

24295

24295

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

Un MODELO DE UTILIDAD por VEINTE AÑOS EN ESPAÑA

a favor de

Don Salvador Vila Grifol y Don Francisco Pardo Gracia, re-
sidentes en SABIÑANIGO (Huesca), Gral. Ponte -9,

por

" UN MOLDE AUTOMÁTICO ESPECIALMENTE CONCEBIDO PARA FABRICAR
BALDOSAS ".

Inventores: Los solicitantes, de nacionalidad española.

//////

24295

La invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1930.

El aparato a que nos referimos, se representa en los dibujos que se acompañan, por los que se ve que está constituido por un chasis nº 1, cuya anchura y longitudes están calculados para poder aplicarse a todas las prensas que se utilizan para la fabricación de baldosas con el fin de facilitar el montaje y nivelación de este molde en la prensa en que se coloque.

Sobre este chasis, y por mediación de cuatro ruedas nº 6, se desliza un marco nº 3, dentro del cual va un plato nº 4, cuadrado, exagonal y de cuantas formas permita la fabricación de la baldosa, teniendo la propiedad ese plato de deslizarse en el interior del marco nº 3 por mediación de una fuerza impulsada por una cremallera nº 13, accionada por un piñón y cuya fuerza la transmite el operario por mediación de una palanca nº 17, aunque debe tenerse en cuenta que la presión extractora que acciona el plato puede ser transmitida de varias formas, a saber: por cremallera, como en este caso, por excéntricas, a pedal, por biela o por fuerza hidráulica.

El plato nº 4 está provisto en sus laterales de unas ranuras, las cuales llevan unas tiras de goma, cuero o fieltro, que son empujadas a las paredes del marco mediante unos muelles alojados entre el fondo; y dichas tiras tienen por objeto la limpieza de las paredes del marco nº 3, al deslizarse sobre el plato nº 4, con el fin de impedir la entrada de elementos que pudieran malograr el funcionamiento y desgastar

24295

el aparato con frecuencia. Está provisto el marco de una manezuela n. II, que sirve para facilitar al operario el arrastre del molde.

35 Entre la manezuela y el marco, va fija una pieza denominada disparo automático n. 10, cuyo mecanismo hace saber al operario el momento en que el molde está en condiciones de prensar.

40 Lleva este aparato un tapón n. 2, construido de forma que se puede fijar en el cabezal de la prensa por mediación de tornillos y en este tapón va fija una pieza denominada "pico de pato" n. 9, que tiene por objeto alojar dentro de él la columna que lleva el disparo automático n. 10, estando provista de un tornillo que regula dicha columna.

45 He aquí ahora cómo se procede con este molde a la fabricación:

50 Cuando el marco se encuentra haciendo tope con la pieza así denominada, n. 7 y las escuadras de fijación n. 8, ajustan en las cunas que van fijadas en el extremo del chasis, fig. 3; está este molde en condiciones de empezar la fabricación. Primeramente el operario acciona la palanca n. 17, con objeto de subir el plato para la limpieza del mismo y extender la esencia que da brillo y facilita el despegue de la baldosa. Hecho esto, se acciona la palanca en sentido contrario haciendo descansar el plato en el chasis, quedando el molde para llenar de los elementos de construcción (fig. 3 y I).

55 Una vez llenado el molde se empuja éste por medio de su manezuela n. II, haciéndole deslizar por el chasis n. I, hasta que la columna del disparo automático n. 10 se aloja en el orificio que para tal objeto lleva hecha la pieza fija en el tapón n. 2, denominada "pico de pato" n. 9, quedando entonces el molde en condiciones de prensar, bastando para ello hacer subir la prensa hasta conseguir hacer funcionar

60

el disparo automático n. 10, fig. 2.

