

①9



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



①1 Número de publicación: **1 076 380**

②1 Número de solicitud: U 201100981

⑤1 Int. Cl.:

B26D 7/00 (2006.01)

B42D 15/00 (2006.01)

⑫

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

②2 Fecha de presentación: **05.10.2011**

④3 Fecha de publicación de la solicitud: **29.02.2012**

⑦1 Solicitante/s: **Juan Manuel Prego Galego**
c/ Somozas, 65 - I
15570 Narón, A Coruña, ES
Esther Ramón Álvarez

⑦2 Inventor/es: **Prego Galego, Juan Manuel**

⑦4 Agente: **No consta**

⑤4 Título: **Máquina hendidora de talonarios.**

ES 1 076 380 U

DESCRIPCIÓN

Máquina hendidora de talonarios.

5 La presente invención, según se expresa en el enunciado de esta memoria descriptiva, se refiere a una máquina cuya función es la de realizar las dos hendiduras a la contraportada de cartulina de los talonarios. De esta forma la cartulina se puede plegar en forma de “U” tapando así las dos caras y un canto del talonario.

Antecedentes de la invención

10 Existen en el mercado distintos tipos de máquinas con esta función, pero a diferencia de ellas, ésta máquina permite hacer los pliegues después del grapado del talonario y además, los pliegues se adaptan perfectamente a los distintos tamaños de los talonarios.

15 Descripción de la invención

La máquina objeto de esta invención es una plegadora que tiene dos cuchillas para hacer los dos pliegues sobre la cartulina al descender la prensa cada vez que se tira de la palanca. El eje excéntrico y las bielas de la máquina trans-
20 forman el movimiento giratorio de la palanca en el movimiento vertical de la prensa. Además, dispone de regulación para modificar la separación entre las cuchillas.

La función de cada una de las piezas que componen la máquina son:

25 - Tornillos (1) y muelles horizontales (2), cuya función es regular la distancia entre las cuchillas para así regular la separación de la cuchilla trasera con respecto a la cuchilla delantera y así adaptar la separación entre los dos pliegues en función a los distintos espesores de los talonarios.

- Prensa (3), es la pieza sobre la que se atornilla la cuchilla delantera y que empuja la cuchilla trasera.

30 - Dos cuchillas: delantera (4) y trasera (5), que realizan los pliegues.

- Muelles inferiores (6), que empujan la cuchilla trasera hacia arriba después de realizar el pliegue.

35 - Junta de goma (7), pieza de goma que está debajo de las cuchillas.

- Palanca (8), extremos del eje (9) y bielas (10) y (11), que forman el mecanismo que transforma el giro de la palanca en el movimiento vertical de la prensa.

40 - Apoyo de talonarios (12).

A continuación se indican los pasos a seguir para conseguir el correcto plegado partiendo desde el estado de reposo de la máquina:

45 - En primer lugar se regula la distancia entre las cuchillas girando el tornillo (1) hasta alcanzar la separación deseada. Son los muelles horizontales (2) los que aseguran la fijación de la guía de la segunda cuchilla.

- La prensa (3) y las dos cuchillas, la delantera (4) y la trasera (5) se encuentran en posición elevada debido a la fuerza ejercida por los muelles inferiores (6) situados en los dos extremos de la cuchilla trasera (5).

50 - A continuación se coloca el talonario en su apoyo (12) de tal forma que su cartulina inferior pase entre la junta de goma (7) y las dos cuchillas (4) y (5). El talonario se debe desplazar hasta que su canto haga tope con la primera cuchilla (4) para asegurar que el primer pliegue se realice pegado al canto del talonario.

55 - Una vez colocado el talonario en la posición deseada se tira en sentido horario de la palanca (8) que hace descender la prensa (3) y las cuchillas (4) y (5). El movimiento de la palanca se transforma en el desplazamiento vertical de la prensa debido a que los extremos del eje (9) son excéntricos por lo que las bielas (10) y (11) situadas en cada extremo de la prensa la empujan hacia abajo.

60 - Una vez realizados los pliegues se suelta la palanca (8) y de esa forma la prensa (3) y las dos cuchillas (4) y (5) vuelven a la posición original de reposo debido a la fuerza realizada por el muelle inferior (6).

65 La gran ventaja de esta máquina es que permite hacer los pliegues después del grapado del talonario y debido a la posición de las dos cuchillas y a la posibilidad de regular la separación entre ambas, los pliegues se adaptan perfectamente a los distintos tamaños de los talonarios.

Descripción de una forma de realización preferida

Los elementos que componen la máquina son:

- 5 - Tornillo (1), que regula la distancia entre las cuchillas.
- Muelles horizontales (2).
- Prensa (3).
- 10 - Dos cuchillas: delantera (4) y trasera (5).
- Muelles inferiores (6).
- 15 - Junta de goma (7).
- Palanca (8).
- Extremos del eje (9).
- 20 - Bielas (10) y (11).
- Apoyo de talonarios (12).

