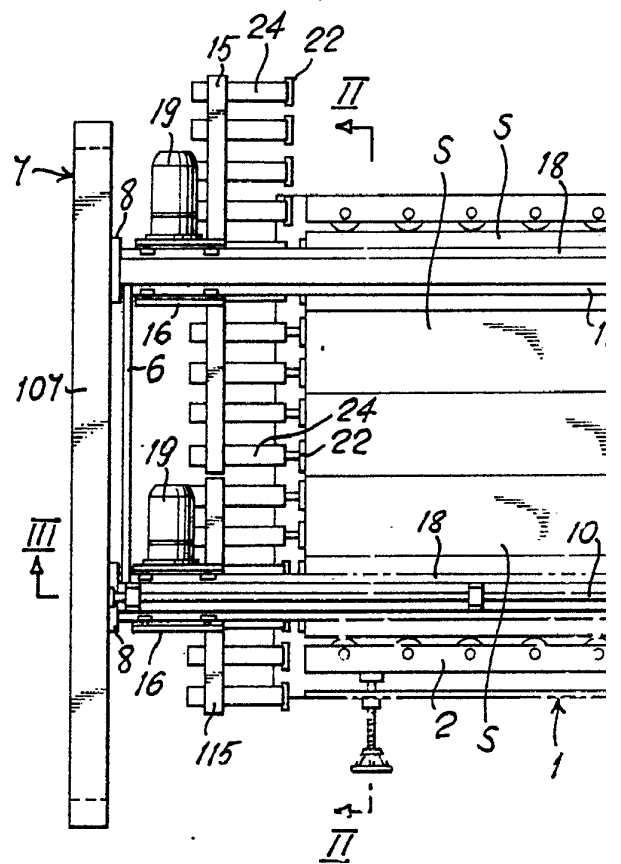
P. P.

Firmado JOSE L. MORA

434133



MADRID. a 22 de Julio de 1953.
P. A.
JAIMES IZERN
P. P. A.
Inventor: JOSE L. WERT.



454432

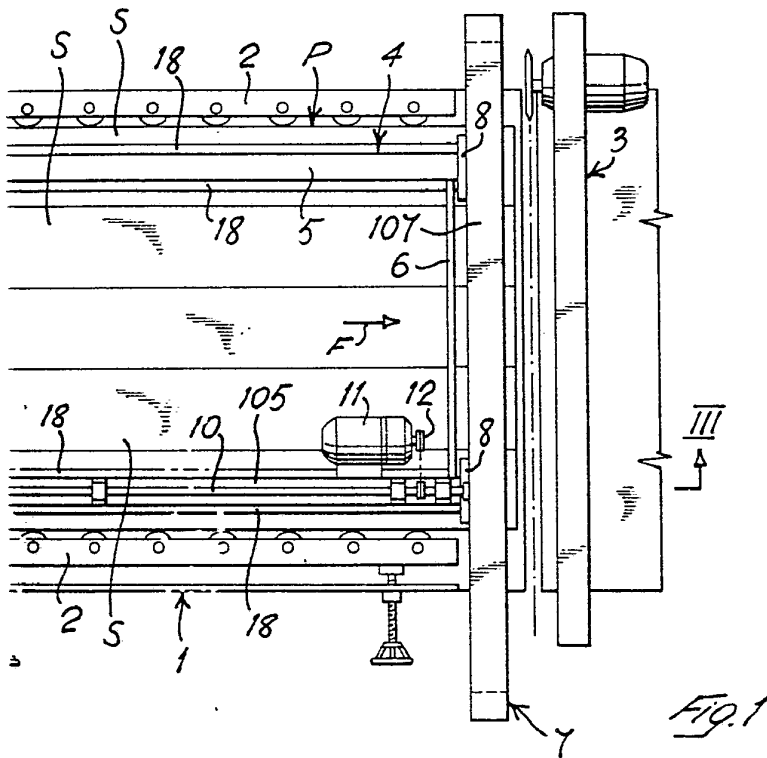
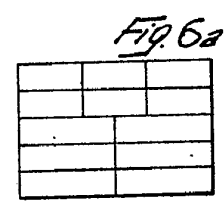
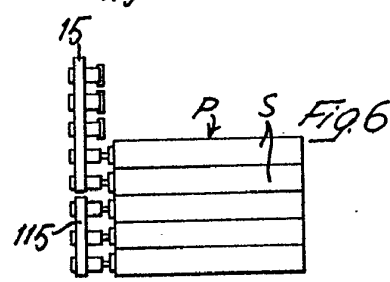
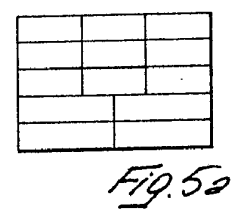
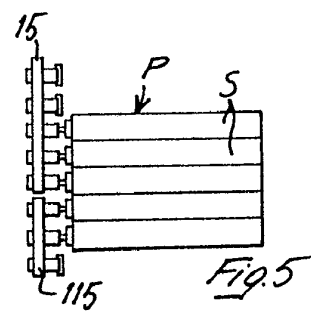
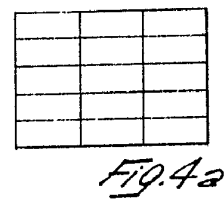
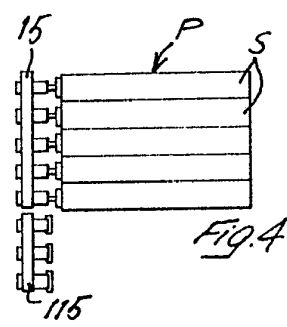
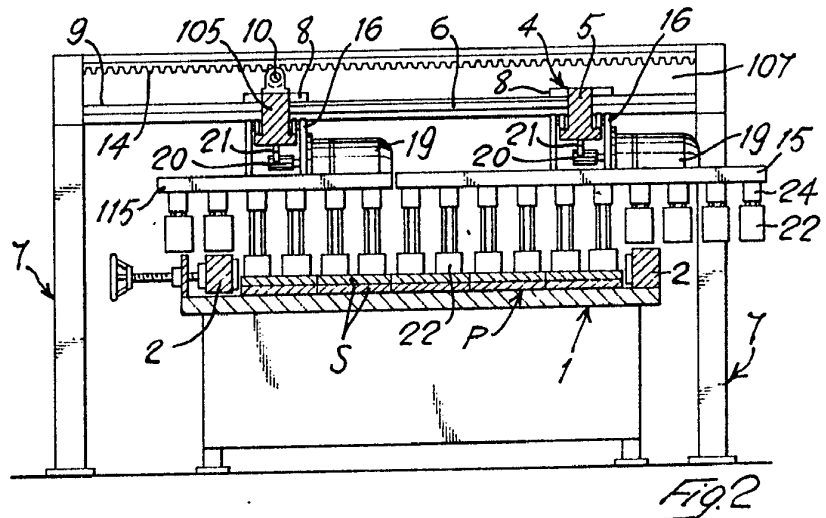


