



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

(19) ES	(11) NUMERO 4 7 7 4 2 3	(10) A1
(21)	FECHA DE PRESENTACION	

PATENTE DE INVENCION

(20) PRIORIDADES: (21) NUMERO 85.511/A/78			(22) FECHA 3-Febrero-1978	(23) PAIS Italia
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL C14B	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA		
(54) TITULO DE LA INVENCION "MAQUINA DESCARNADORA DE FUNCIONAMIENTO CONTINUO PARA PIELES".				
(71) SOLICITANTE (S) La Sociedad Italiana: INDUSTRIE MECCANICHE TRE - P				
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Via P. Baracca, 3 ARZIGNANO (Vicenza) Italia				
(72) INVENTOR (ES) Bruno PRETTO, de nacionalidad italiana.				
(73) TITULAR (ES)				
(74) REPRESENTANTE D. FRANCISCO GARCIA CARRERIZO S/Ref.: 9010 N/Ref.: O.G. 35.008/PP				

**POOR
QUALITY**

La presente invención tiene por objeto realizar --
 una máquina descarnadora, aireadora o limpiadora de funciona-
 miento continuo para curtiduría, que permita tratar las pie-
 les enteramente en una sola pasada, eliminando la necesidad
 5. de manipularlas, para poder efectuar la elaboración separada-
 mente sobre una y otra mitades de cada piel, con sensibles re-
 ducciones en el tiempo de elaboración y una notable simplifi-
 cación en la intervención manual por parte del operario.

Como es sabido, una de las operaciones más grave-
 10. sas en la elaboración de las pieles en la industria de la --
 curtiduría es la del descarnado.

También resultan costosas la depilación o la lim-
 pieza de capas indeseadas de materiales en disposición lami-
 nar, de dimensiones confrontables.

15. Tales elaboraciones, como por ejemplo la aireación,
 se realizan actualmente por partes, en el sentido de que la
 piel o bien la lámina introducida en la máquina descarnadora,
 aireadora o limpiadora se elabora solamente sobre la mitad --
 aproximadamente de su superficie a tratar, por lo que es ne-
 20. cesario extraerla, aplicarle medio giro sobre su plano y vol-
 verla a introducir en la máquina para que ésta proceda a su
 elaboración sobre la otra mitad o la parte restante de su su-
 perficie a elaborar, limpiar o airear, mediante separación --
 más o menos abundante de materiales que salen de la superfi-
 25. cie.

Resulta por lo tanto evidente que la intermitencia
 en la elaboración de una lámina o de una piel produce pérdi-
 da de tiempo, cansancio físico al operario, consumos de ener-
 gía, etc., todo ello en detrimento del costo del producto --
 30. acabado.

- Desde hace tiempo, la industria curtidora y otras más, que experimentan problemas similares de limpieza de materiales laminares, vienen favoreciendo la creación de una máquina de funcionamiento continuo que evite la fatiga manual de introducir, extraer, girar, volver a introducir y retirar de nuevo la lámina objeto de elaboración y por consiguiente elimine los tiempos de inactividad derivados del funcionamiento intermitente, consiguiendo así unas notables ventajas, incluso económicas.
- 5.
10. La idea principal de solución de la máquina según la invención consiste en el hecho de realizar la misma en dos partes, que trabajan en sentidos contrarios, cada una de ellas completada con herramientas rotatorias y con medios presionadores, que entran en funcionamiento en el momento oportuno, además de medios de avance, que llevan la piel o lámina objeto de elaboración a la segunda parte de la máquina, después de haber sido sometida a elaboración en su segunda mitad, considerada en el sentido de avance desde la primera parte, permitiendo por consiguiente, por efecto de la entrada en funcionamiento de los medios presionadores de la segunda parte de la máquina, efectuar la elaboración sobre la primera mitad de la piel o lámina a tratar, las cuales vuelven en sentido contrario hacia la parte media de la máquina, para pasar luego fuera de la misma, a través de medios adecuados, totalmente elaboradas en su superficie completa.
- 15.
- 20.
- 25.

En las adjuntas láminas de dibujos:

- La figura 1 (lámina I) representa esquemáticamente una posible forma de realización de la máquina de la invención, en forma de descarnadora de pieles; y
- 30.

