

REGISTRO DE LA PROPIEDAD
INDUSTRIAL
MODELOS
17 SEP. 1956
ENTRADA-INCIDENCIAS



56171

M O D E L O

de

U T I L I D A D

a favor de don José Poveda Alberó, de nacionalidad español,
residente en Villena (Alicante), calle San Sebastián, núme
ro 10,

por

"MÁQUINA PARA LA FABRICACIÓN DE PIEZAS DE
PIEDRA ARTIFICIAL"

Inventor: El propio solicitante.



MEMORIA DESCRIPTIVA

-561711

5 Desde que el ingenio humano descubrió que la dureza y consistencia de la piedra es el resultado de ciertos componentes, se dedicó a aplicar los principios conocidos o que fué conociendo, hasta obtener el resultado llamado piedra artificial, en cuya formación interviene la mano del hombre en forma muy rudimentaria.

10 La fabricación de piezas de piedra artificial, hasta el presente es exclusivamente manual, sin intervención de mas artificio que el molde o patrón sobre el que se obtiene la pieza-resultado, con los inherentes riesgos al modo como se produce, como a continuación ha de explicarse.

15 Así, el sistema corrientemente seguido para la fabricación de determinada pieza, consiste en la obtención previa de un molde, formado por o con varias piezas, que se coloca sobre una superficie plana, envolviendo aquel con planchas generalmente planas, sujetas entre sí por medio de pletinas que forman las paredes externas del cuerpo que ha de fundirse. En el hueco que queda entre el molde y dichas planchas, se vierte la masa o mezcla que luego de fraguada y seca ha de constituir la piedra artificial, siguiendo una tercera operación que es la mas delicada y la que lleva consigo mayores riesgos: la separación de las planchas externas que se hace a fuerza de golpes de martillo, con el consiguiente peligro de roturas de la pieza fundida y tambien, naturalmente, del molde que, formado por piezas, como se ha dicho, ha de ser montado con todo cuidado para la obtención de un resultado perfecto.

25
30 Todos los inconvenientes que se desprenden de la fabricación tradicional en la forma que se ha expresado, se evitan con la utilización de la máquina objeto del Modelo



de Utilidad que se describe en esta Memoria, pues:

1. Asegura la integridad de los moldes, al desprenderse de la pieza fundida por la acción de un husillo.
2. Asegura la integridad de la pieza fundida u obtenida, al no precisar de golpe alguno para su extracción luego -- del proceso de fundición.
3. Permite la obtención de un mayor número de piezas sobre un mismo molde, al poderse disponer de éste apenas fraguada la pieza obtenida.

Consiste dicha máquina, cuya vista de conjunto y en perspectiva se ofrece en el dibujo acompañado en la figura 1, en un pequeño banco aislado del suelo por medio de cuatro patas, lo suficientemente largas para poder realizar las precisas manipulaciones en la parte inferior, el cual banco tiene como tapa una plancha de hierro, que no está fija, es decir, no está sujeta a los bordes, sino meramente apoyada a unos soportes transversales (3) y (4), fig. 2, y tiene como misión sostener el molde (1), siendo el representado en el dibujo, fig. 1, uno convencional.

Las tapas laterales representadas con líneas de puntos en fig. 1, están unidas entre sí por medio de pletinas, o tornillos con palomillas (2), y sujetas a la bancada por medio de corrientes bisagras (5) con el fin de que puedan abrirse fácilmente después del fraguado, y sacar sin dificultad la pieza obtenida.

El husillo representado en (6) en la figura 2, apoya también dos crucetas que pueden estar colocadas en la parte mas alta del molde, según convenga a la configuración de éste, y que al girar en el sentido que convenga según sea el giro de rosca, por medio de un eje manejado a mano, (7), hace descender la plancha en la que se apoya el molde (1), separándose éste de la pieza que sobre el mismo se ha fundido.

La máquina está dotada de una manivela (8), fig. 1, con su correspondiente eje (9), fig. 3, el cual está dota



70

do de una polea (10), que por medio de una cadena (11), acciona otra polea (10') y eje (9') gemelos, los cuales a su vez conjuntamente y bajo la plancha soporte (13), accionan o hacen girar sendas excéntricas (12). Con la rotación de la manivela se da a la plancha soporte (13) un movimiento vibratorio que ésta transmite a los componentes o mezcla - que va a fundirse, para evitar que después del fraguado aparezcan oquedades.

75

N O T A

El Modelo de Utilidad objeto de ésta Memoria, se concreta en las siguientes

R e i v i n d i c a c i o n e s

80

1ª. Máquina para la fabricación de piezas de piedra artificial, constituida por una bancada con las patas suficientemente largas para poder manejar los elementos que se encuentran en la parte inferior, la cual bancada está - dotada de una plancha de hierro suelta y ajustada a un borde fijo sobre el que se asienta el cuerpo que se funde. Dicha plancha de hierro realiza un movimiento de descenso en vertical, merced a la acción de un husillo colocado en su centro, que se maneja a voluntad por el operador; teniendo la máquina tambien, en uno de sus laterales, una manivela unida a un eje que por medio de una polea transmite a otro eje un movimiento de rotación, y ambos están dotados de sendas excéntricas que al rodar bajo una plancha situada debajo de la plancha principal de la bancada, imprimen a aquella un movimiento vibratorio utilizable en el momento mas conveniente. El molde está cerrado por planchas de hierro unidas por bisagras a la bancada, y entre sí, por medio de pletinas, abrazaderas, o tornillos.

