



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo  
con los datos que figuran en la pre-  
sente descripción y según el con-  
tenido de la Memoria adjunta.

19	ES	11	NUMERO	10	A 1
		21	<b>464114</b>		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			<b>14 NOV. 1976</b>		

**PATENTE DE INVENCION**

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
P 26 52 011.6	15.11.77	ALEMANIA
47 FECHA DE PUBLICIDAD	81 CLASIFICACION INTERNACIONAL	82 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B 26 D	
64 TITULO DE LA INVENCION		
"DISPOSITIVO PARA LA PRODUCCION DE CINTAS"		
71 SOLICITANTE (S)		
WINDMÖLLER & HÖLSCHER		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
454 LEMBERICH i.W. (Alemania Federal).- Münsterstrasse 48-52		
72 INVENTOR (ES)		
Frank Bosse, Ing., que ha cedido sus derechos a la firma soli- citante.		
73 TITULAR (ES)		
WINDMÖLLER & HÖLSCHER		
74 REPRESENTANTE		
D. JAIME ISERN CUYÁS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.		

Concedido el Registro de acuerdo  
con los datos que figuran en la pre-  
sente descripción y según el con-  
tenido de la Memoria adjunta.

20 JUL. 1978

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un dispositivo para la producción de cintas, que se obtienen mediante la separación longitudinal de láminas avanzadas en forma continua, -  
5. con una barra guía y un juego de cuchillas dispuestas la una al lado de la otra.

En el caso de los dispositivos ya conocidos del DT-OS 2 401 871 y el DT-AS 1 927 899, de este tipo, el rollo a separar en tiras pasa a través de una barra guía estacionaria que está equipada con las cuchillas. Como consecuencia del -  
10. servicio continuo, éstas están expuestas a un fuerte desgaste, de tal modo que se debe parar la instalación a intervalos de tiempo relativamente cortos con objeto de efectuar el cambio de cuchillas.

La presente invención tiene por objeto crear un dispositivo para la obtención de cinta para la separación longitudinal de láminas avanzadas continuamente del tipo arriba indicado, y que garantiza una elevada duración de las cuchillas.  
15.

Esta tarea se soluciona con arreglo a la presente invención de tal modo que las cuchillas van alojadas en forma giratoria en la barra guía y están equipadas con un accionamiento giratorio que mueve de un lado a otro las zonas cortantes en cada momento durante la operación de cortar por encima de los filos cortantes. En el dispositivo según la presente invención, las cuchillas continuamente giradas durante la operación, cortan en distintos lugares de su filo cortante, evitándose de este modo una continua sollicitación de un sólo lugar de las cuchillas y su sobrecalentamiento, factores que causan y contribuyen un desgaste elevado. Debido al hecho de que se sollicitan continuamente otros lugares de los -  
20.  
25.  
30.

filos cortantes se evita el rápido embotado y el alto desgaste de los filos cortantes, prolongándose considerablemente su duración. Por consiguiente el dispositivo según la presente invención permite también aprovechar mejor las máquinas

5. elaboradoras de cintas, porque ya no es preciso pararlas con tanta frecuencia como ha sido necesario en el caso de las máquinas cortadoras ya conocidas durante los tiempos necesarios para cambiar las cuchillas desgastadas. Convenientemente van sujetas las cuchillas unidas en forma de un paquete, sobre un listón unido con un árbol, girándose de un lado a otro alrededor de su eje dicho árbol por medio de una palanca ajustada a un excéntrico.

La barra-guía puede ser hueca, tener una ranura longitudinal y estar cerrada por medio de arandelas finales.

15. En una conformación especialmente ventajosa de la presente invención, el excéntrico va alojado en una placa que se puede girar alrededor de árbol y sujetar con la barra-guía. Al girar la placa pueden hacerse retroceder las cuchillas en la barra-guía y hacer que salgan de la misma. De este modo
20. las cuchillas pueden entrar fácilmente en su posición de trabajo y salirse de la misma, de tal forma que se asegure un corte sin dificultades de la lámina durante la puesta en marcha, reduciéndose el peligro de lesiones para los usuarios. Para poder hacer retroceder la cuchilla en el recinto interior
25. de la barra-guía hueca, únicamente es necesario que la placa que soporta el excéntrico pueda girarse en relación a la barra-guía. Es decir, la barra-guía o la placa pueden estar dispuestas sujetas a un bastidor, sujetándose ambas fijamente entre sí en la posición de servicio deseada.