Las figuras 2 a 7 (lámina II) representan, en --
 otras tantas posiciones sucesivas de trabajo, una segunda --
 forma de realización de la misma máquina.

En la forma general esquemática de la máquina, --
 5. ilustrada en la figura 1, la piel o lámina a tratar, que --
 avanza sobre la cinta transportadora 1, en el sentido seña-
 lado por la flecha, desciende frente al cilindro de lamas o
 cuchillas cortantes 2, hasta alcanzar, por un lado, uno o --
 varios rodillos motores o libres 3 de arrastre y, por el --
 10. otro lado, un grupo presionador constituido por el denomina-
 do "cojín" 4 de compresión de la piel o de la lámina contra
 el cilindro 2, así como el rodillo móvil presionador 5, que
 colabora con el rodillo de arrastre 3, para hacer avanzar --
 la lámina en elaboración.

15. En la parte inferior, un segundo rodillo de lamas
 o cuchillas cortantes 6, que gira en sentido opuesto, actúa
 sobre la piel objeto de elaboración, sometida a una acción
 de arrastre por el rodillo 7, que colabora con el rodillo --
 presionador 8, mientras un segundo "cojín" 9 actúa en el --
 20. sentido de impulsar la piel o lámina contra el rodillo 6.

Una banda transportadora 10, dispuesta en el espa-
 cio intermedio a las dos partes de la máquina, procede a la
 descarga del material elaborado, en colaboración con el des-
 25. viador móvil 11, que actúa en el sentido de desviar la piel
 o lámina elaborada hacia la banda transportadora 10.

Evidentemente, la cinta transportadora de descar-
 ga 10 podrá disponerse también bajo la segunda parte de la
 máquina, como se ve en las figuras esquemáticas 2 a 7.

En la forma de realización de la invención que se
 30. ilustra en dichas figuras, la elaboración se efectúa del si

guiente modo. Inicialmente, la piel a descarnar, airear o limpiar, que avanza sobre la cinta transportadora 1 (figura 2), cae en el espacio comprendido entre el cilindro rotatorio de lamas o cuchillas 2 y el "cojín" 4 y luego entre el 5. rodillo de arrastre 3 y el contrarrodillo 5.

En este punto, el grupo que comprende el cojín 4 y el contrarrodillo 5 (figura 3) avanza hasta presionar la piel en elaboración contra el cilindro rotatorio 2 y el rodillo de arrastre 3, respectivamente.

10. Entonces empieza la elaboración de la piel por su segunda parte, como se ve en las figuras 4 y 5.

Sin embargo, tan pronto como la piel ha superado, con la porción no elaborada por la primera parte de la máquina, la zona comprendida entre el rodillo de arrastre 7 y 15. el contrarrodillo 8, por un lado, y entre el cilindro rotatorio de lamas o cuchillas 6 y el cojín 9, por el otro, el grupo que comprende al contrarrodillo 8 y al cojín 9 avanza de manera que comprima la piel en elaboración contra el rodillo de arrastre 7 y el cilindro 6, respectivamente (figura 6).

20. Estos últimos giran en sentidos opuestos al rodillo 3 y al cilindro 2 respectivamente, por lo que la piel vuelve a subir, mientras el cilindro 6 efectúa una elaboración sobre la primera parte de la piel no trabajada por el 25. cilindro 2 (figuras 6 y 7).

Por consiguiente, la piel cae de nuevo, formando una sinuosidad en el espacio posterior al rodillo 8, para caer definitivamente sobre la cinta transportadora 10, que la lleva a los sucesivos puntos de elaboración.

30. La citada sinuosidad puede obtenerse con facili---

dad también por el empuje del presionador 11 (figura 1) que, en la forma de realización ilustrada en dicha figura, impulsa a la piel a caer de nuevo sobre la cinta transportadora 10, dispuesta en posición intermedia entre los dos grupos -
5. de trabajo.

Es evidente que la elaboración en la primera parte de la piel por parte de la segunda sección de la máquina empieza cuando todavía está trabajando la primera sección - de la máquina sobre la segunda parte de la piel, todo ello
10. de manera automática, sin intervención del operario, que se limita a controlar la entrada de la piel en la primera sección de la máquina y a poner en funcionamiento la segunda - sección de la misma, cuando la primera parte de la piel no elaborada por la primera sección pasa bajo ella.

