

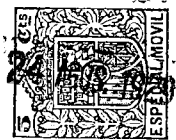


Memoria descriptiva que se acompaña á la Solicitud de Patente de Invención por VEINTE años á favor de la razón social: Allgemeine Elektricitäts-Gesellschaft, residente en Berlín N.W. 40. (Alemania), por "UNA HERRAMIENTA PARA PRENSAR, DESTINADA ESPECIALMENTE A LA FABRICACION DE ARTICULOS DE PORCELANA, GRES, ARCILLA Y OTRAS MASAS CERAMICAS", presentada en el Ministerio de Economía Nacional.

En las herramientas de prensar usuales hasta ahora para la fabricación de objetos de porcelana, gres, arcilla, y otras masas cerámicas análogas, los punzones destinados á efectuar los agujeros y rebajos de la pieza prensada, se colocaa de ordinario en la estampa superior. Ahora bien, se ha comprobado que después de algún tiempo determinadas partes, especialmente los punzones de las matrices, se someten á un fuerte desgaste y así por ejemplo los punzones destinados á la obtención de agujeros redondos, después de algún tiempo, no son redondos, sino que se desgastan tanto que presentan una forma ovalada. Este desgaste tan enérgico de las herramientas se debe ciertamente en especial al mal ajuste de las mismas en la prensa de porcelana y como en las prensas conocidas la mayor parte se acciona á mano, solo con mucha dificultad puede conseguirse un ajuste exacto y una fijación firme de la herramienta.

Otro inconveniente se presenta también en las herramientas con puntas relativamente largas para la fabricación de piezas de grandes agujeros. Aquí puede ocurrir que, al quitar la pieza prensada de la matriz, la masa quede adherida á los largos punzones y la pieza prensada pueda romperse ó agrietarse.

La consecuencia de estos defectos de que adolecen las herramientas, es que las piezas prensadas se desperdician en cantidad enormemente mayor que los valores de tolerancia y finalmente quedan por completo inservibles.



El invento se refiere á un instrumento de prensar para la fabricación de objetos de porcelana, gres, arcilla, y otras masas cerámicas, en la cual se suprime los inconvenientes indicados gracias á que los punzones destinados á la obtención de los agujeros y rebajos de la pieza prensada, son divididos, y una parte se coloca en la estampa superior y la otra en la inferior. Los punzones se dividen con preferencia próximamente por el centro, de manera que una de las mitades se coloque en la estampa superior y la otra en la inferior. Con el fin de que agarren bien los punzones, los extremos de los mismos en la estampa superior se construyen cónicos y los extremos de los punzones de la estampa inferior reciben la forma de cono hueco. Para conseguir que los diversos punzones puedan ceder ligeramente, en la estampa se disponen elásticos. También es suficiente con que se construyan elásticos los punzones superiores ó los inferiores.

En el dibujo para mayor sencillez y claridad se ilustra solo esquemáticamente la herramienta de prensar y además solo se dibujan las partes necesarias para la inteligencia del invento.

