

50382

50382



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a un MODELO DE UTILIDAD, cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

D. Salvador Abad Alarcón, D. Roberto Abad Linares y D. Miguel Muñoz Ibarra, de nacionalidad española.

Residentes en MANISES (Valencia).-M. Guillen, 42

p o r :

"SOPORTE PERFECCIONADO PARA MATRICERIA DE PRENSAS PARA FABRICACION DE AZULEJOS".



Se describe en esta memoria un modelo de soporte para colocación de matriceria, aplicable a toda clase de prensas para la fabricación de azulejos y similares.

5.- Este modelo perfeccionado, de soporte permite que en la fabricación de azulejos se puedan estos nivelar y variar el espesor de los mismos sin necesidad de recurrir al uso de suplementos sobre el punzón.

10.- Con objeto de mejor describir las características y novedades del modelo, en la exposición que sigue a continuación se hace referencia a las figuras del plano adjunto.

15.- La descripción técnica de la memoria se hace con carácter informativo y solamente para detallar las partes y novedades principales del modelo objeto de reivindicación, sin que ello se pueda considerar que dé lugar a limitación alguna en sus posibles aplicaciones industriales.

La fig. 1ª representa una sección transversal del soporte montado y completo, indicándose en la misma mediante numeración correlativa las diferentes piezas y partes principales que la caracterizan.

20.- Por su parte, la fig. 2ª muestra una vista en planta de soporte utilizado para la colocación y fijación de los útiles o matrices sobre la prensa.

25.- Como puede apreciarse en dichas figuras, sustancialmente, el nuevo modelo de soporte consta de los siguientes elementos:

30.- 1.- Tornillos para abrochar o fijar la caja de resistencias eléctricas (2) al soporte.

2.-Caja de hierro fundido en la que se colocan las resistencias eléctricas necesarias al objeto del trabajo.

3.-Saliente encajado para la fijación del punzón.

4.-Orificio de salida para los terminales de las resistencias eléctricas.



- 5.-Suplemento de caja de resistencias eléctricas, así mismo construídos con hierro fundido y moldeado.
- 35.- 6.-Marco para la colocación del útil o matriz.
- 7.-Tuercas para la fijación del marco (6).
- 8.-Tornillos para regular el espesor del azulejo y la nivelación del mismo.
- 9.-Contratuercas de los tornillos (8).
- 40.- 10.-Base con conductos roscados para la fijación de los tornillos (8).
- 11.-Tubo conductor de los terminales de las resistencias eléctricas (2).
- 12.-Orificios de entrada para el tubo conductor (11), sobre la base del soporte (10).
- 45.- 13.-Orificios en la base de soportes (10 y 5) para la entrada del arbol expulsor del punzón.
- 14.-Tuerca para fijación del arbol del punzón.
- 15.-Planchas para evitar la entrada de polvo o materias extrañas a la base.
- 50.- 16.-Orejas para fijación del soporte base a la prensa. Con el soporte cuyas piezas principales se han enumerado anteriormente se pueden fabricar, entre otros, los azulejos lisos siguientes:
- 55.- Azulejos de 15 x 15 cms. lisos, con matrices dobles y sencillas.
- Azulejos de 10 x 20 cms. lisos, con matrices dobles y sencillas.
- Azulejos de 7,5 x 15 cms. lisos, con matrices dobles y sencillas.
- 60.- Azulejos de 10 x 10 cms. lisos, con matrices dobles y sencillas.
- Azulejos de 20 x 20 cms. lisos, con matrices dobles y sencillas.



65.- Es evidente que la suciedad que normalmente cogen los punzones dan lugar a que los azulejos objeto de fabricación o piezas que en general se fabrican, se adhieran a los mismos y matrices retrasando considerablemente la producción y disminuyendo, por lo tanto, su rendimiento.

70.- Mediante este soporte se permite no solamente la adaptación de matricería para piezas planas con la facilidad de nivelar y variar los espesores sin tener que recurrir a suplementos sobre el punzón, sino que, además, al llevar la

75.- caja de resistencias (2) se dota al punzón de la calefacción necesaria para evitar la acumulación de materias extrañas que dan lugar a la adherencia sobre éstos de las piezas objeto de fabricación.

