

159508

159508

159500



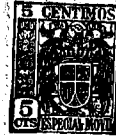
MEMORIA DESCRIPTIVA
de un Certificado de 1ª Adición por:Mejo-
ras en el objeto de la Patente principal
número: 149.801, expedida el 3 de Febrero
de 1942, por "UNA MAQUINA MOLDEADORA DE
INVERSION PARA LA FABRICACION DE PIEDRAS
MOLDEADAS",

a nombre del Sr. Don:

Emilio J.S. Kiechle Birmelin, residente en
Madrid (España).

La presente solicitud de patente de invención adicional se re-
fiere a mejoras en el objeto de la patente principal nº 149.801, re-
lativo a "UNA MAQUINA MOLDEADORA DE INVERSION PARA LA FABRICACION
DE PIEDRAS MOLDEADAS", máquina que se distingue porque, después de
5 coger conjuntamente dos mangos y apretar con ellos únicamente una
tablilla de apoyo colocada sobre la caja del molde y clavar simul-
táneamente en el moldeado varios núcleos extraíbles moldeadores de
los huecos, permite hacerse oscilar 180º para venir apoyarse la ca-
ja del molde sobre una consola, y después, con sólo dejar libre uno
10 de los mangos, se queda también libre inmediatamente la tablilla
de apoyo, de suerte que al mismo tiempo, sin poder deteriorar el
moldeado se saca de la caja del molde completamente cerrada los nú-
cleos moldeadores de los huecos y luego se levanta del moldeado la
caja dejando el moldeado completamente libre y luego se vuelven a
15 clavar los núcleos en el molde, se coloca la caja de éste sobre su
bastider y, por último, puede toda la máquina volverse a su posi-
ción primitiva.

En la forma de ejecución de esta máquina ilustrada y descrita



20 en la memoria de la patente nº 149.801 se han introducido diversas
mejoras que facilita extraordinariamente su trabajo y que permite
aumentar considerablemente el rendimiento de la máquina. Estas me-
joras se refieren principalmente a la sujeción de los núcleos mol-
deadores de los huecos, a sus palancas de mando con otros accese-
ries y también a ciertos detalles de las palancas de mando de toda
25 la máquina.

Sobre el bastidor 1 descansa la caja moldeadora 20 que puede
girar alrededor de un eje x moviéndose en charnelas. Las oquedades
24 de la caja moldeadora sirven para recibir la masa y los núcleos
12 moldean los huecos.

30 Hasta aquí todo como en la patente principal. Sin embargo, pa-
ra poder encajar y desencajar verticalmente con facilidad los nú-
cleos y poderlos cambiar a voluntad según lo exija la estructura
de la piedra o bloque que se requiere fabricar, se han introduci-
do en esta parte importantes modificaciones.

35 Estas modificaciones se ilustran en las figuras 1 a 3 que co-
rresponden a las figuras 1 a 3 de la patente principal.

Los núcleos 12 van firmemente montados, mediante tornillos de
presión 11 a sobre un bastidor longitudinal 11 que se extiende
por debajo del fondo 13 de la caja. Este fondo 13 está convenien-
40 temente perforado para que a través del mismo puedan encajarse y
desencajarse los núcleos verticalmente.

El bastidor 11 posee dos orificios circulares 25 alargados
que equidistan de sus extremos y a través de los cuales atraviesan
dos vástagos cilíndricos 25 a que encuentran su guía en los mis-
45 mos orificios y los cuales obligan a los núcleos 12 a mantener
su verticalidad durante el trabajo. Este bastidor 11 termina por
sus extremos en dos muñones de eje 11 b que encajan en ramras
de guía 26 a (figura 1). Estas ramras 26 a están practicadas en
la palanca 26 (figuras 1 y 3) y permiten que dentro de las mismas
50 jueguen los muñones del eje 11 b al efectuar el movimiento para



encajar y desencajar los núcleos. La palanca 26 que no cambia su posición respecto a la caja 20 durante la operación del moldeado, después de invertida dicha caja 20 y al hacer retroceder a ésta tirando del asidero 28, extrae los núcleos de la caja moldeadora todavía en reposo. Cuando después de sacados los núcleos se levantan también del moldeado la caja, al ser levantada la palanca 26 unida con la traviesa 28 a, engancha mediante el pivote 28 b a la palanca 30 por encajar en el gancho 30 a y a la palanca 29 por encajar el gancho 29 a en la traviesa 28 a, con lo cual éstos giran sobre su apoyo 31 a la posición primitiva y el tablero 19 queda libre sobre la consola 2. Para que las palancas 29 y 30 no caigan demasiado, se riña un tope 32 en la caja mediante remache.

La pared delantera de la caja que con charnelas propias puede girar alrededor del eje x y que independientemente puede abrirse en cualquier posición de la caja moldeadora, no se sujeta, como en la patente principal por medio de ganchos, sino mediante dos resbalones 33 (figura 1) colocados por ambos lados y accionados por muelles de presión.

El resbalón va atravesado en su centro por un pasador 33 b perfectamente encaquillado, sobre el que bascula dicho resbalón al ser impulsado por el muelle que se aloja en el hueco 33 a contenido en el mismo resbalón. La liberación automática de la pared delantera de la caja se realiza como en la patente principal por chocar el resbalón 33 con su superficie oblicua contra la superficie oblicua de los espigones 4 montados por ambos lados en el bastidor 1.