30. A continuación se explicará más detalladamente y de -

acuerdo con el dibujo un ejemplo de ejecución de la presente invención. En dicho dibujo se puede apreciar:

En la figura 1, una vista lateral del dispositivo cortador, y

5. En la figura 2, una sección a lo largo de la línea II-II de la figura 1.

A través de una barra-guía 1 sujeta a un bastidor que tiene una forma hueca y lleva las arandelas finales 1.1 y 1.2. así como una ranura longitudinal 4, se avanza un rollo de lámina 2, que se corta por medio del dispositivo cortador en las cintas 2.1, en la dirección de la flecha 3. La arandela final 1.2 tiene una serie de agujeros longitudinales 1.3 curvadas concéntricamente al eje de la barra-guía 1, en los que van dispuestos los tornillos 1.4. que unen la barra-guía 1 con el bastidor de la máquina. En la barra-guía 1 se ha 15. dispuesto un juego de cuchillas 5 mantenidas a cierta distancia entre sí por medio de las piezas de separación 6, distancia que corresponde a la anchura posterior de la cinta. Las cuchillas 5 van sujetas a un listón 7 cuya longitud sobrepasa la anchura del rollo de lámina 2. El listón 7 va unido 20. por medio del pasador transversal 8 con un árbol 9 que va alojado en forma giratoria en las arandelas finales 1.1 y 1.2. Al árbol 9 va sujeta una palanca 10 que como consecuencia de la fuerza de un muelle de tracción 11, se ajusta en forma constante a un rollo de leva 12. El muelle de tracción 11 va 25. sujeto con un extremo a la barra-guía 1 o la arandela final 1.1, y con el otro extremo a un perno 9.1 firmemente unido con el árbol 9.

Sobre el árbol 9 va alojada en forma fácilmente giratoria una placa 13 dotada con un mango 20, y que tiene una ra- 30.

nura 14, en forma de arco circular, cuyo centro circular coincide con el eje del árbol 9. En la ranura 14 va metido un perno roscado 15 sujeto en la barra-guía 1 o su arandela final 1.1, respectivamente, atornillándose sobre dicho perno una tuerca tensora 16. Entre la placa 13 y la arandela final 1.1 se encuentra una pieza de separación 17 equipada con un taladro, y metida sobre el perno roscado 15. Otra pieza de separación 21 va metida entre la arandela 13 y la tuerca tensora 16 sobre el perno roscado. Al girar la tuerca tensora 16, a la que va sujeta, para estos efectos, una palanca manual 16.1, se fija la placa 13 en una posición relativa a la barra-guía 1 o se libra de la misma.

Con la placa 13 va atornillado firmemente un engranaje reductor 18, sobre cuyo árbol de salida va sujeto un excéntrico 19, en el que va alojado en forma giratoria el rodillo de leva 12. Debido a la fuerza del muelle de tracción 11, la palanca 10 se ajusta permanentemente al rodillo de leva 12, efectuándose un movimiento de vaivén durante la marcha del engranaje reductor como consecuencia del excéntrico 19 y en la extensión del mismo. De esta forma, las cuchillas 5 salen de la ranura longitudinal mientras que el árbol de salida del engranaje reductor 18 lleva a cabo una revolución. El rollo de lámina 2 tensado sobre la ranura 4 toca una vez los filos cortantes de las cuchillas 5, por ejemplo en el centro, y tras otra media vuelta del árbol de salida del engranaje reductor 18, más en el borde de las cuchillas. Debido al continuo movimiento de cambio se impide un calentamiento local y desgaste prematuro de un solo lugar de las cuchillas 5.