80.- Con ello se evita tener que engrasar los punzones, así como su limpieza, y por tanto, la pérdida considerable de tiempo, dada su repetición, a lo largo de un proceso determinado.

85.- Como puede apreciarse por las figuras y la enumeración de piezas reseñada anteriormente, consta fundamentalmente el soporte de una base (10) plana y de planta variable, preferentemente rectangular, que lleva unos salientes en su cara superior, roscados para la fijación de los tornillos (8) que sirven para graduar la nivelación y el espesor del azulejo.

90.- Estos tornillos o columnas (8) terminan o soportan superiormente a un marco (6) mediante las correspondientes tuercas de nivelación (7) que va provisto de unas orejetas (16) para la fijación de este a la prensa.

95.- La parte central del marco (6) va quedada en la configuración necesaria al útil o matriz y lleva una placa o caja de resistencia (2) soportada por los tornillos de abrochamiento (1) disponiendo en su parte central de un tacón



saliente para la fijación del punzón (3).

100.- La caja de resistencias (2) provista del tacón (3) se soporta interiormente sobre un suplemento (5) que lleva en su parte central ligeramente desviado de su eje, un orificio (4) para paso del conducto de terminales de resistencias eléctricas (11); este conducto tubular (11) pasa sobre la base soporte (10) a través del orificio (12).

105.- La placa suplemento (5) lleva en su parte superior central un orificio roscado (14) para la fijación del árbol del punzón, confrontado sobre los orificios de la base soporte (13) para paso de este mismo árbol.

110.- Las tuercas (9) permiten regular la fijación de los soportes roscados (8) sobre la base soporte (10), circundando la parte abierta del soporte, esto es, sobre la caja de resistencias y la placa suplemento de las mismas, piezas (2 y 5) respectivamente, van dispuestas las bandas laterales (15) en forma de planchas que evitan la entrada de polvo y materias extrañas sobre la base soporte.

115.- Suficientemente descritas las características principales del modelo, seguidamente se pasa a la parte reivindicatoria del mismo.

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

120.- 18).- "SOPORTE PERFECCIONADO PARA MAQUINERIA DE PRENSAS PARA FABRICACION DE AZULEJOS" caracterizado por la disposición de una base orificada en su parte central para dar paso al árbol de expulsión de punzones y lateralmente sobre el eje central transversal, para paso del tubular de conductores de alimentación a las resistencias eléctricas; que van montadas en el interior de una caja cuya superficie es plana y lleva en su centro geométrico un tacón saliente para fijación del punzón.



130.- 2ª).- "SOPORTE PERFECCIONADO PARA MATRICERIA DE PRENSAS PARA FABRICACION DE AZULEJOS", según la reivindicación anterior, caracterizado porque la caja de resistencias descansa sobre una plancha acerada y perforada igualmente que la base descrita en la reivindicación anterior; guiada esta base por cuatro espárragos laterales y roscados sobre los correspondientes orificios de la base soporte y la plancha superior, de planta rectangular y con un vaciado concéntrico para el acoplamiento del útil matriz.

140.- 3ª).- "SOPORTE PERFECCIONADO PARA MATRICERIA DE PRENSAS PARA FABRICACION DE AZULEJOS", según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los espárragos laterales y roscados que soportan la plancha superior y la base inferior, llevan unas tuercas y contratueras de nivelación que permiten variar el plano de sustentación de la matriz y la altura o espesor de la pieza objeto de fabricación; llevando la base superior cuatro orejetas laterales rasgadas en ojal para la fijación del soporte a la prensa.

150.- 4ª).- "SOPORTE PERFECCIONADO PARA MATRICERIA DE PRENSAS PARA FABRICACION DE AZULEJOS", según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque envolviendo el perímetro de la caja de resistencias y la plancha soporte, limitando un cuerpo prismático sobre las bases superior e inferior del soporte, van dispuestas unas planchas metálicas de cierre, fácilmente desmontables por tornillos de fijación.

5ª).- "SOPORTE PERFECCIONADO PARA MATRICERIA DE PRENSAS PARA FABRICACION DE AZULEJOS".

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento cincuenta y siete líneas, incluidas éstas.

