

95938



18 NOV 1955

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

por "Mejoras en las máquinas para

"moldear materias plásticas"

A nombre de:

Triangular Construction Company Limited

establecida en:

Imbert Court, East Molesey, Surrey,

I N G L A T E R R A.

El presente invento se refiere a las máquinas para moldear materias plásticas, y se aplica especialmente a aquéllas destinadas al moldeo de las tejas corrientes de construcción y de otros artí-

culos de pequeño espesor con relación a sus otras dimensiones, a cuyos productos hace relación el invento, o sea a la fabricación de tejas y materiales análogos de construcción.

La máquina perfeccionada objeto del invento es de aquéllas en las que un émbolo o macho está accionado por una palanca que atraviesa un sector de presión, a fin de realizar la presión requerida por el moldeo, y una vez que la cubierta de la caja de la prensa o el tope hayan sido sacados, sigue moviéndose dicho sector para hacer salir el artículo moldeado del molde.

En la máquina perfeccionada construída con arreglo al presente invento, el soporte de la palanca va accionado automática y progresivamente por el sector de presión, durante la operación de expulsión del producto. Otro rasgo característico del invento consiste en que el mencionado sector de presión está de tal modo conectado por su extremo superior al émbolo macho que puede ser fácilmente separado del mismo, permaneciendo por su extremo inferior apoyado o sostenido en una depresión de la palanca.

En el dibujo adjunto se representa un corte en elevación de la máquina objeto del invento, aplicada a la fabricación de tejas acanaladas.

Con referencia a dicho dibujo, un émbolo macho desmontable C va guiado dentro de un molde K3 y contiene una espiga C2 que se introduce en un hueco del sector de presión C1, cuyo extremo inferior se apoya en una depresión D1 practicada en la armadura de una palanca de pedal D, la cual lleva dispuesto a cada uno de sus lados, un perno de rotación D2 que se introduce en los huecos de apoyo



practicados en el bloque E.

La palanca de pedal va también provista de los dientes D3 dispuestos para engranar con los correspondientes, dientes F de un soporte de apoyo curvo formado sobre la base K.

A los efectos de la presión, la palanca de pedal va montada en movimiento giratorio sobre los pernos D2 que se hallan muy próximos a la depresión D1, accionando así a modo de hoz sobre el émbolo macho C, de lo cual resulta que la presión ejercida por el pie del operador se comunica considerablemente aumentada a la materia plástica contenida en el molde.

Después de haberse realizado este requisito de la presión, se suspende ésta en la medida suficiente para que la cubierta de la caja de la prensa pueda ser separada a un lado.

La palanca de pedal se sigue entonces bajando y sus dientes D3 engranan con los dientes F, mientras que el sector de presión C1 sube lo bastante para expulsar la teja del molde K3, y el perno de rotación gira progresivamente hacia afuera, disminuyendo así constantemente la acción de la palanca, como procede para el movimiento expulsor de la teja. Un muelle G reintegra la palanca de pedal a su posición inicial. El molde K3 va sostenido por los pasadores K4 desde la armadura del bastidor superior K1, la cual, a su vez, se sujeta a la base L por medio de los pernos K5 y de la armadura de chapa K2. Las espigas perforadoras K6, provistas de un muelle, van dispuestas en el molde para formar en las tejas los taladros u orificios para los clavos.



La caja de la prensa B de la máquina va sostenida por los brazos B1 montados en disposición giratoria, en los puntos B5, sobre el asiento o base K de la máquina. Dicha caja de prensa lleva dispuesta una estampa J contra la cual el material de moldeo X es comprimido por medio de un émbolo macho C accionado por una disposición de conducción desde una palanca de pedal. Cuando el artículo ha sido moldeado, la caja de la prensa gira hacia un lado sobre sus pivotes B3 y se desliza sobre la teja moldeada, dándola así el último toque, mientras que se va separando gradualmente de su superficie.



Con objeto de auxiliar el movimiento oscilatorio de la caja de la prensa al terminar la operación del prensado, se dispone la palanca H sobre una prolongación del molde M3, la cual palanca es giratoria sobre el punto H1, y se sostiene contra la estampa superior J, siendo mantenida en su posición normal por medio de un muelle H3 que la sujeta contra el tope ajustable H2. En la práctica, el operador sujeta con una mano la palanca H y empuja con la otra la estampa J, ejerciendo así fuerzas de dirección opuesta y contrarrestando la tendencia a volcar de la máquina. Dicha palanca H acciona también como tope de posición cuando la caja de la prensa ha vuelto a su posición activa de trabajo. Los brazos de tope B2 mantienen dicha caja en la posición señalada en el dibujo por líneas de puntos.

Si bien este invento ha sido proyectado preferentemente para máquinas accionadas por mecanismo de pedal, puede sin embargo aplicarse tam-

bién a todas las máquinas accionadas por palancas y por lo tanto el término "palancas de pedal" debe entenderse como comprensivo de toda clase de palancas, cualquiera que sea su sistema de funcionamiento.

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

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de VEINTE años, son los siguientes:

1º - Una prensa para el moldeado de materias plásticas, la cual contiene un émbolo macho accionado por una palanca a través de un segmento de presión, recibiendo el mecanismo un amplio influjo de palancas durante la operación del prensado, y verificándose la rotación de la palanca automática y progresivamente por medio del sector de presión, durante la operación de la expulsión del producto.