FIG. 1

MADRID. a 22 Dic. 1955
P. A.
JAIME IBERN
p. p.
Firmado: JOSE L. MOR

45103

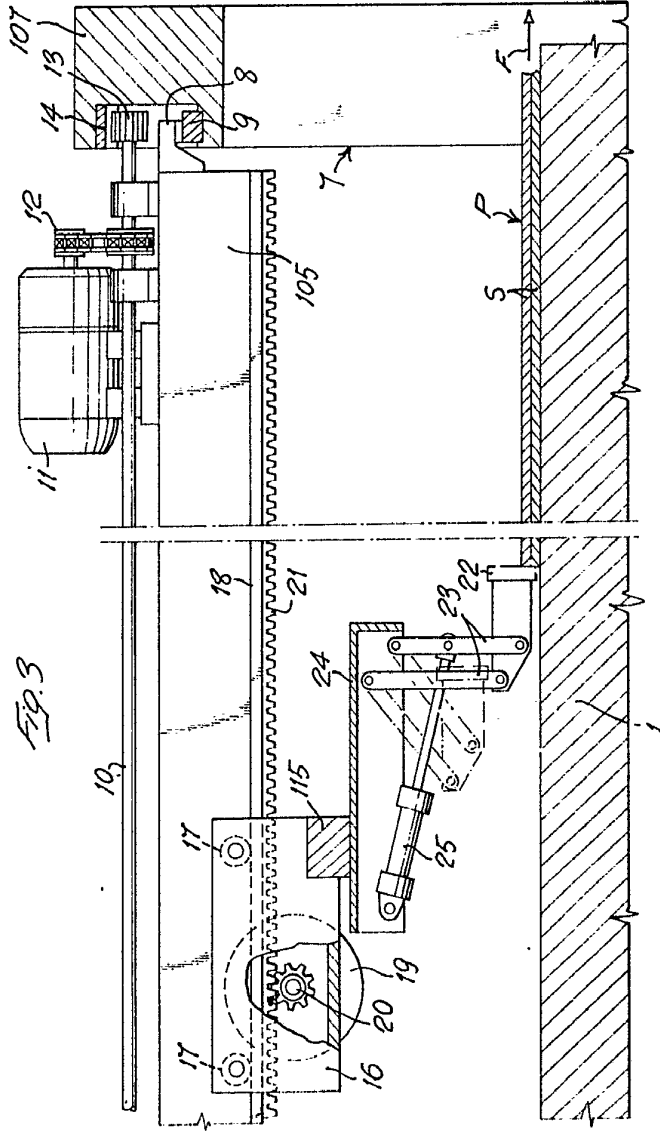


MADRID. d
P.A. 22 DIC. 1976

JAVIER ISERN
R.P.