65

Seguidamente, se hace bajar la prensa y el operario hace deslizar el molde hasta que éste se encuentra haciendo tope como en su posición inicial, procediéndose entonces a la extracción de la baldosa. Para ello basta con accionar con fuerza la palanca n. 17, hasta que el plato n. 4 quede fuera del marco n. 3 y, por consiguiente, la baldosa se hallará dispuesta para despegarla, obteniéndose por este sistema un gran perfeccionamiento y un minimum de esfuerzo físico, al no tener que desmontar, limpiar todas sus piezas y tener que volver a montar el molde y colocar el tapón para cada baldosa que se hace, como ocurre con los moldes que se usan actualmente.

70

75

80

85

90

Es necesario hacer resaltar que este molde trabaja sin necesidad de abrir el marco, que pesa 15 ó 20 kilos y tener que limpiarlo para cada baldosa, como ocurre con las máquinas que hoy están en uso y, por añadidura, por detalles de fabricación, todos ellos, guardan entre sí sincronía, con el fin de evitar roces bruscos y por lo tanto deterioros que al haber desajuste redundan en perjuicio de la buena presentación de lo fabricado. Por un tapón sujeto al cabezal de la prensa por mediación de tornillos, queda evitada la operación de levantar este tapón (que tiene un peso de 15 ó 20 kilos para cada baldosa) y así se evita un gran esfuerzo físico al operario -que muchas veces repercute en accidentes- y se consigue gran perfección y producción en la fabricación de la baldosa, al no tener que abrir el marco, pues es por abrirlo por lo que salen defectuosas y con tamaños distintos. Con este molde se consigue una simetría en las medidas al salir perfectamente iguales.

95

Añadamos a estas ventajas, la de que el chasis es de longitud que en cada uno de sus extremos puede trabajar un aparato. También interesa hacer constar que si los fabricantes lo solicitan, el chasis a que nos hemos referido puede fabricarse independientemente de la prensa.

100

El ahorro de tiempo, factor importantísimo en el coste de la producción, es de gran importancia, ya que utilizando el molde descrito se logra un aumento de producción de un 400 %, tratándose de la baldosa que se fabrica a un solo color. Cuando se trata de baldosas artísticas o en varios colores, el aumento referido es de un 200 %, todo ello en relación con el tiempo que actualmente se invierte a base de los elementos mecánicos en uso.

105

Todo esto tiene tal importancia, que no es necesario insistir más sobre ella, ya que fácilmente pueden comprenderla las personas peritas en la materia.

110

Hecha la descripción que antecede, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

115

NOTA

En resumen: el Modelo de Utilidad que se solicita, recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

120

1ª - " UN MOLDE AUTOMATICO ESPECIALMENTE CONCEBIDO PARA FABRICAR BALDOSAS ", caracterizado porque consta de un chasis en el cual, sobre ruedas, se desliza un marco construido de forma que sin necesidad de abrirlo, desliza dentro de él un plato que es accionado por una fuerza extractora, la cual puede ser transmitida por cremallera, por excéntricas, a pedal, por biela y por fuerza hidráulica, siendo la misión

24295

125

de esta fuerza la de hacer subir el plato y por consiguiente la de hacer subir la baldosa.

130

2ª - Un molde automático, según reivindicación anterior, caracterizado porque por disponer de un tapón sujeto al cabezal de la prensa, queda evitada la operación de levantarla, con ventaja del ahorro y esfuerzo que supone para el operario y la gran perfección y rendimiento del trabajo, pudiéndose construir este tapón, si se desea, independientemente de la prensa.

135

3ª - Un molde automático, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la longitud del chasis es tal, que en cada uno de sus extremos puede trabajar un aparato.

140

4ª - Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita:

" UN MOLDE AUTOMATICO ESPECIALMENTE CONCEBIDO PARA FABRICAR BALDOSAS ".