El funcionamiento y manejo de esta máquina perfeccionada se diferencia algo del ya descrito en la patente principal. Después que se ha llenado la caja moldeadora, se han colocado los núcleos, se ha igualado la masa con la raedera y colocado la tablilla 19 por debajo de la piedra, el obrero 2 coje ahora la traviesa 34, que une entre sí las palancas 29 y 30 y la eleva hasta juntarlas con el asi-



85 dere 17. Gracias a este tiro las palancas 29 y 30 giran sobre sus
ejes 31, aprisionando, mediante el estribo o uñas de garras 35,
el tablero de la caja 19, que queda sujeto en su posición. Inmedia-
tamente el mismo obrero, después de levantar la traviesa 34 y unir-
la al asidero 17 y a la traviesa 28 a, lo coje todo con ambas ma-
nes, o sea, la caja con su contenido y el tablero de la base, y lo
90 hace girar 180° hacia adelante sobre sus charnelas, hasta que lo
colega sobre la consola de apoyo 2.

95 Sin más detención el obrero suelta ahora el mango 17 y vuelve
de nuevo a tirar hacia atrás del asidero 28, hasta sacar con élio
los núcleos 12 de la caja moldeadora 20 en reposo y completamente
cerrada. Solo después que se han realizado las operaciones antes
indicadas y los puntos de detención del mecanismo de palancas ha-
cen imposible toda ulterior extracción, la caja moldeadora, aban-
donando la portezuela delantera 22 y al moldeado, se levanta de
este último. Cuando al retroceder la caja ha girado 90°, ambos asi-
100 deros (la traviesa 28 a) y el mango 17), se vuelven a reunir, con
lo cual los núcleos de los huecos se meten de nuevo en el interior
de la caja y el conjunto se vuelve a colocar sobre el asiento del
bastidor 1. En este momento las palancas 29 y 30 que venían con
sus ganchos 29 a y 30 a encajados en los pivotes 28 b y travi-
sa 28 a, vuelven por su propio peso a su posición de reposo.

105 Las demás operaciones en nada se distinguen absolutamente
de las descritas en la patente principal.

Con la nueva máquina, objeto de la presente solicitud de pa-
tente adicional, pueden fabricarse piedras o bloques moldeados de
todos tamaños, formas y perfiles posibles imaginables.

=====



110 ::-:::-:-:-:-:-: N O T A ::-:::-:-:-:-:-:

Se reivindica como nuevo y de propia invención:

1.- Mejoras en el objeto de la patente principal nº 149.801,
expedida el 3 de Febrero de 1942, por UNA MAQUINA MOLDEADORA DE IN-
VERSION PARA LA FABRICACION DE PIEDRAS MOLDEADAS, caracterizadas
115 per que los núcleos (12) para moldear los huecos se montan firme-
mente mediante tornillos de presión (11a) sobre un bastidor longi-
tudinal (11) extendido por debajo del fondo (13) de la Caja, con-
venientemente perforado, poseyendo el Bastider (11) dos orificios
circulares (25) alargados y equidistantes de sus extremos, por los
120 que atraviesan vástagos cilindricos (25a) guiados en los mismos ori-
ficios y destinados a mantener la verticalidad de los Nucleos (12).

2.- Mejoras según lo reivindicado en el punto 1, caracteriza-
das porque el Bastidor (11) termina por sus extremos en dos muñones
(11b) que encajan en ranuras de guía (26a) practicadas en la Palan-
ca (26) que lleva además el Asidero (28) la Traviessa (28a) y el Pi-
vete (28b) para que sobre él descansa la Palanca (29).

3.- Mejoras según lo reivindicado en el punto 1, caracteriza-
das porque la pared delantera se sujeta mediante dos resbalones
(33) colocados por ambos lados accionados por muelles de presión y
130 atravesados por un pasador (33b) perfectamente encasquillado, sobre
el que bascula el resbalón al ser impulsado por el muelle que se
aloja en el hueco (33a) del mismo resbalón.

4.- Mejoras según lo reivindicado en el punto 1, de las Uñas
de garras (35) colocadas en los extremos de las Palancas (29) y (30)
135 Estas palancas que en situación de reposo, se apoyan en el tope
(32), al ser accionadas, giran sobre los ejes de apoyo (31) y se
encuentran unidas entre sí por la traviessa (34) que a su vez sir-
ve para unirla al Asidero (17), en el momento de abatir la Caja (20)
con objeto de que hagan la mayor presión sobre el Tablero (19). Los
140 Ganchos (29a) y (30a), para volver la Caja (20) a su posición primi-
tiva se alojan en la Traviessa (28a) y Pivote (28b) hasta que al



desabatir 90º vuelven a su postura de reposo.

145 5.- Mejoras según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizadas porque con la nueva máquina, objeto de la presente solicitud de patente adicional, pueden fabricarse piedras o bloques moldeados de todos tamaños, formas y perfiles posibles imaginables.

Este Certificado de 1ª Adición recae sobre: Mejoras en el objeto de la Patente principal Nº 149.801, expedida el 3 de febrero de 1942, por "UNA MAQUINA MOLDEADORA DE INVERSION PARA LA FABRICACION DE PIEDRAS MOLDEADAS", como queda descrita en la presente Memoria, caracterizada en la anterior Nota y representada en los adjuntos Dibujos.

Madrid, 2 de Diciembre de 1942.-

JOSE SANCHO
P. A.