ESCALA VARIABLE.

Firmador: JOSE L. MORA



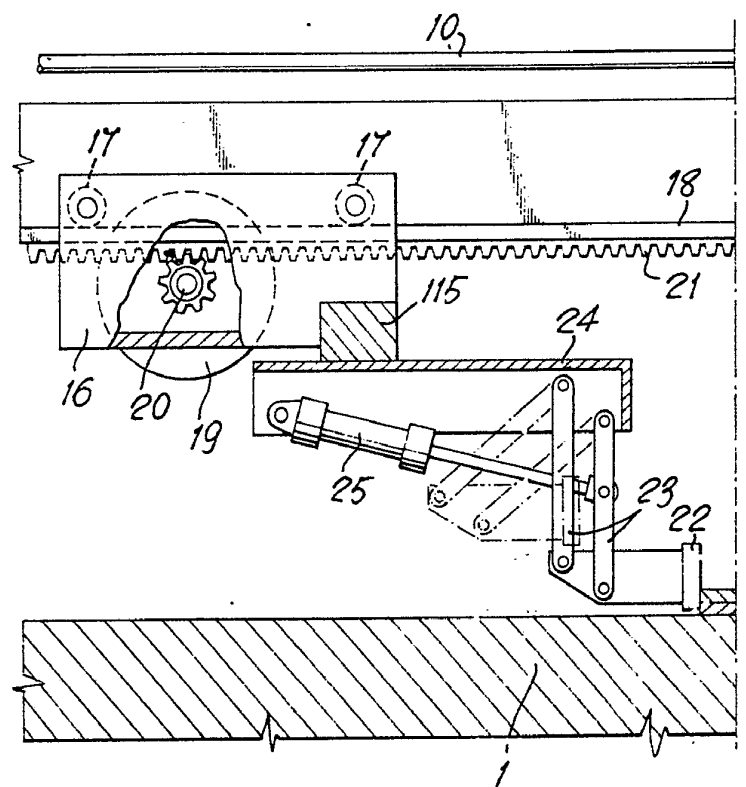
MADRID d. 22 DIC. 1976
P. A.

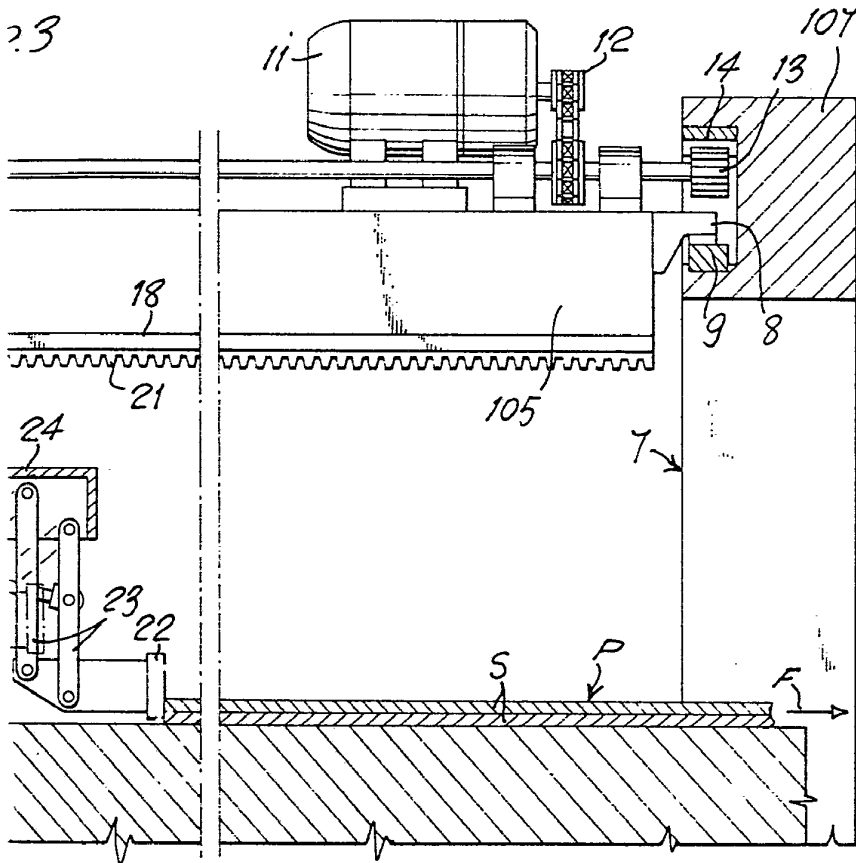
JAI ME IBERN

P. P.

Firmante: JOSÉ L. MORAN

Fig. 3





MADRID. a 22 DIC. 1976
P. A.

JAI ME ISE RN
P. P.

Firmado: JOSE L. MORA