Es evidente que los detalles de construcción de - la máquina según la invención se han descrito e ilustrado - en las adjuntas láminas de dibujos en una posible forma de realización, indicada esquemáticamente a simple modo de ejem-
15. plo no limitativo, pudiendo asumir aquéllos unas formas y - aspectos distintos, manteniendo las características esencia-
20. les de la invención, sin apartarse por ello del ámbito de - la patente.

N O T A

La Patente de Invención que se solicita por vein-
25. te años para España, de acuerdo con la vigente legislación, deberá recaer sobre: "MAQUINA DESCARNADORA DE FUNCIONAMIENT- TO CONTINUO PARA PIELS", con Prioridad de la Solicitud de Patente en Italia nº 85.511/A/78 de fecha 3 de Febrero de 1.978, según las características esenciales de las siguien-
30. tes:

REIVINDICACIONES

- 1.- Máquina descarnadora de funcionamiento continuo para pieles u otros materiales análogos de forma laminar, a tratar superficialmente, caracterizada porque comprende
5. de dos secciones de trabajo contrapuestas, cada una de las cuales está provista de herramientas de trabajo y de medios de arrastre, operando cada sección aproximadamente sobre la mitad de la piel, concretamente la primera sección sobre la segunda mitad y la segunda sección sobre la primera mitad,
10. avanzando la piel en las dos secciones de la máquina en sentidos contrarios, de manera que salga la piel elaborada de la máquina por el espacio intermedio a las dos secciones.

- 2.- Máquina descarnadora de funcionamiento continuo para pieles según la reivindicación 1, caracterizada --
15. porque unos medios impulsores proceden al replegado de la piel en la zona comprendida entre las dos secciones de la máquina, cuya piel es llevada luego al exterior de aquélla a través de medios adecuados de transferencia.

- 3.- Máquina descarnadora de funcionamiento continuo para pieles, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizada porque los medios constituidos por rodillos de control y por un "cojín" de empuje, que cooperan respectivamente con el rodillo motor y la herramienta operante pertenecientes a la segunda sección de la máquina, empujan la lámina en elaboración contra los mismos, después de que ésta ha pasado con la parte no elaborada más allá de ellos, pero --
25. cuando todavía la primera sección de la máquina está operando sobre la segunda parte de la lámina.

- 4.- Máquina descarnadora de funcionamiento continuo para pieles, según las reivindicaciones 1 a 3, caracte-
- 30.

rizada por la posibilidad de efectuar el descarnado, la aireación o la limpieza, incluso simultáneamente, sobre dos partes opuestas o simplemente distintas de la superficie, - con separación de porción cárnica u otro material indeseado del objeto en elaboración.

5.- Máquina descarnadora de funcionamiento continuo para pieles, según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizada porque los descarnados, aireaciones o limpiezas, simultáneos o no, tienen lugar durante movimientos, incluso - no directamente opuestos, de las mismas partes del objeto en elaboración.

6.- Máquina descarnadora de funcionamiento continuo para pieles, según las reivindicaciones 1 a 5, caracterizada porque en la misma los movimientos planos de las dos partes de la piel o lámina en elaboración simultánea son tales que forman un diedro no necesariamente plano.

7.- Máquina descarnadora de funcionamiento continuo para pieles, según las reivindicaciones 1 a 6, caracterizada porque un grupo desviador se destina a la formación forzada, en correspondencia con cualquier dirección preestablecida y con cualquier posición prefijada, incluso comprendida entre los dos grupos operadores de descarnado, aireación o limpieza de que está constituida la máquina, de una sinuosidad en la lámina o piel objeto de elaboración.

8.- Máquina descarnadora de funcionamiento continuo para pieles, según las reivindicaciones 1 a 7, caracterizada porque se dispone un evacuador del producto elaborado, capaz de aproximarse o alejarse por mando respecto a la piel o lámina en elaboración, o durante la formación de una sinuosidad.

9.- "MAQUINA DESCARNADORA DE FUNCIONAMIENTO CONTINUO PARA PIELS".