145

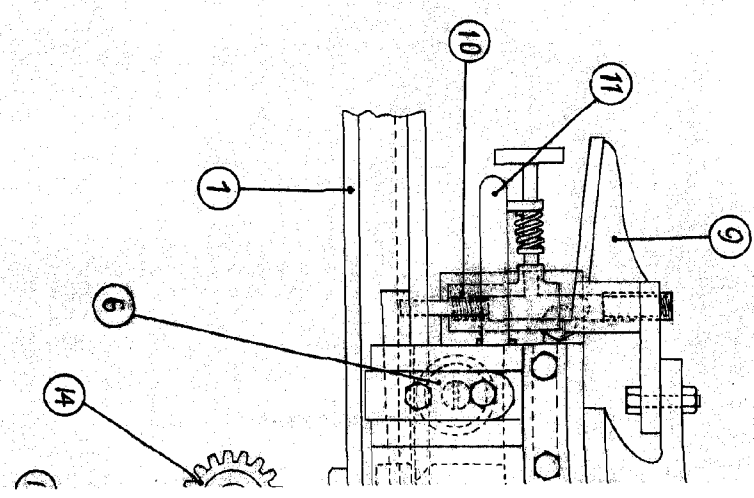
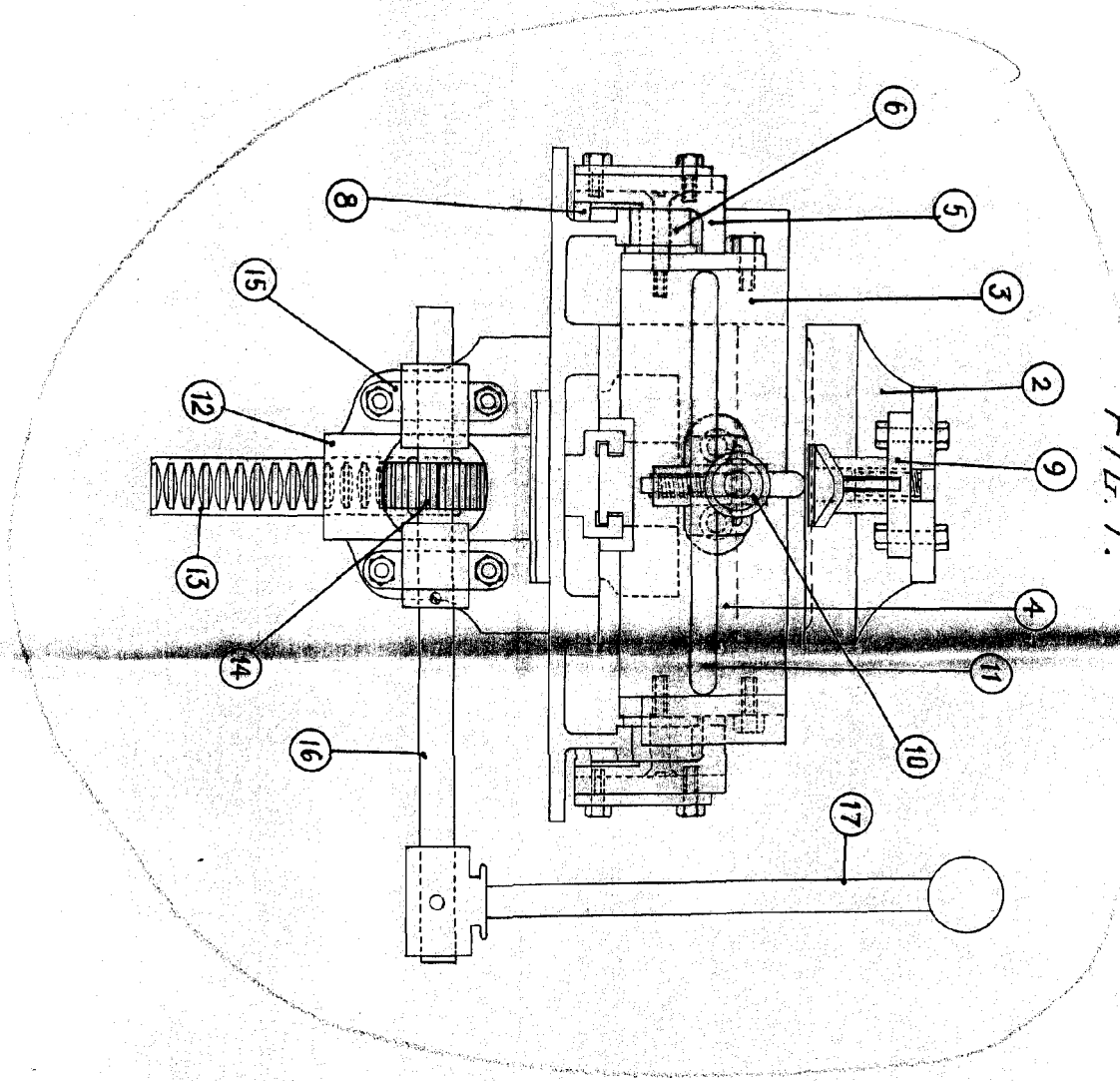
Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de seis páginas, escritas a máquina, y dibujos que se acompañan.