2º - Una prensa para el moldeado de materias plásticas, provista de un émbolo macho accionado por una palanca a través de un segmento de presión, en la cual prensa dicho segmento va conectado de tal manera por su extremo superior al émbolo macho, que puede con facilidad ser separado del mismo, permaneciendo apoyado por su extremo inferior en una depresión de la palanca.

3º - Una prensa para el moldeado de tejas y artículos análogos, según lo reivindicado en el punto 1º, en la cual la palanca está provista de unos pivotes sobre los que gira durante el prensado, y de unos dientes que engranan con un soporte asimismo dentado, cuyo sistema constituye el mo-



vimiento progresivo de rotación que se verifica mientras es expulsado el producto.

4ª - Una prensa para el moldeado de tejas y artículos análogos, en la cual se combinan los rasgos característicos reivindicados en el punto 1ª, o bien los reivindicados en el punto 2ª, la cual prensa contiene asimismo una caja oscilante que produce un efecto de bamboleo al girar inmediatamente después de la operación del prensado.

5ª - Una prensa para el moldeado de tejas y artículos análogos, tal como queda substancialmente descrita.

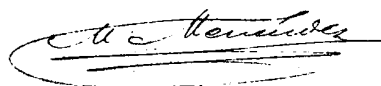
6ª - Mejoras en las máquinas para moldear materias plásticas.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

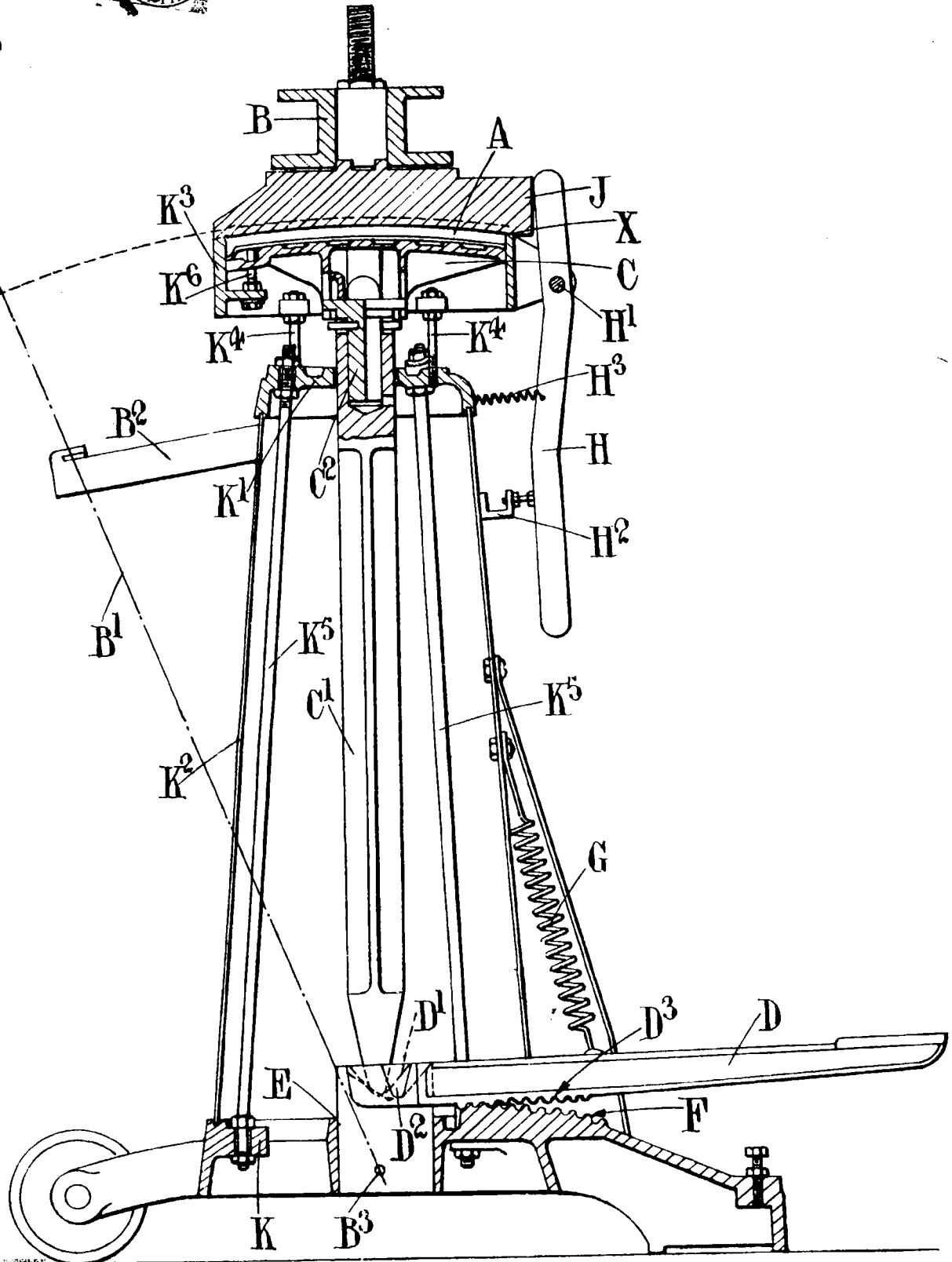
Esta Memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 18 de Noviembre de 1925

P. A.
Alberto de
Por Poder



ESCALA VARIABLE



FPA
Alber. de Elizaburu
Por Poder