





La Fig. 4 es un corte horizontal segun A-B (Fig. 2); y

La Fig. 5 es una vista de detalle a una escala mayor.

En dichos dibujos -1- indica un bastidor susceptible de ser mantenido por tornillos de fijación -2- y en el cual puede deslizar en sentido longitudinal un eje-cremallera -3-, pudiendo ser movido por un piñón -4- (Fig.4) fijo a un árbol -5- solidario de un plato dentado -6- engranado con un segundo plato -7- accionado por una palanca -8-.

Sobre el eje-cremallera -3- hay fijo un plato de mando -9- solidario por tirantes -10- a un realce -11- que está fijo por medio de tornillos a ojal abierto -12- y de palomillas -13-, de una parte al chasis -14- y de otra parte al plato de presión -15-.

El reglaje en altura del chasis puede (gracias a los platos dentados -6- y -7-), efectuarse sin necesidad de tocar las tuercas de los tirantes -10-.

-16-, indica una mesa fija sostenida por las columnas -17- fijadas al bastidor -1-.

Esta mesa -16- soporta el soporte-placa-modelo -18- (Fig.2) sobre el cual se dispone la placa-modelo.

El plato de mando -9- contiene unos ojales deslizantes -9<sup>a</sup>- (Fig.3) que permiten reglar la separación de los tirantes, segun las dimensiones del realce -11- empleado. Con objeto de tener un reglaje sencillo y preciso del chasis -14- con el soporte de la placa-modelo, hay sobre éste tres ejes-guias -21- que se deslizan en tres agujeros dispuestos en el chasis -14-.

Este dispositivo de reglaje evita los reglajes largos y costosos que necesitan las máquinas usadas hasta hoy.

-22-, indica un gancho destinado a detener la palanca -8-, de manera que el conjunto de los platos y el realce pueda quedar inmóvil.

Para el modelaje, se acciona la palanca -8- de manera que descienda el plato de mando -9- hasta llegar a un tope



calzando la cremallera -3-. El realce -11- siendo como es solidario del plato -9-, mediante los tirantes -10-, desciende tambien al mismo tiempo que el chasis -14- y el plato de presión -15-. La arena destinada al modelaje es entonces comprimida entre el plato -15- y la placa-modelo -18-; de esta manera se obtiene el modelo deseado.

Para el desmodelaje, se aflojan las palomillas -13- y sacando el plato de presión -15- ascendemos después la palanca de maniobra -8- en sentido contrario para hacer ascender el realce y el chasis. La principal ventaja de esta máquina consiste en que el plato que arrastra el realce se encuentra debajo de aquella, pudiendo así obtener el modelaje y el desmodelaje con el mismo plato, lo que permite además efectuar en una sola operación la ascensión del plato de presión y el desmodelaje.

Para el moldeado con peine, se ha previsto un plato -25- solidario a un eje -26- que desliza dentro del eje -3-. Dicho plato -25- lleva tambien unas columnitas -27- acodadas en su extremidad superior y provistas de tuercas -28- y contra-tuercas -28<sup>a</sup>- sirviendo de soporte y de empujador al peine en el momento del desmodelaje.

El mando del plato -25 se efectua igualmente por medio de la palanca -8-. Un dispositivo de cerrojo (Fig.5) permite hacer solidarios los ejes -26- y -3-. Este dispositivo de cerrojo se compone de una bola -29- dispuesta en un alojamiento apropiado -30-, ejecutado en el eje -3- del plato de mando -9-. Dicha bola está constantemente empujada por un resorte -31-, de manera que se aloja en un encaje -26<sup>a</sup>- practicado en el eje -26-. De esta manera podemos hacer ascender el plato -25- al mismo tiempo que el plato -9-.

Para obtener una carrera mas grande de la que es necesaria al efectuar la presión cuando se moldea con peine, se ha previsto un gancho -32- que puede deslizar sobre una barra orientable -33- (Fig.1), de manera que podamos detener la

palanca -8- a una posición cualquiera correspondiendo a la carrera necesaria al desmodelaje.