Madrid, 29 de agosto de 1.950.

ALFONSO UNGRIA



FIG. 1a



2/4

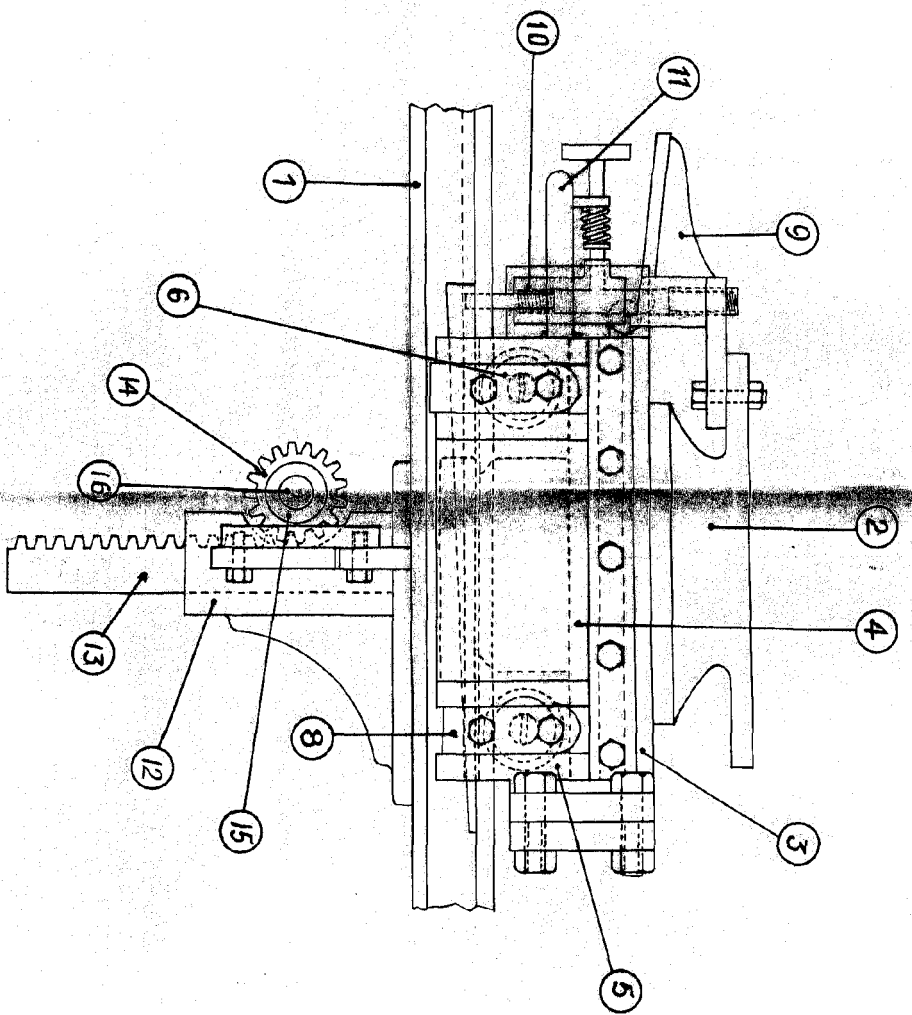


FIG. 2

24295 Page 12

24295



VARIABLE
 28 gage
 DE 12
 10/10/12
 [Signature]

