

MEMORIA DESCRIPTIVA.

para una Patente de Invención, por veinte años, por: "MAQUINA PARA LA FABRICACIÓN DE GRAPAS PARA COSE-PAPELES Y ANALOGOS" a favor de Don Angel Telleria Querejeta, de nacionalidad española, residente en Eibar (Guipuzcoa), calle de Chonta nº 4.

Se refiere la presente patente de invención, como su enunciado indica, a una maquina para la fabricación de grapas para cose-papeles y análogos, que se caracteriza por su sencillez y mediante la cual se obtienen las grapas de este género en forma rapida y segura.

Para la mejor y mas completa descripción de la máquina citada, nos referiremos desde el primer momento a los dibujos adjuntos dados a titulo de ejemplo ilustrativo, en los que se ha representado en dos figuras que comprenden cada una la vista de la misma máquina desde lados opuestos.

Esta constituida por un cuerpo A-, de hierro fundido, que forma la armadura principal y sobre el cual van dispuestos los demás elementos que la constituyen. Este conjunto descansa sobre un soporte B- de altura conveniente y pies de hierro fundido, mediante los cuales puede fijarse la máquina al suelo.

En la parte baja del soporte B- lleva un balancín sobre el que vá instalado el motor C- que acciona la máquina.

Por medio de una correa, el movimiento del motor C- se transmite a un volante D - montado en el extremo de un eje principal E- que descansa y gira sobre cojinetes alojados en el cuerpo A-. En la extremidad opuesta de éste eje vá dispuesta una leva F que acciona el carro G para la fabricación de la grapilla.

El eje E lleva tambien en su parte central un engranaje cónico H mediante el cual se dá movimiento al eje vertical I o árbol de levas que vá acoplado en el interior de la máquina y que es el que acciona los demás elementos.

La máquina vá tambien provista de un enderezador de alambre J montado sobre la base de la máquina, asi como de un cortador y contador automático K que permite despues de realizado el secado de la grapillas que estas sean separadas en bloques formados por cantidades previstas, cuya cantidad puede ser graduada por la corona dentada L que engrana con el sin -fin M- montado sobre el eje E-.

Al ponerse en marcha la máquina, se realizan todos sus movimientos con absoluta precisión segun se detalla a continuación:

Al girar el eje E-, por el engranaje H- se mueve el eje I-, el cual mediante una leva apropiada acciona al brazo -1- que avanza y retrocede moviendo en su avance a un reloj -2- montado sobre el eje -3-. Este reloj, consiste en un disco dividido en varias partes exactamente iguales, cada una de las cuales es a la vez la que corresponde a la longitud de alambre o desarrollo de una grapa. El reloj, construido en acero, lleva en sus divisiones un juego de rodillos sobre el que actua el brazo

-1-, verificandose este movimiento con exactitud debido a la precisión con que está construida la leva que la mueve.

El mismo eje -3- mueve los rodillos -5- situados en la torre -4- y que son los que realizan el arrastre del alambre.

El alambre pasa primeramente por un dispositivo enderezador J- arrastrado por los rodillos -5- y sigue por una corredera-guia C- que lo conduce hasta el lugar donde se producen las operaciones de corte y doblado. Al llegar a este punto, el carro G- que se halla en movimiento ascendente y descendente merced a la guia -7- que se desliza por la canal de la leva F- corta y dobla en cada movimiento descendente una grapilla.

El dispositivo de doblado es fácilmente resambiable, pudiendose acoplar piezas accesorias que permitan fabricar las grapas con variadas formas, tanto trapezoidales como rectangulares.

El doblado de la grapilla está basado en un sistema de pinzas que en su juego de abrir y cerrar permiten que la fabricación se realiza con la máxima exactitud y seguridad, no permitiendo, debido a su construcción, ninguna deformación o estirador del alambre.

El corte del alambre se realiza por un juego de cuchillas -9- acoplado en el interior del carro -G-, pudiendose obtener grapas de punta afilada por uno o los dos lados, punta sierra y punta chata, con la particularidad de que en este ultimo caso puede aumentarse la producción.

Proximo a las herramientas de corte y doblado se realiza el engonado de las grapillas, para que al ser empujadas por el dispositivo expulsor se formen bloques continuos de ellas. Estos bloques corren por la barra-guia -10- secandose en su recorrido

o acelerándose la operación de secado mediante la colocación de un calentador en cualquier punto de la barra -10-. Al final de ésta barra está el punto en que actúa el cortador -K- que separa las grapillas en grupo de numero variable.

Se hace constar expresamente que cualquier modificación que pueda ser introducida en el objeto descrito y que se refiera a su forma, dimensiones, proporciones, clase de material empleado o disposición de las distintas partes que la constituyen, se considerará a todos los efectos como incluida en la presente patente de invención, pues con ello no se altera su esencialidad característica.

N O T A.

Descrito suficientemente el objeto del invento, se declaran de novedad y propia invención las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S.

1.- Máquina para la fabricación de grapas para cosepapeles y análogos, caracterizada porque el eje principal que recibe el movimiento del motor general de alimentación lleva tres engranajes o transmisiones, uno de los cuales produce el

movimiento de una rueda situada en su extremo y que lleva una canal excentrica, sobre la que se desliza el pivote de una pieza que recibe así un movimiento de ascenso y descenso acompasado y produce el corte y doblado de una grapilla en cada descenso, variando la forma de esta grapa según la configuración de la pieza que efectúa el doblado.