El desdoblamiento de los platos -25- y -9- se efectúa automáticamente en el momento del desmodelaje. En efecto, la ascensión del plato -25- es detenida por la tuerca del eje roscado -26- que hace tope contra la placa-modelo -23-, de tal manera, que el plato de modelaje -9- continuando ascendiendo, la bola -29- del sistema de cerroje se escapa del encaje practicado en el eje -26-.

El plato lleva-peine cae entonces por su propio peso, siendo amortiguada su caída por un cilindro de aire -34- (Fig.2) practicado en el sócale del bastidor -1-. Es entonces cuando puede volverse el plato -9- a su posición primitiva y tener la palanca -8- en el gancho -22-.

Se da por entendido que a tener necesidad, se podrá recurrir a otros modos y formas de ejecución sin cambiar la naturaleza de este invento.

Tambien se podrá igualmente, según las circunstancias, modificar los detalles de construcción y montaje.

De la misma manera los órganos constitutivos podrán ser sustituidos por otros que desempeñen el mismo papel o den el mismo resultado; se dá por entendido tambien que podrán utilizarse todas las materias y productos susceptibles de servir a la construcción de esta máquina para moldear.

----- N O T A -----

R e i v i n d i c a c i ó n

Esta Patente se refiere a una MÁQUINA PARA MOLDEAR, caracterizada esencialmente:

1. - Por que las diferentes operaciones de modelaje y desmodelaje se efectúan por medio de un solo plato de mando accionado por un eje-cremallera que engrana con un piñón movido por una palanca, siendo este plato hecho solidario al realce por medio de tirantes de separación reglable, siendo



a la vez este realce solidario del chasis y del plato de presión mediante tuercas a ojal, conteniendo además una mesa fija que permite modelar piezas de diferentes tamaños y asegurando en una sola operación la ascensión del plato de presión y el desmodelaje.

2. - En que para el modelaje con peine la máquina está provista de un segundo plato, montado sobre un eje, susceptible de solidarizarse con el eje del primer plato de mando, por un mecanismo de cerrojo automático, apropiado, de manera que puede ser accionado por los mismos órganos de mando, conteniendo este plato igualmente unas columnitas o candelas que sirven de soporte y empujador al peine.

3. - En que el plato de mando y el plato del peine contienen unos ojales deslizantes que permiten reglar la separación de los tirantes, para así poder utilizar realces de diferentes dimensiones, según las piezas a moldear.

4. - En que el soporte-placa-modelo contiene unos ejes-guías que se alojan dentro de unas orejas correspondientes, practicadas sobre el chasis a fin de reglar de una manera precisa la posición del chasis en relación al soporte-placa-modelo.

5. - En que la inmovilidad de los platos de mando y los diferentes órganos solidarios de estos platos de mando se obtiene deteniendo la palanca de maniobra sea con la ayuda de un gancho fijo, sea mediante un gancho susceptible de deslizarse sobre una deslizadora móvil, de manera que podamos variar según las necesidades, la carrera de la palanca y en consecuencia la de los platos de mando.

6. - Máquina para moldear.