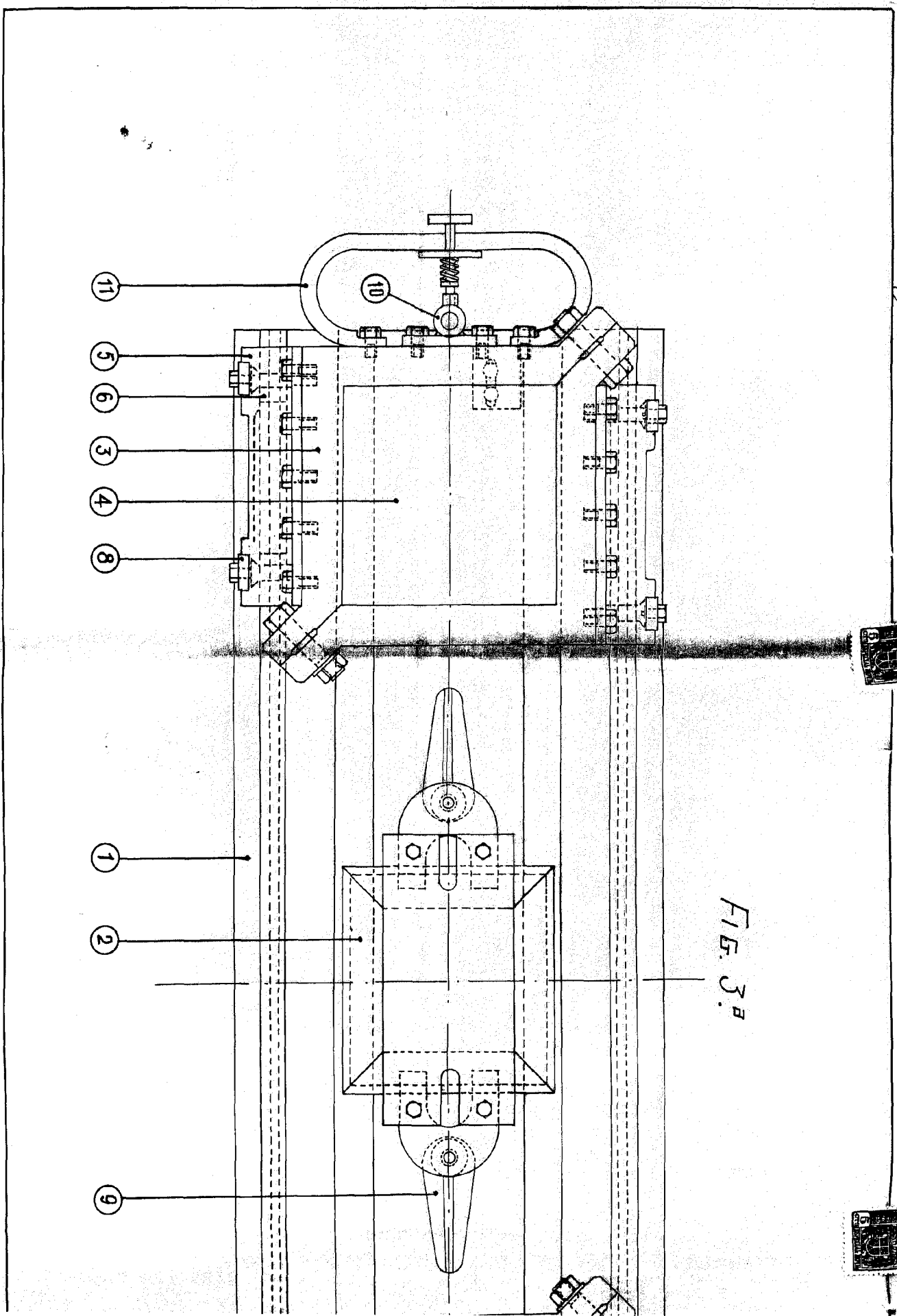


FIG. 3.



414



24295

Hº 2 03

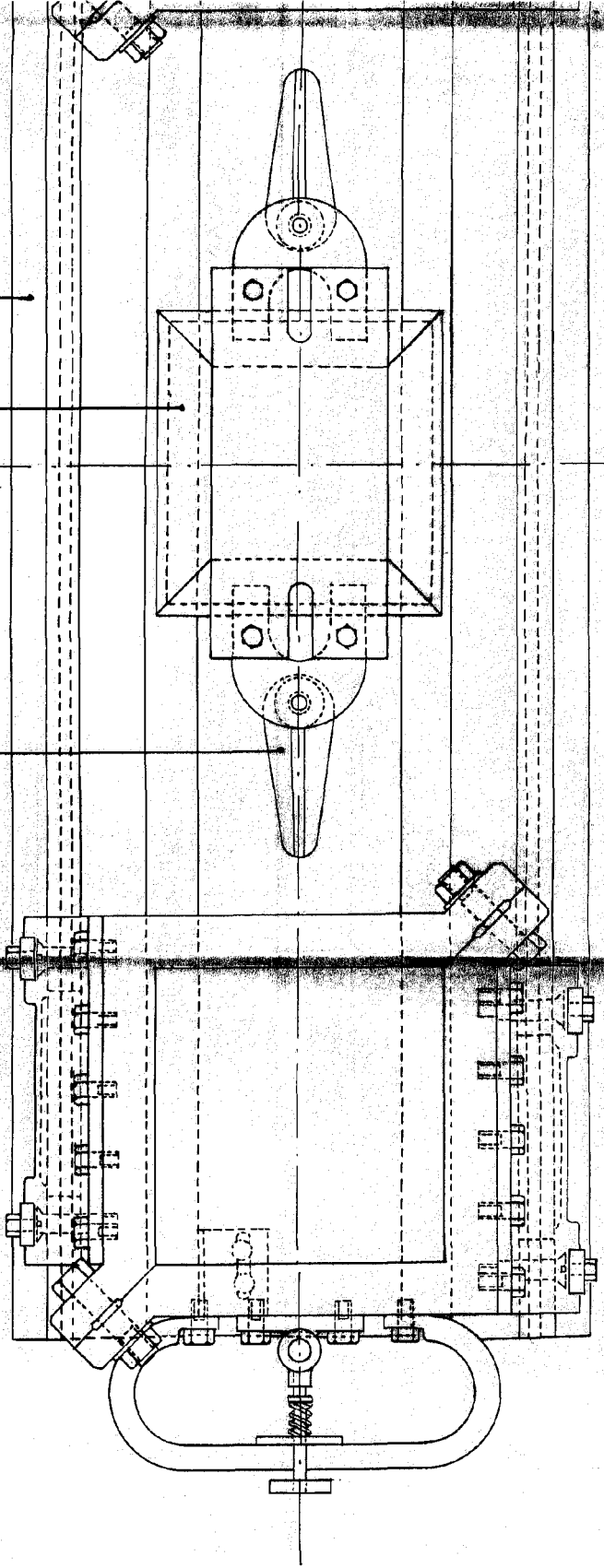


FIG. 3.ª

1

2

9



ESCALA VARIABLE
 MADRID, 29 de agosto de 1920.
 D.º 109450

M. J. L.