2.- Máquina para la fabricación de grapas para cosepapeles y análogos, caracterizada por que el mismo eje produce el movimiento de otro vertical, el cual mueve a dos éntricos semejantes a la anterior, una de las cuales hace avanzar y retroceder a un brazo que actúa sobre un reloj o disco graduado, haciéndole girar en la misma proporción de avance del brazo o sea exactamente en la longitud d desarrollo de una grapa.

3.- Máquina para la fabricación de grapas ara cosepapeles y análogos, caracterizada porque el eje en que vá montado al reloj sobre el que actúa el brazo antes mencionado mueve también los rodillos que arrastran el alambre y lo conducen hasta el punto de doblado y corte, habiéndolo pasado previamente por un dispositivo enderezador.

4.- Máquina para la fabricación de grapas para cosepapeles y análogos, caracterizada porque el eje vertical de la reivindicación segunda mueve el dispositivo expulsor, el cual una vez doblada y cortada la grapa la empuja suavemente, sobre un carril-guia, hasta el punto de salida, verificándose en su recorrido el secado de la goma, cuyo secado puede acelerarse si es necesario por medio de un calentador.

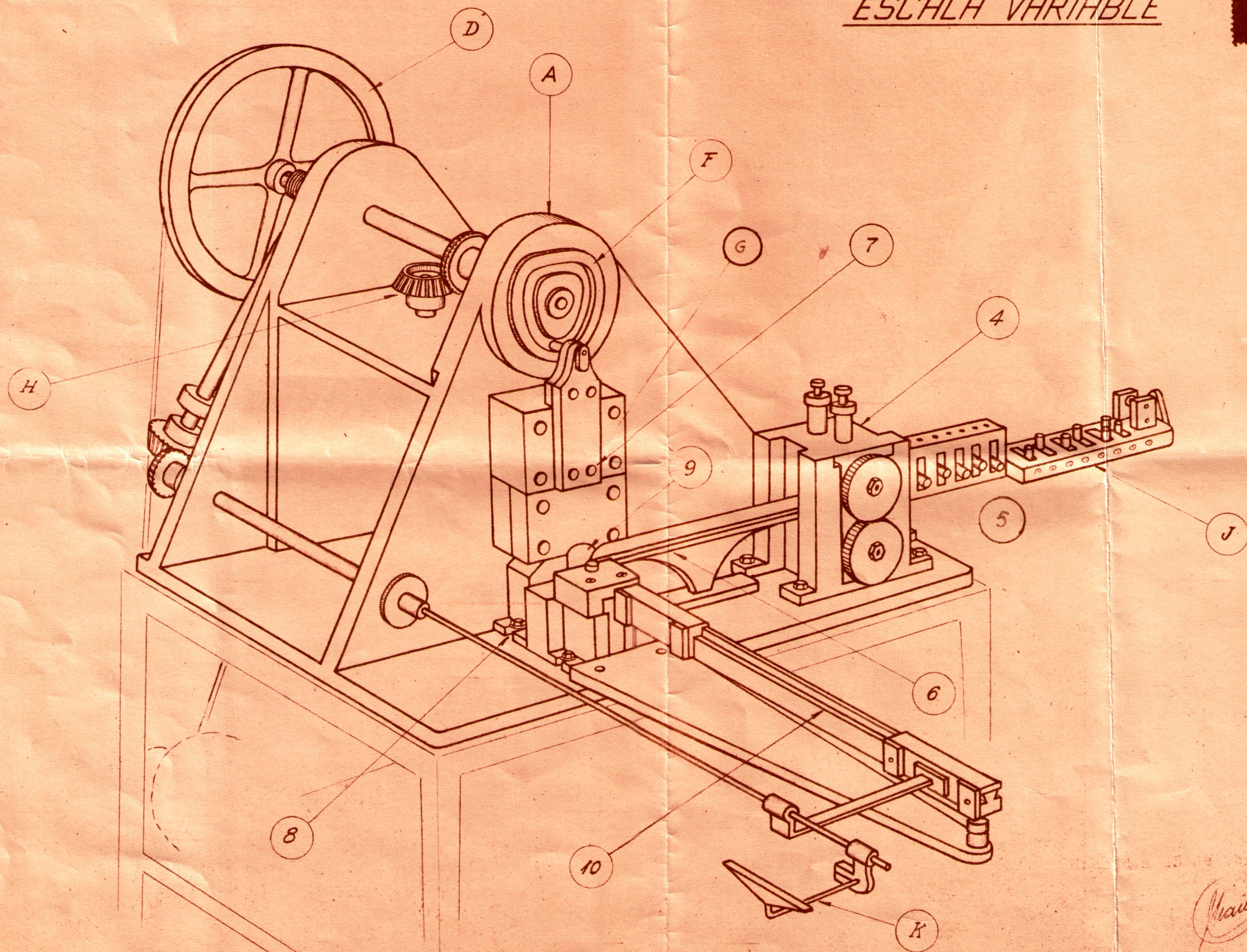
5.- Máquina para la fabricación de grapas para cose-papeles y análogos, caracterizada porque el eje principal de la reivindicación primera lleva un tercer engranaje por medio de un sin-fin y mediante él se mueve un eje que lleva en su extremo un brazo separador de bloques de grapillas, graduándose el numero de as que puede llevar cada bloque por medio de la corona que engrana en el sinfin indicado.

6.- " MAQUINA PARA LA FABRICACION DE GRAPAS PARA COSE-PAPELES Y ANALOGOS".

Todo segun se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 25 de Abril de 1.950.

ESCALA VARIABLE



ESCALA VARIABLE