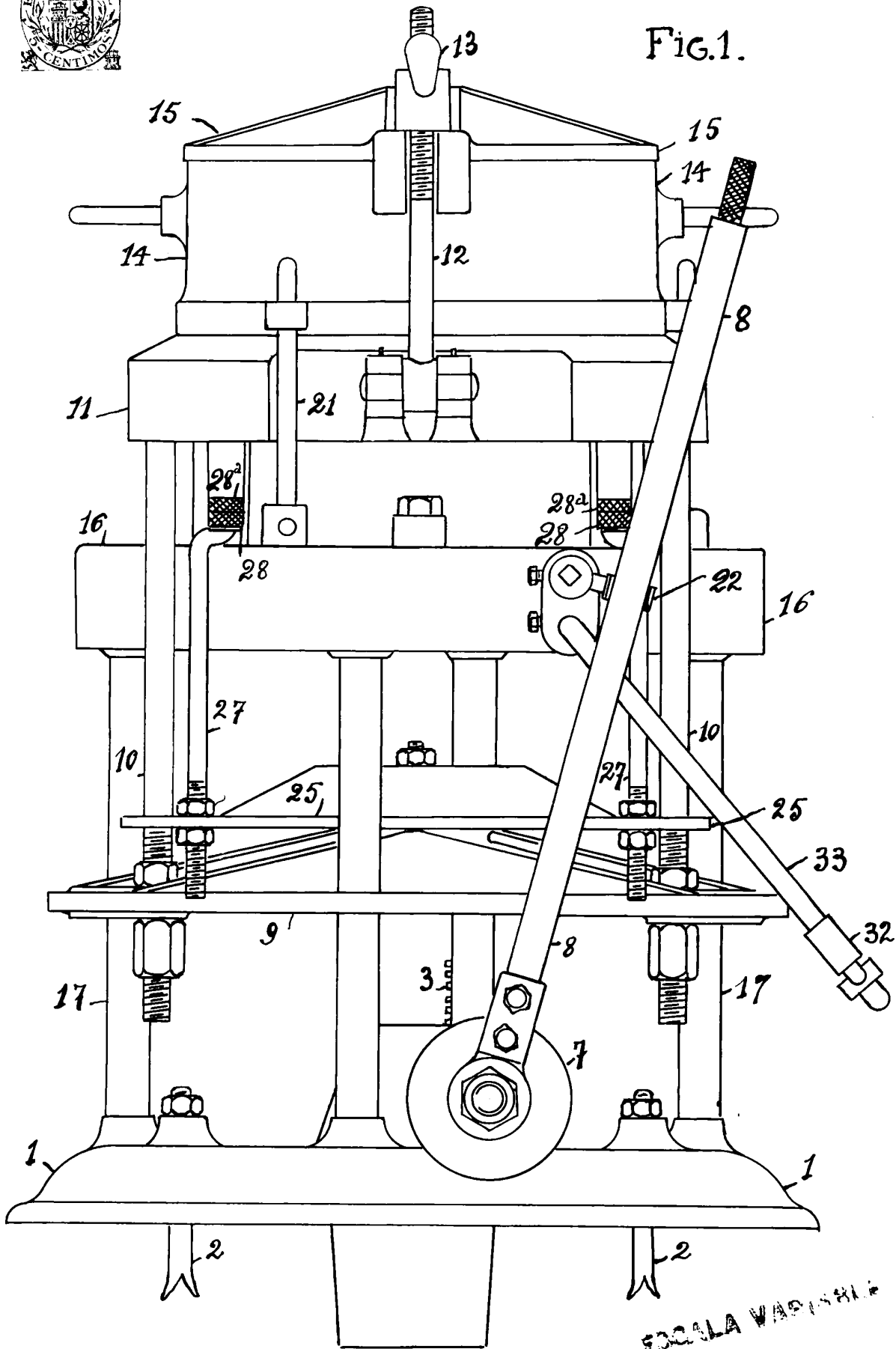
Barcelona 21 Septiembre de 1925

*E. Martine*

*Antonio Villanueva*



FIG. 1.