Según queda sustancialmente descrito en la presente Memoria que consta de ocho hojas, escritas a máquina por una sola cara y acompañada de dibujos.

Madrid, 2 FEB. 1979

INDUSTRIE MECANICHE TRE - P

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Firmado: M.ª Dolores Jordano

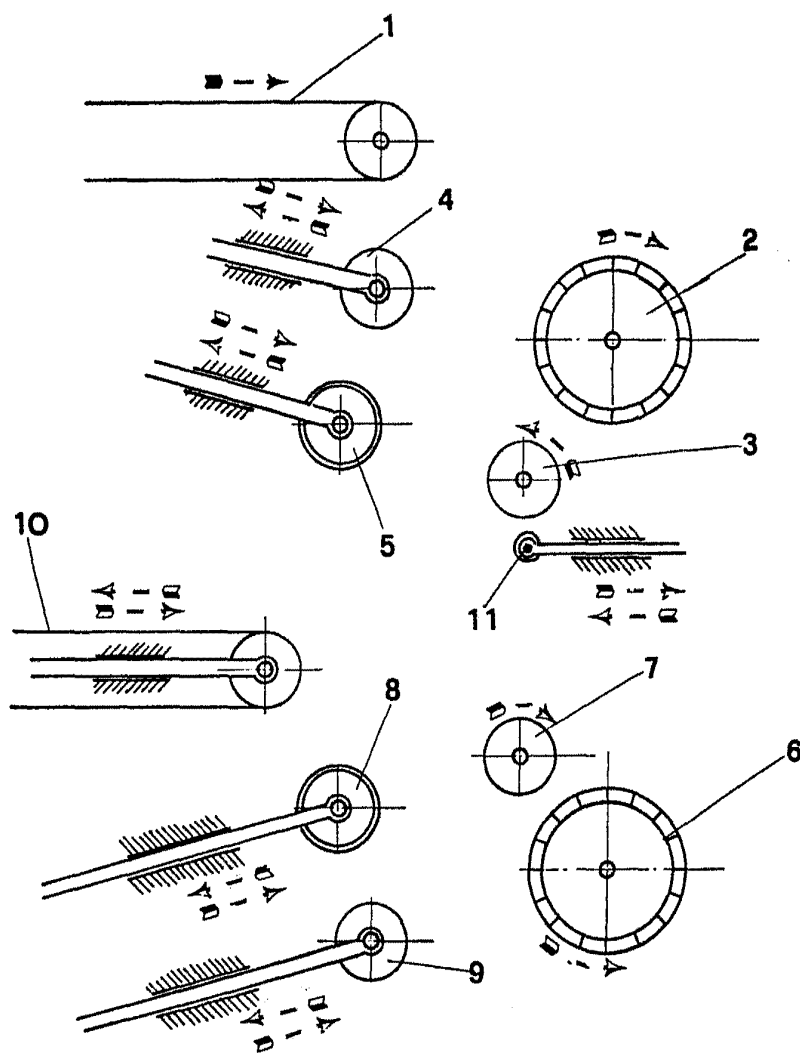


FIG. 1

Madrid 2 FEB. 1979

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO

P.P.

