



19

4

166 66

19 JUN. 1944

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

a nombre de BOLTA-WERK G.m.b.H., entidad alemana, establecida en "Aussere Sulzbacherstr. 164, Nuremberg, Alemania, por:

"UN DISPOSITIVO EN MAQUINAS DE COLAR  
A PRESION CONTROLADAS A MANO".

=====

El invento se refiere a máquinas de colar a presión en las cuales la duración de trabajo del émbolo y el tiempo de cierre del molde se controlan a mano.

En estas máquinas, el operario que maneja el dispositivo de control debe observar el tiempo de trabajo en un reloj dispuesto junto a la máquina y no unido a la misma, para poder determinar cuando se han de mane-

5

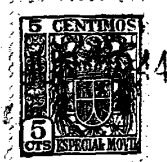


5 jar en cada caso las palancas de control. Prescindiendo del esfuerzo que implica para el operario la observación del reloj, existe la dificultad de percibir siempre con exactitud el momento de accionar las palancas. Ya un pequeño exceso o defecto en la medida del tiempo puede influir desventajosamente en el proceso del trabajo.

10 El objeto del presente invento es remediar este defecto. Según el mismo, a la máquina va conectado un dispositivo de señalización luminosa que indica cuando se ha de accionar la palanca de cierre del molde, después de haber cambiado previamente la palanca de control del émbolo.

15 La señal luminosa avisa en forma visible al obrero que maneja la máquina cuando ha llegado el momento de accionar la palanca de cierre del molde, sin que el obrero tenga que observar un aparato medidor del tiempo. Tan pronto como funciona la señal luminosa, el obrero cambia la palanca de cierre del molde, con lo cual el molde de trabajo se abre. De esta manera la duración de enfriamiento de la pieza de trabajo se determina automáticamente en cada caso, y no puede ocurrir que dicha pieza se estropee con un enfriamiento demasiado pequeño.

20 El dibujo representa un ejemplo de realización del invento. La figura 1 muestra en representación en perspectiva el montaje del dispositivo señalador en la máquina. En la figura 2 se ve el montaje interruptor para el dispositivo señalador y el reloj de regula-



ción del tiempo. En la figura 3 se ve en perspectiva la pieza de accionamiento del interruptor de señales.

Al zócalo a de la máquina va sujeta en forma vertical la placa de apoyo b. En esta placa está montado el cilindro g, en el cual trabaja el émbolo de prensa. El vástago del émbolo d está unida por medio de un brazo e con el varillaje f del distribuidor de entrada del material. La palanca de mano g, montada en el dorso de la placa b, es la palanca de control del émbolo que coopera con la corredera de control de válvula h.

Según el invento, la placa de tope i montada en el distribuidor h y que limita el movimiento del mismo, está prolongada hacia arriba, para formar un órgano conmutador, por medio del cual se acciona el dispositivo señalador aplicado según el invento.

La placa i actúa sobre una espiga k que sostiene el interruptor de contacto l y que se continúa en un vástago m montado elásticamente. Desplazando la espiga k el interruptor l viene a tocar con los contactos n, n'. De este modo se cierra el circuito en el cual está intercalada la bobina o del electroimán p. El electroimán intercala el aparato de relojería q, por el cual se determina el tiempo de cierre del molde.

Al propio tiempo, por el cierre del circuito mediante el interruptor de mercurio r se desintercala una lámpara de señales s. Esta lámpara, que hasta ahora estaba bajo corriente, es alimentada por una fuente de corrien-



te especial. Se vuelve a conectar pasando por el interruptor de mercurio, cuando se para el aparato de relojería g.

Después de cerrarse el molde de trabajo, el obrero que sirve la máquina cambia la palanca de control del émbolo. En este momento el material termoplástico es comprimido en la cámara de prensa. Al mismo tiempo se desintercala la lámpara de señales s. Ahora el obrero cambia la palanca de control del émbolo de manera que éste último vuelve a su posición inicial.

Una vez parado el aparato de relojería g, la lámpara de señales s se vuelve a conectar por medio del interruptor de mercurio r e indica que el tiempo de cierre ha terminado, y que el molde de trabajo se ha de volver a abrir. Tan pronto como el obrero observa la señal luminosa, acciona la palanca de cierre del molde en el sentido de abrir éste último.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Alemania, el 21 de junio de 1943, bajo el número B. 202.984 XII/39a, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto-Ley sobre Propiedad Industrial.

19



4

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

----- oOo -----

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

5

1a. Un dispositivo en máquinas de colar a presión controladas a mano, caracterizado por un dispositivo de señales conectado con el aparato de relojería que determina el tiempo de cierre del molde de tal manera que se intercala cuando se para dicho aparato de relojería.

10

2a. Un dispositivo según se reivindica en el punto 1a, caracterizado porque la placa de tope dispuesta en el distribuidor de control de válvula coopera con la espiga de un mecanismo interruptor de tal manera que por el movimiento del distribuidor de control se cierra o se abre el circuito en el cual está intercalado el aparato de relojería que determina el tiempo de cierre del molde.