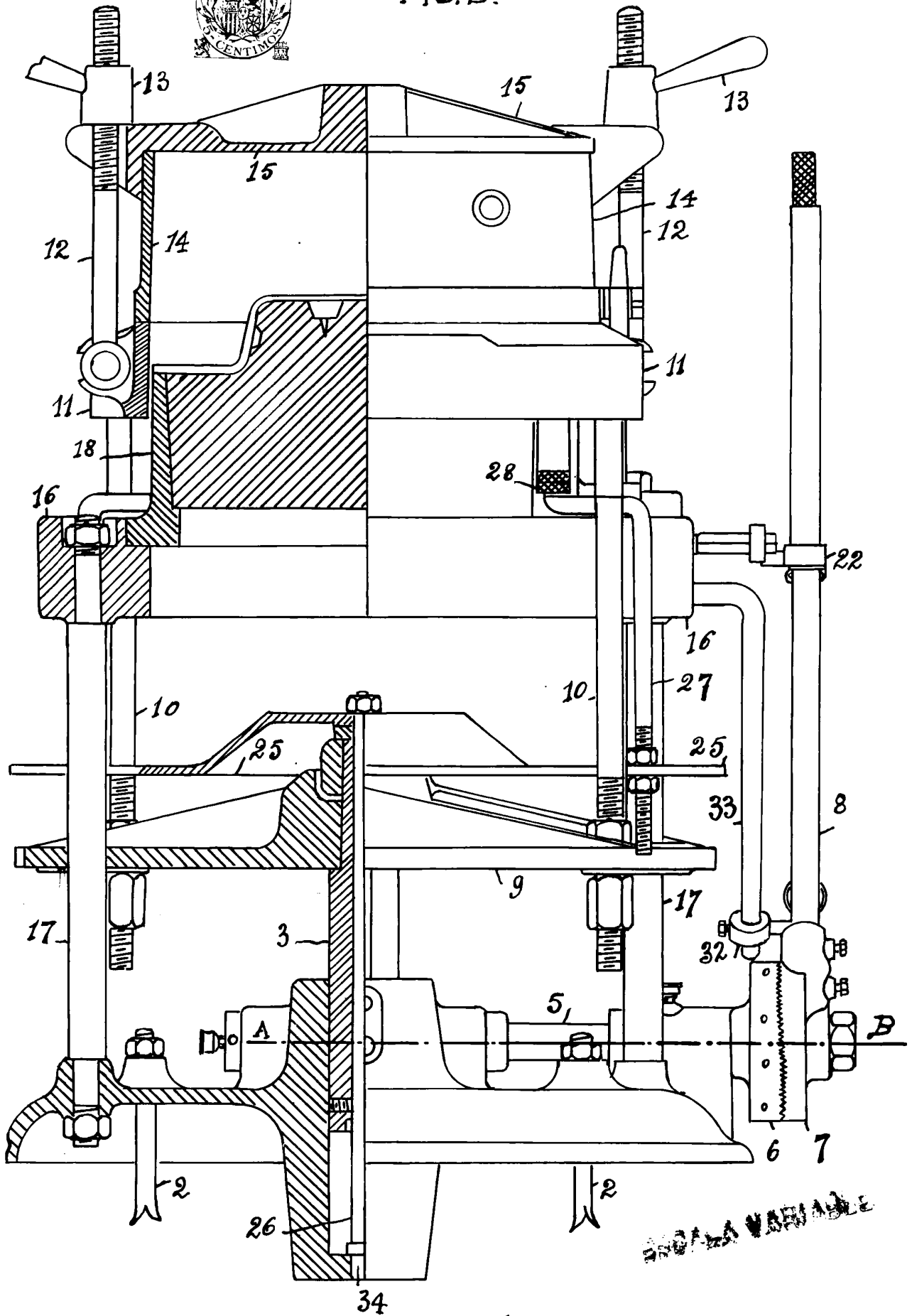
ESCALA VARIABILE

*E. Martini*

*Antonio Pelleri*



FIG. 2.