Firmado: M. Dolores Jaquero

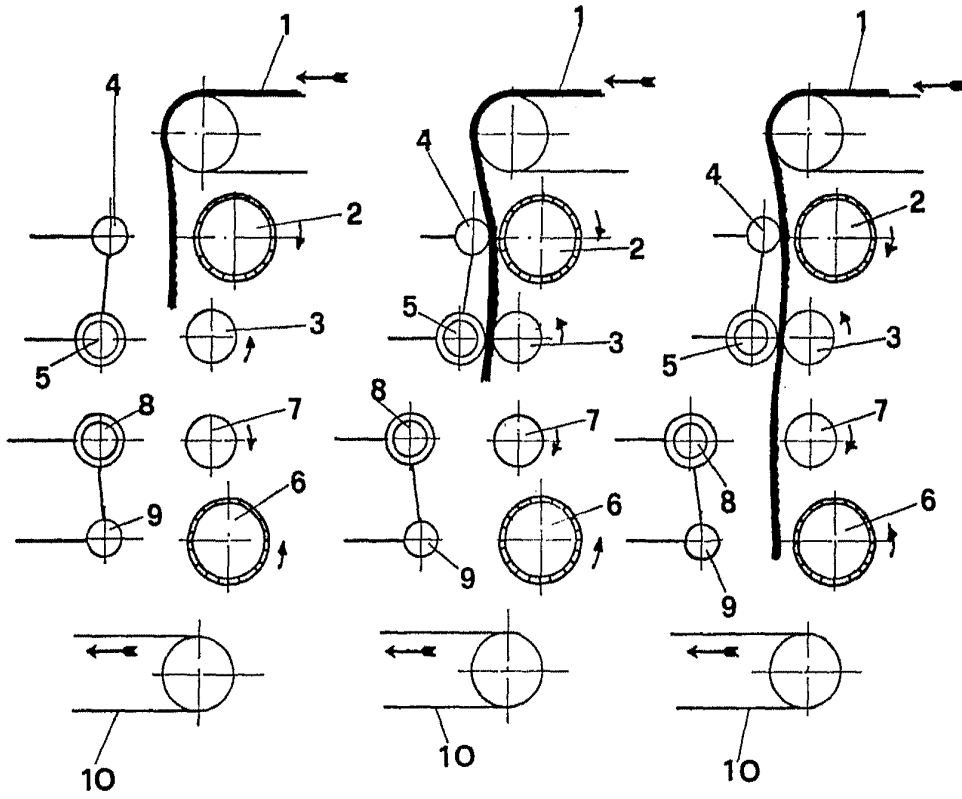


FIG. 2

FIG. 3

FIG. 4

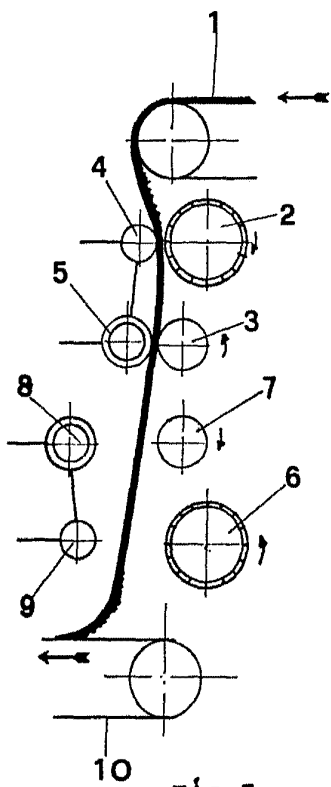


FIG. 5

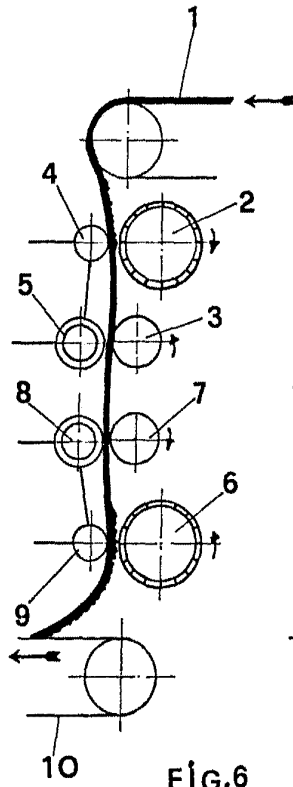


FIG. 6

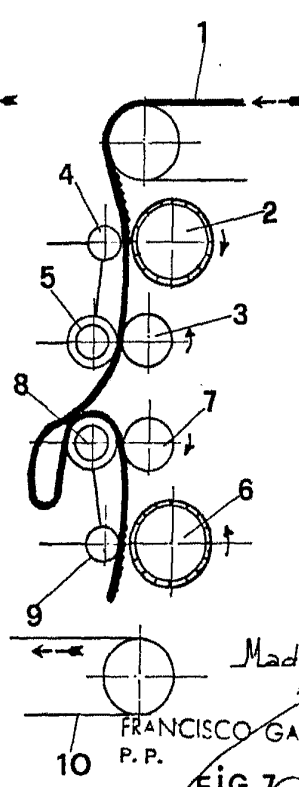


FIG. 7

2 FEB. 1979

Madrid
P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Firmado: M.ª Dolores Jorquera