Madrid, 6 de Octubre de 1955.-

ANTONIO ESCRIBANA
P. B.

Fig. 1

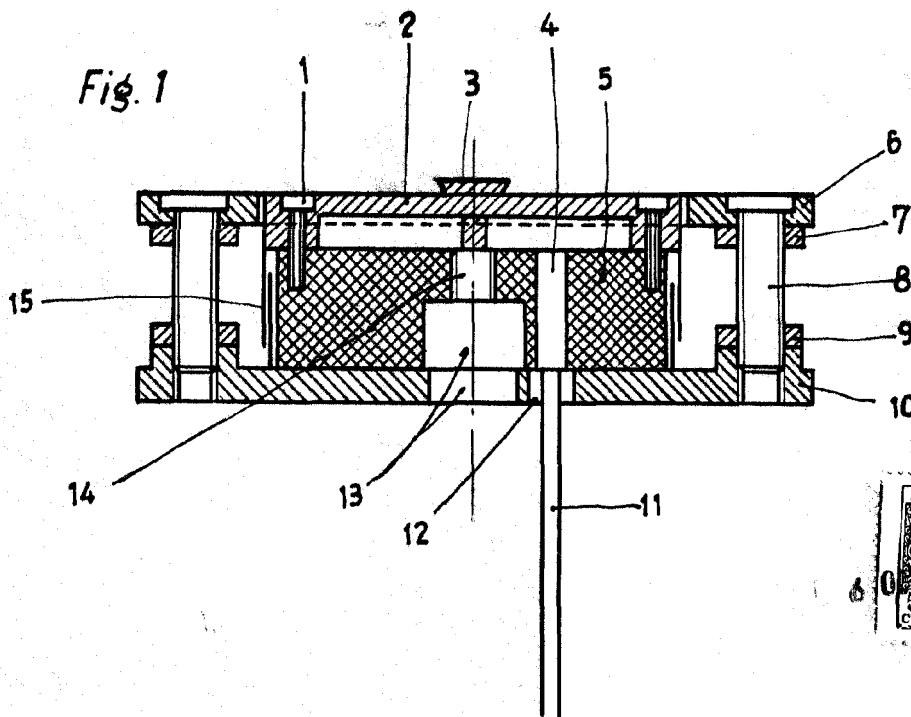
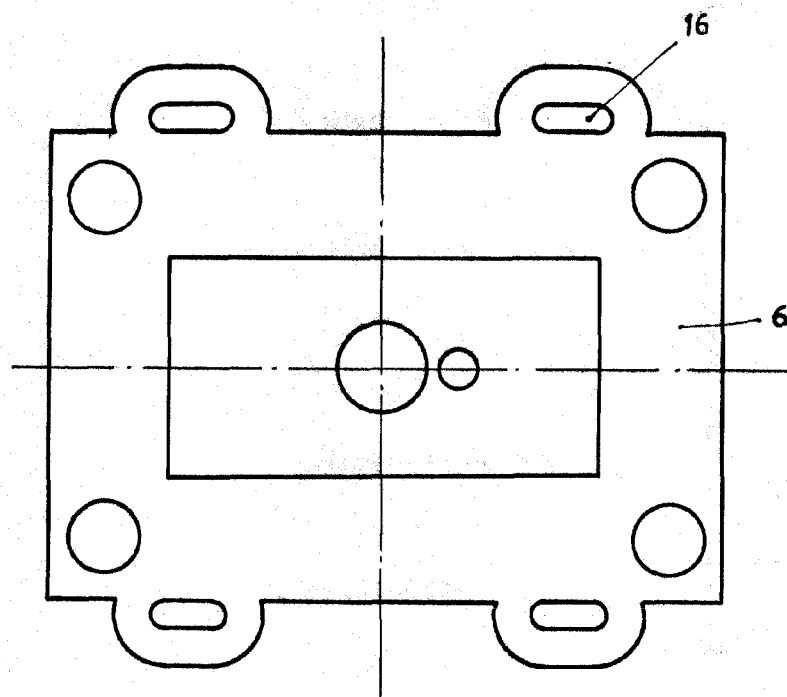


Fig. 2



Madrid, 6 de Octubre de 1955

ANTONIO BARRAL
& C.