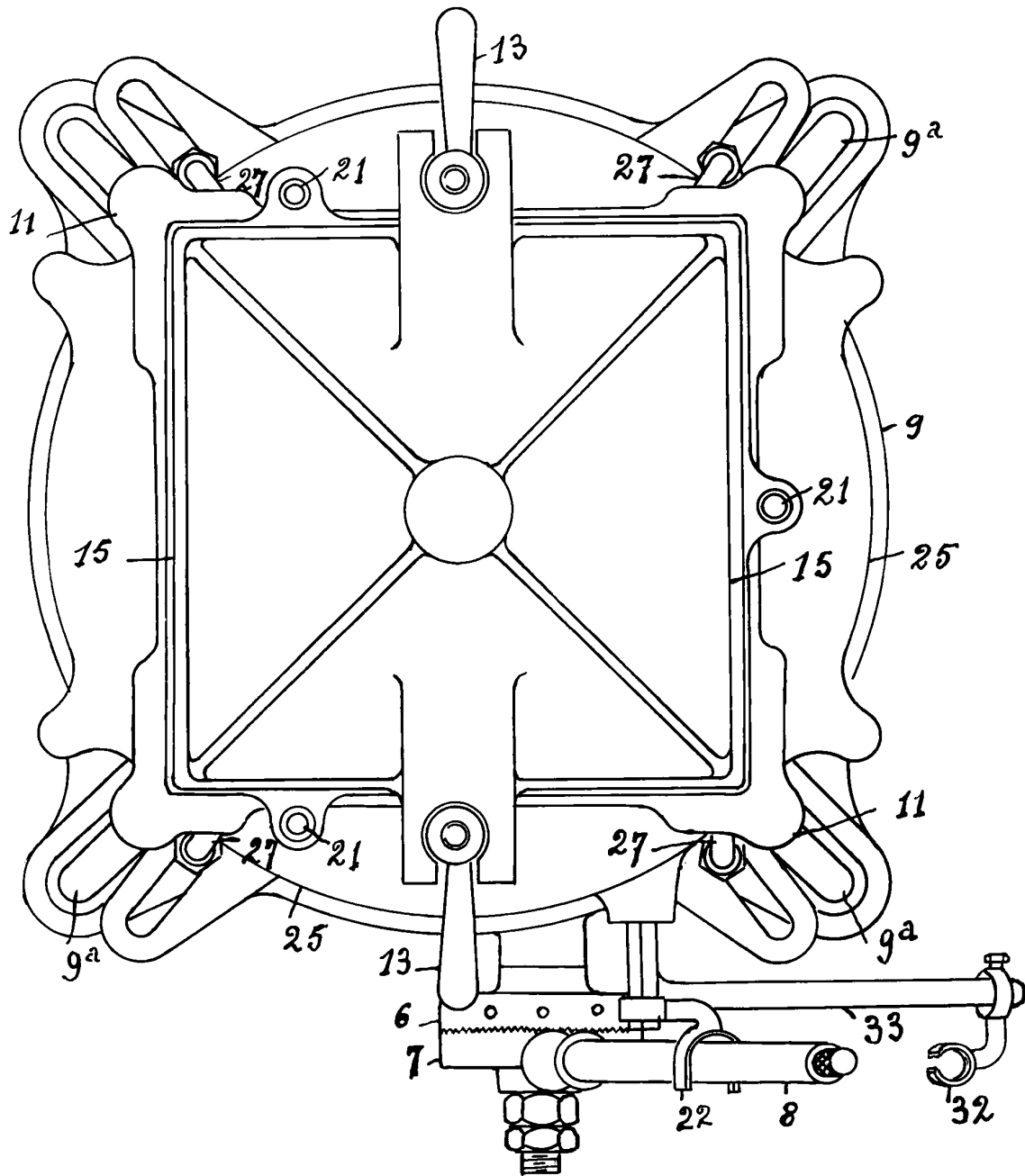
NO SE PUEDE VENDER

E. Marti

H. Marti



FIG. 3.



EMILIO MARTINEZ

*E. Martinez*

*Antonio Garcia*



FIG. 4.