85

90

95

2ª. MÁQUINA PARA LA FABRICACION DE PIEZAS DE PIEDRA ARTIFICIAL.

Tal como aparece descrito, representado y reivindicado

•56171

5

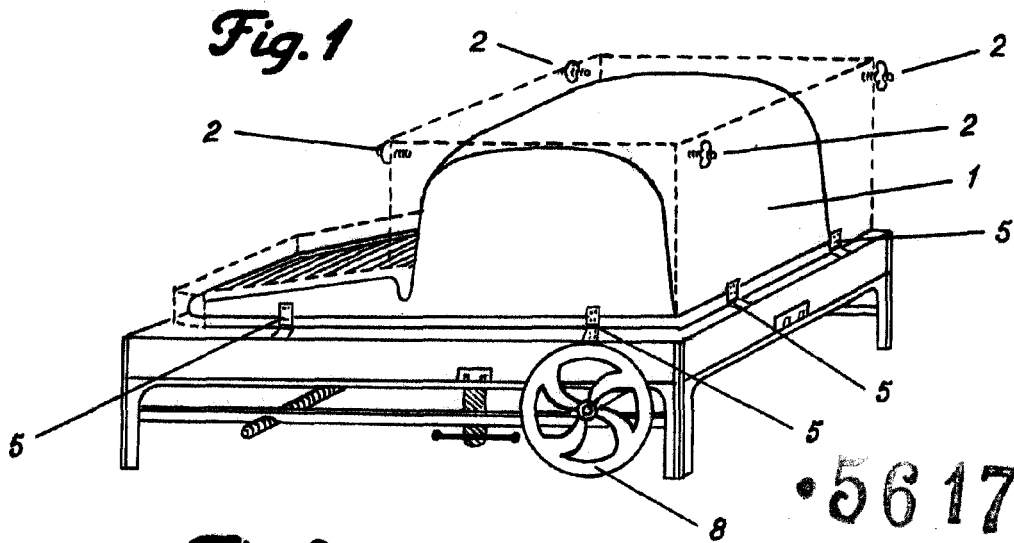


100

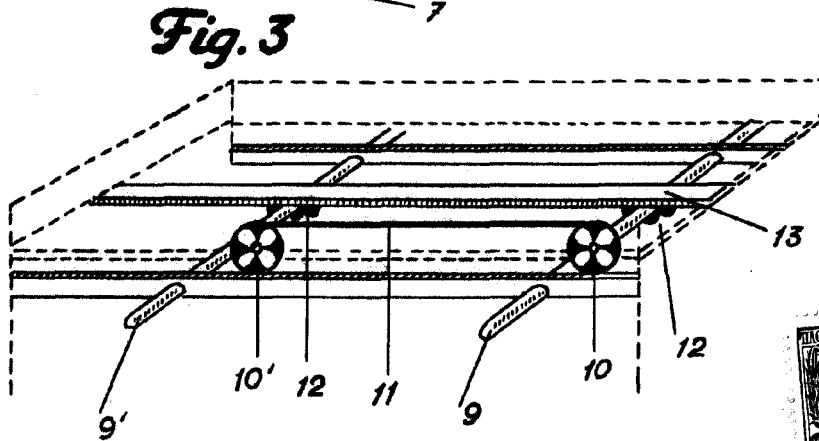
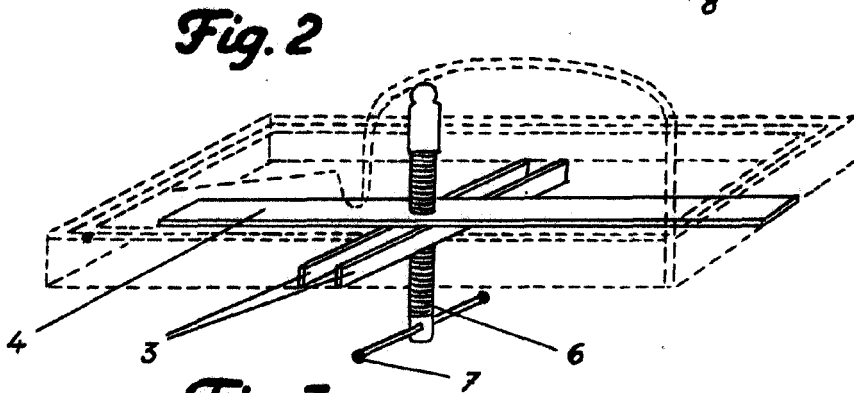
do en la presente Memòria descriptiva, que consta de cinco hojas de texto, mecanografiadas por una sola cara, y un dibujo.

Madrid, a 17 de Septiembre de mil novecientos cincuenta y seis.

P. Carrasquero



56171



Escala variable

Madrid, a 17 Septiembre 1956

Quirós y Deruelles