



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por " UN PROCEDIMIENTO PARA EL MOLDEO MECANICO DE PLATOS DE LOZA" a favor de Don José Munné Pujol, español, domiciliado en Badalona.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sabido es que la fabricación de objetos de cerámica comprende tres fases; preparación de la pasta, moldeo del objeto y cochura o cocción del mismo. Asimismo es sabido que a pesar de la tradición milenaria de la cerámica, no se ha progresado apenas en el sentido de racionalizar la fase del moldeo y si bien existen procedimientos que utilizan máquinas para realizarlo en las piezas de revolución, estas son tan primitivas que depende su éxito y trabajo de la destreza del operario que las rige. De aquí la carestía de dichos objetos y la irregularidad de los mismos.

El recurrente ha ideado un procedimiento para el moldeo en serie de las piezas de revolución aplanadas de loza, especialmente de los platos, que por ser nuevo y de su invención, solicita se le garantice en su propiedad y explotación exclusiva mediante la concesión de la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.

En su esencia consiste en moldearlas en máquinas que de una manera automática y sucesiva, efectuen, con la in-

intervención mínima de la mano del hombre, las distintas
20. operaciones que éste realiza a discreción en los tornos de ceramista.

Consisten estas en desbastar, pulir y cortar rebabas. Simultáneamente debe añadir agua y limpiar las herramientas.

25. Para realizarlo sin la intervención de la mano del hombre, por el procedimiento en cuestión, coloca la pasta ya preparada sobre unos soportes, que después giran a gran velocidad, cubiertos con un modelo de yeso cuya superficie exterior es el contra relieve del interior del plato, hecho lo cual el operario puede proceder a hacer lo mismo
30.




en otro soporte vecino pues automáticamente el soporte con su carga al cabo de un tiempo se pone en marcha, entrando en funciones el gálibo de desbastado, al final de cuyo trabajo automáticamente una rasqueta roza su cara de trabajo limpiándolo, hecho lo cual el gálibo vuelve a actuar y pule la pieza; hacia el final de esta última operación una nueva herramienta corta las rebabas y se para la rotación del soporte del plato; ello dá tiempo al operario a retirar y substituir la carga. Mientras duran las operaciones citadas un pitón de una tubería va añadiendo el agua precisa, cerrándose su paso al terminas estas y en el preciso intervalo del cambio de carga.

El hecho de que todas estas operaciones estén regidas por un automatismo perfecto permite una gran economía de
45. mano de obra, pues con ello un operario puede llenar dos o más soportes a la vez, puede ser un hombre no especializado pues le bastará saber retirar la pieza moldeada y colocar nueva pasta. Asimismo permite economía en la pasta pues no estando las máquinas que se emplean sujetas a variaciones de apreciación, corta y pule lo justo y de una
50.

manera regular.

A fin de detallar de una manera práctica la idea del recurrente pasamos a indicar la resolución dada al procedimiento con una máquina destinada a este fin.

55. Sobre un eje se recibe el movimiento el cual es transmitido sin reducción, a los ejes de los soportes de las piezas de revolución y con mucha reducción a otro que puede llevar una serie de excéntricos que determinan las distintas fases citadas del moldeo, accionando para ello palancas y resortes que mueven las distintas herramientas;
60. estas son una para el desbastado y pulido, otra para cortar rebabas de los bordes, una rasqueta que roza entre el desbastado y el pulido, la cara de trabajo de la herramienta de moldeo; un grifo para el paso del agua que queda cerrado al terminar el pulido y otro excéntrico finalmente actúa sobre el disparo de los ejes de rotación de las piezas. Todos ellos están decalados respecto al de movimiento de la herramienta de moldeo, en forma que el de la rasqueta actúa solo cuando aquella termina la fase de desbastado, para lo cual se separa ésta de la pieza por breves instantes, el de corta rebabas al final del pulido y entonces el movimiento de rotación queda parado y el paso de agua cerrado.
65. 
70. Al objeto de esta patente serán variables la resolución dada en las máquinas que se empleen a los distintos problemas que se citan para determinar las fases de actuación y serán variables la forma y tamaño de los platos moldeados, la composición de la pasta y el sistema de cochura empleado y en general todos cuantos detalles no afecten,
75. alteren o modifiquen la esencia del procedimiento descrito.
- 80.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta patente de invención:

1.- La propiedad y explotación exclusiva de un procedimiento para el moldeo mecánico de platos y demás objetos de loza fina torneados y de forma aplanada, consistente en utilizar máquinas que efectúen mecánica y automáticamente sobre los panes de loza destinados a dicha fabricación las operaciones de torneado, desbastar y limpiar las herramientas utilizadas, pulir, cortar rebabas y añadir el agua necesaria, dejando las piezas terminadas y dispuestas a la cocción y secado.

85.

90.

2.- En el procedimiento anterior el hecho de que todas las operaciones citadas en la anterior reivindicación se efectúen en una sola máquina disponiendo sobre un soporte giratorio apropiado los panes de loza que se utilizan, parándose automáticamente dicho soporte al terminarlas, durante el tiempo preciso para retirar la pieza fabricada y sustituirla por un nuevo pan de loza.

95.



3.- En el procedimiento anterior el hecho de que la máquina que se utiliza y cita en la anterior reivindicación ponga en marcha automáticamente el soporte asimismo citado en la anterior reivindicación después de renovada su carga.

100.

4.- En el procedimiento mencionado, el hecho de que la máquina que se utiliza tenga dos o más soportes de trabajo y en los que la acción de las herramientas para obtener las piezas que se moldean sea sucesiva a fin de permitir a un solo operario vigilar, colocar la pasta y retirar las piezas fabricadas.

105.

5.- " UN PROCEDIMIENTO PARA EL MOLDEO MECANICO DE PLATOS DE LOZA "

110.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la patente definida en las anteriores reivindicaciones.

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas

115. escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona diez y siete de Enero de mil novecien-
tos treinta y cuatro.

P.A. de Don José Munné Pujol.



L. DURÁN
P. P.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name "L. DURÁN" and "P. P.". The signature is fluid and cursive, with a long horizontal stroke at the end.