25 Todos los elementos que componen esta invención (muelles, tornillos, cuchillas, prensa, etc.) se llevarán a cabo siguiendo procesos de fabricación estándar, puesto que todos los elementos son comunes en multitud de máquinas, y es su conjunción y su empleo para el fin arriba descrito lo que es objeto de esta invención.

30 **Breve descripción de los dibujos**

 Figura 1: Vista desde la derecha del objeto de la invención.

 Figura 2: Vista desde la izquierda del objeto de la invención.

35 Figura 3: Vista en detalle del perfil de la máquina.

 Figura 4: Detalle de la sección de las cuchillas.

40

45

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

- 5 1. Máquina hendidora de talonarios, **caracterizada** porque consta de los siguientes elementos: tornillos (1), muelles horizontales (2), prensa (3), dos cuchillas: delantera (4) y trasera (5), muelles inferiores (6), junta de goma (7), palanca (8), extremos del eje (9), bielas (10) y (11) y apoyo de talonarios (12).

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

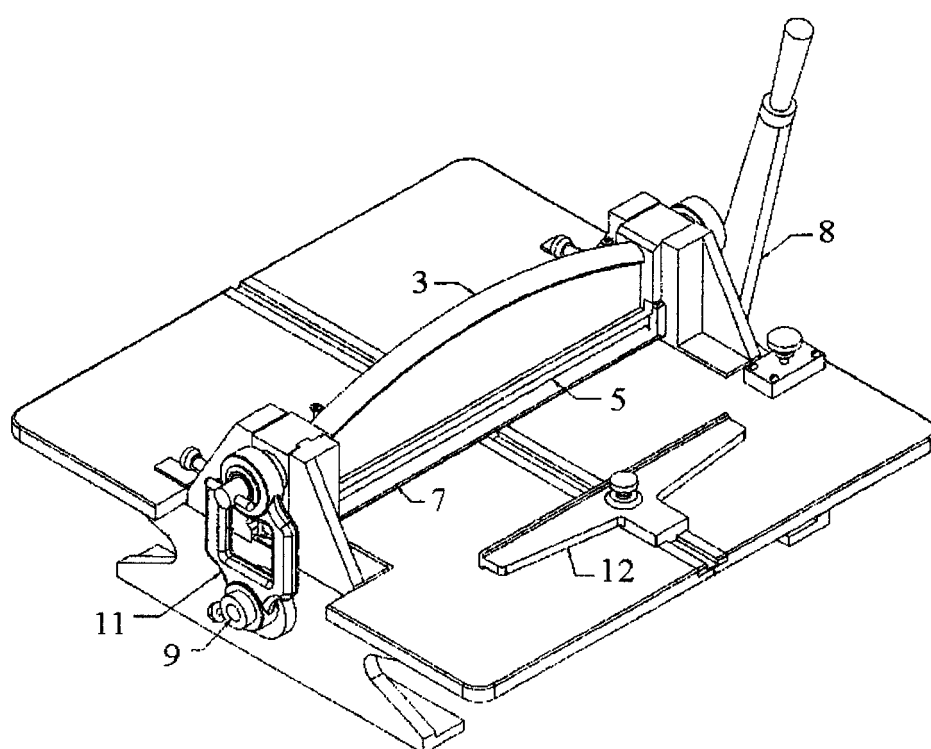


FIGURA 1

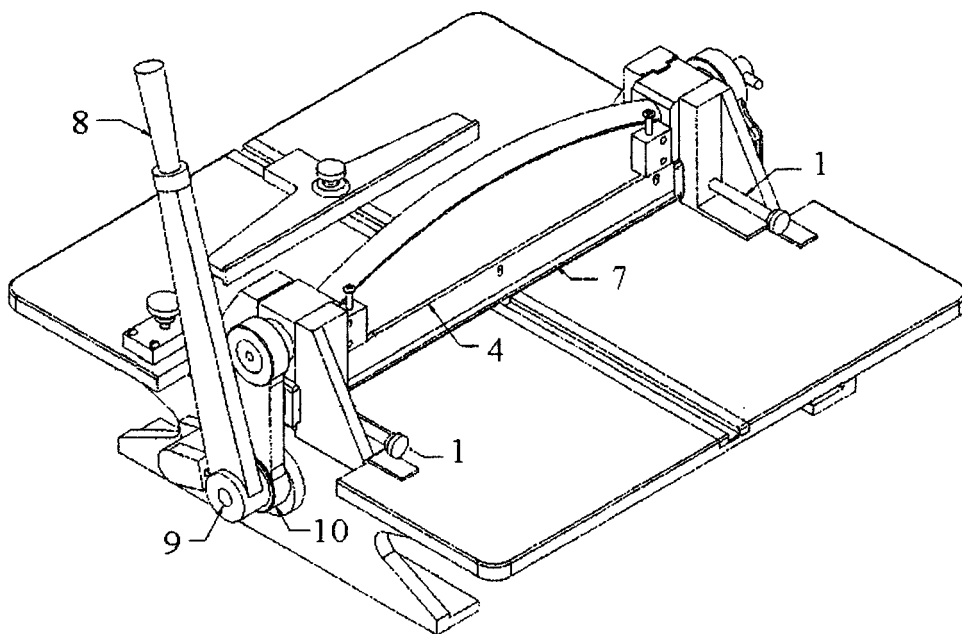


FIGURA 2

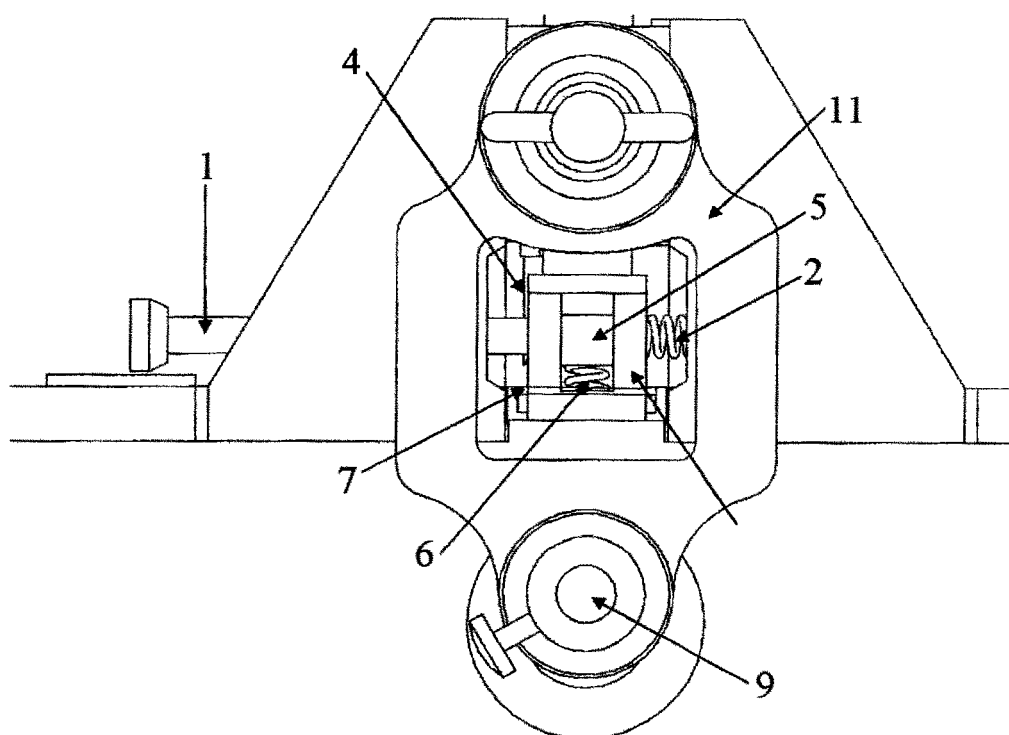


FIGURA 3

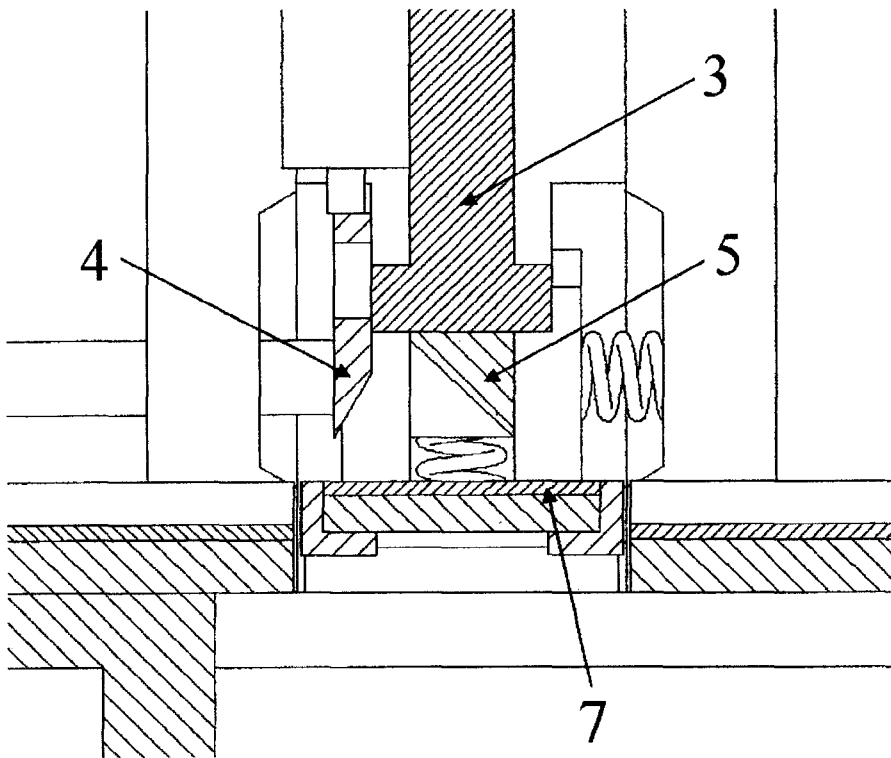


FIGURA 4