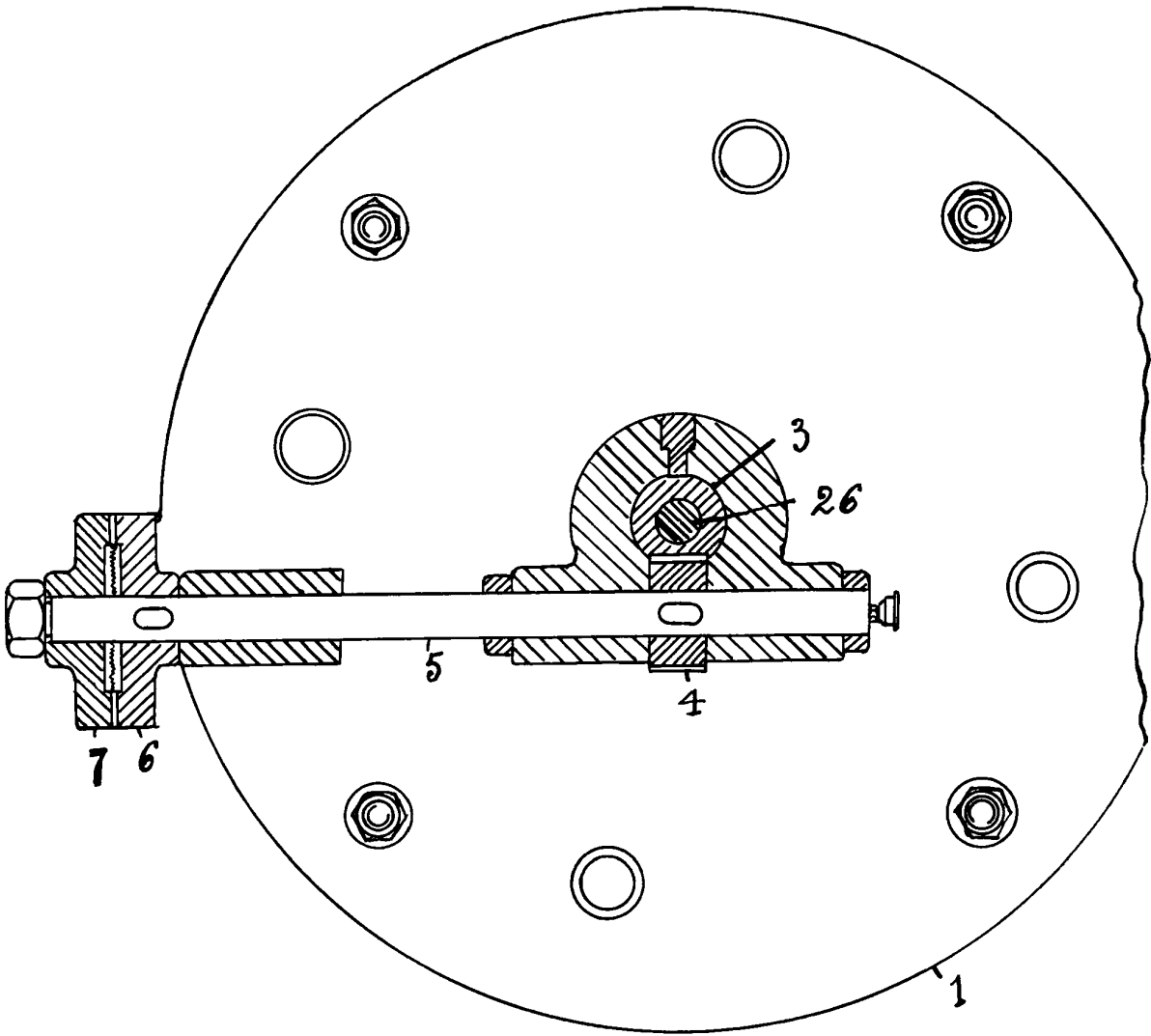
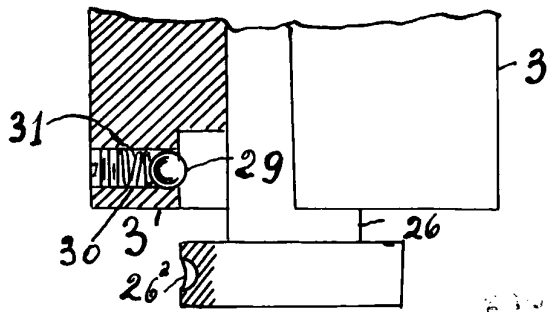


FIG. 5.



*E. Martínez*

*Antonio Villain*