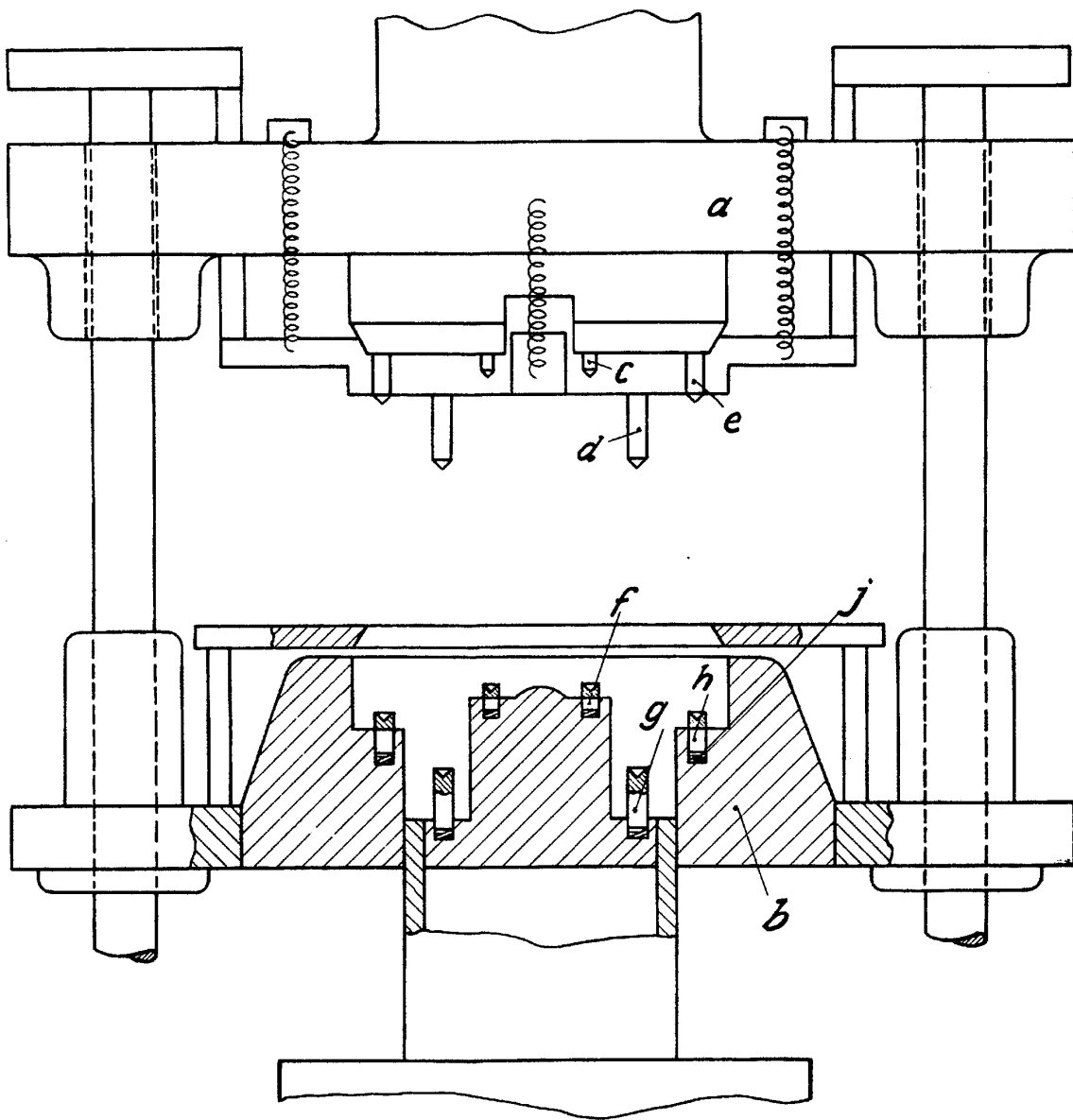
Los estiletes ó punzones existentes en la parte superior y destinados á la obtención de los agujeros y rebajos del fabricación, están divididos en dos mitades, de las cuales una se coloca en la estampa superior a y la otra en la inferior b, y los punzones c, d, e, fijos en la estampa superior a cooperan con los correspondientes punzones f, g, h, de la estampa inferior b. Aquí los punzones c, d, e, de la estampa superior a, están aguzados en forma cónica, mientras que los extremos de los punzones g, f, h, de la estampa inferior b tienen forma de cono hueco. Terminado el prensado, ó sea en la posición más profunda de trabajo de la estampa superior, las puntas de los punzones c, d, e quedan alojadas en los huecos cónicos de los punzones f, g, h. Con el fin de conseguir el que cedan ligeramente, los punzones f, g, h de la estampa inferior se construyen elásticos. Este requisito puede conseguirse de diferentes maneras. En el presente caso por



descrito en la presente memoria, caracterizado en la anterior
Nota y representado en los adjuntos dibujos.

Madrid *SA* de Agosto de 1.929.

[Handwritten signature]



Escabe variable
por Allgemeine Elektrizitäts Gesellschaft
Göppingen