15

3a. Un dispositivo en máquinas de colar a presión controladas a mano.

20

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 cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 19 JUN. 1944

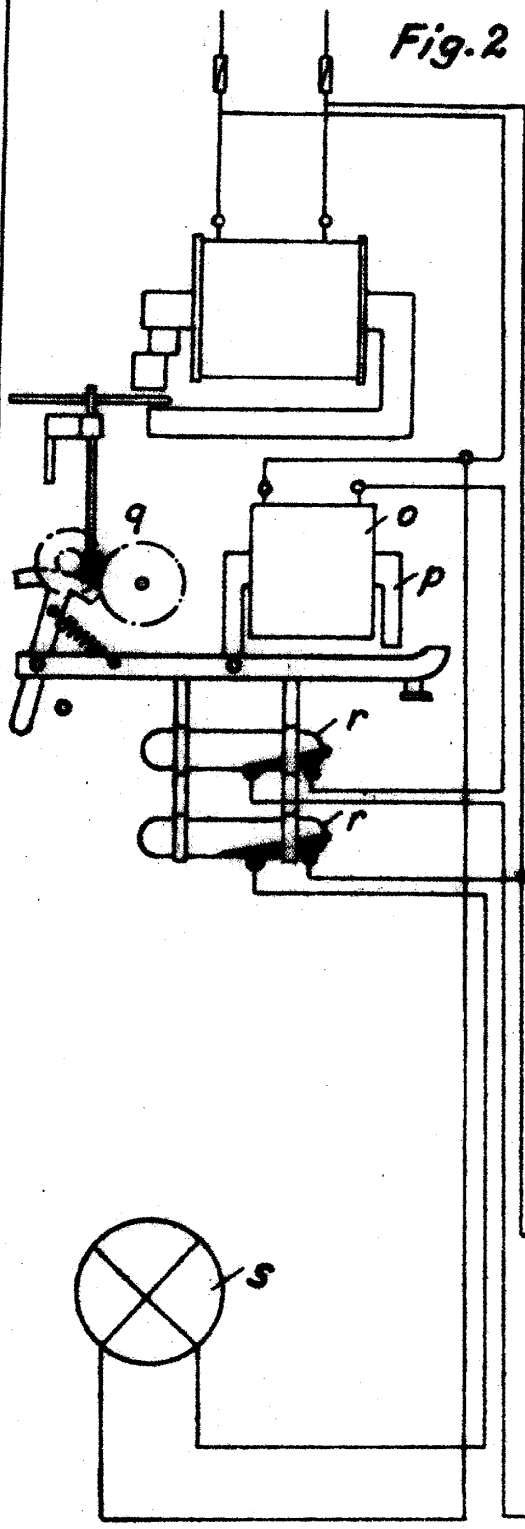
P. A.  
Alberto de Alburquerque  
Por Poder

og/.

19



Fig. 2



*Young*

Fig. 1

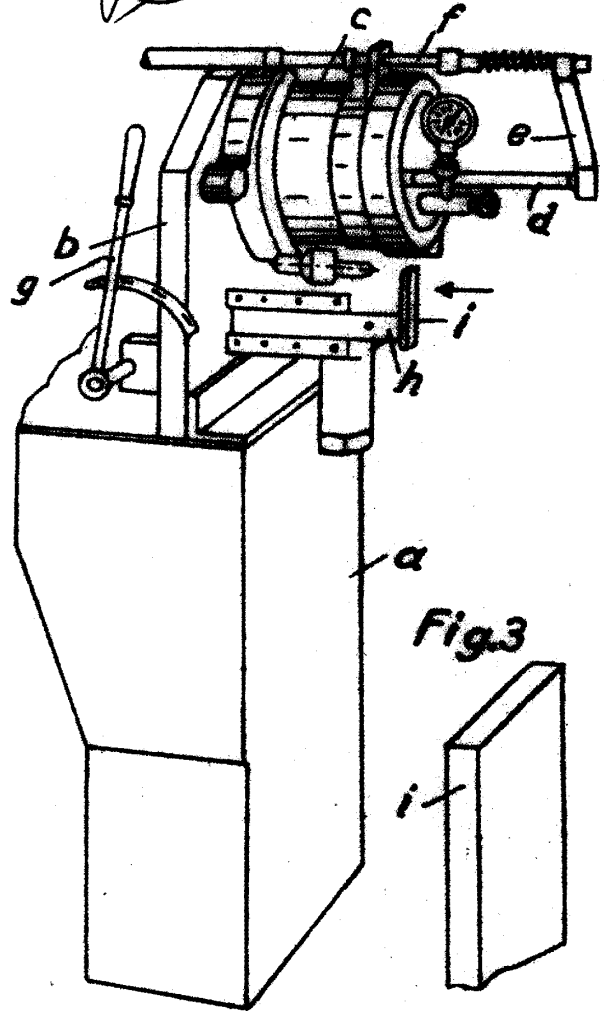


Fig. 3