Para la puesta en marcha se suelta la placa 13 girando

la tuerca tensora. Las cuchillas 5, por la acción del muelle de tracción 11, que tras un giro a la izquierda de la placa 13, origina otro movimiento giratorio del árbol 9, - en la ranura 4 o en la cavidad de la barra-grúa 1 de tal modo que el rollo de lámina 2 pueda pasar sin dificultades encima de la barra guía 1. Al girar la placa a la posición de trabajo representada en la figura 2, las cuchillas 5 se paran el rollo de lámina 2. Tras haber tensado la tuerca - 16 se conecta el motor 18, empezando el movimiento continuo de cambio de las cuchillas 5.

N O T A

15.

Hecha la descripción del presente invento se hace constar que esta solicitud se acoge a la prioridad de la solicitud alemana Nº P 26 52 011.6, depositada el 15 de Noviembre de 1.976, y que se declaran como nuevas y de propia invención las reivindicaciones siguientes:

20.

1.- Dispositivo para la producción de cintas que se obtienen mediante avanzadas continuamente, con una barra-grúa y un juego de cuchillas dispuestas la una al lado de la otra, caracterizado porque las cuchillas (5) van alojadas en forma giratoria en la barra guía (1) y están equipadas con un accionamiento giratorio (10, 12, 18,19), que desplaza de un lado a otro los tramos cortantes en cada momento durante la operación de corte encima de los filos cortantes.

25.

30.

2.-Dispositivo según la reivindicación 1, caracteriza

do porque las cuchillas (5) unidas en forma de un paquete, van unidas a un listón (7) unido con el árbol (9), pudiéndose efectuar un movimiento de vaivén dicho árbol alrededor de su eje por medio de una palanca (10) ajustada a un excéntrico (19).

5.

3.- Dispositivo según las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizado porque la barra-guía (1) tiene una forma hueca y lleva una ranura longitudinal (4) y unas arandelas finales (1.1,1.2).

10.

4.- Dispositivo según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque el árbol (9) va alojado en forma giratoria en la barra-guía (1) o sus arandelas finales, respectivamente (1.1,1.2).

15.

5.- Dispositivo según cualquiera de las reivindicaciones 2 a 4, caracterizado porque la palanca (10) va sujeta por medio de un muelle de tracción (11) en ajuste al excéntrico (19).

20.

6.- Dispositivo según cualquiera de las reivindicaciones 2 a 5, caracterizado porque el excéntrico (19) va impulsado por medio de un engranaje reductor (18).

7.- Dispositivo según cualquiera de las reivindicaciones 2 a 6, caracterizado porque el excéntrico (19) va alojado en una placa (13) que se puede girar alrededor del árbol (9) y sujetar junto con la barra-guía (1).

25.

8.- Dispositivo para la producción de cintas.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de 8 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de 1 lámina de dibujos.



Madrid, a 14 de Noviembre de 1.977  
WINDMÖLLER & HÖLSCHER

p.a.

J A I M E I S E R N  
p.p.

---

Firmado: JOSE F. NIETO

AS

FIG.1

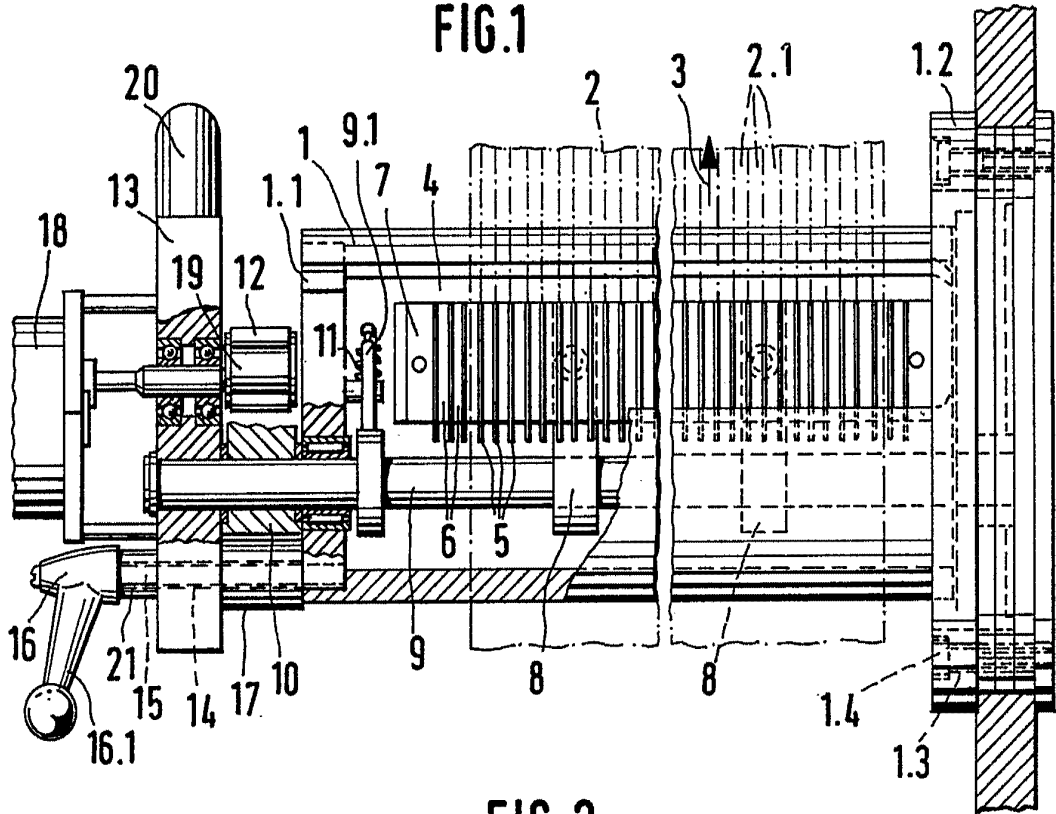
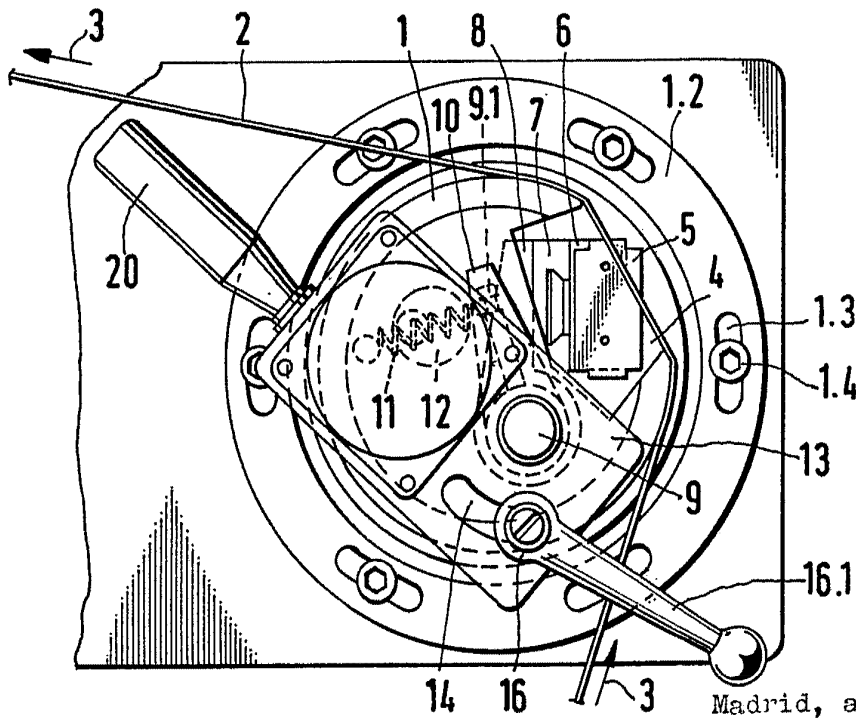


FIG.2



Madrid, a 4 NOV. 1976

J. JAIME ISERN  
P. P.

Firmado: JOSF F. NIETO