

31:10:73

178831

-1-

28 MAR.



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE B65 B30
SUBCLASE G B

178831

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un.....

MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: PRENSAS HIDRAULICAS CORTAZAR, S.A.

RESIDENCIA: Bº Uritiasolo, s/nº; VITORIA

ENUNCIADO: "DISPOSITIVO AUTOMATICO DE ALI
MENTACION PARA PRENSAS HIDRAU-
LICAS".-

Prioridad: Patente n.º del

AMP.-



28 MAR 1973

1 La presente Memoria descriptiva tiene como finalidad -
la declaración del objeto sobre el cual se solicita el Privi-
legio de explotación industrial y comercial exclusiva en el -
territorio nacional, de un Modelo de Utilidad, de acuerdo con
5 las normas que sobre el particular contiene el vigente Estatu-
to sobre Propiedad Industrial. Este Modelo de Utilidad bajo
título "DISPOSITIVO AUTOMÁTICO DE ALIMENTACION PARA PRENSAS -
HIDRAULICAS" viene a perfeccionar las técnicas conocidas, plas-
mándolo en soluciones que aventajan las convencionales, tal y
10 como enumeraremos a lo largo de ésta Memoria.

El objeto fundamental de éste registro es la creación
de un ingenioso dispositivo, para la carga y descarga de las
diferentes planchas, en una prensa hidráulica convencional, -
que haga más rápido y eficaz, el proceso de alimentación, --
15 pues por regla general se requiere mayor cantidad de tiempo -
para éstas operaciones que para el propio trabajo de la pren-
sa hidráulica.

Hasta el momento, se conocían diferentes sistemas o -
dispositivos que efectuaran éste trabajo, pero todos ellos a
20 base de soluciones muy costosas y complejas y por consiguien-
te de problemática adquisición.

Con el fin de ayudar a la perfecta comprensión de la -
idea que se patenta, se acompaña una hoja de dibujos en la -
cual se representa lo siguiente:

25 La fig. 1ª es una vista en planta del dispositivo obje-
to de éste registro, en su posición de reposo, mientras que -
la fig. 2ª se refiere al mismo conjunto anterior, ya en fun-
cionamiento.

30 Las figs. 3ª a 7ª, son unos esquemas que nos harán com-
prender con claridad el funcionamiento del dispositivo alimen-



1 tador.

Finalmente la fig. 8a corresponde a una vista esquemática del conjunto de alimentador, prensa y evacuador.

5 Presentadas las figuras, señalaremos que el dispositivo alimentador está constituido esencialmente por dos carros independientes (1) y (2), los cuales se encuentran entrelazados, pero con la posibilidad de que sus movimientos son realmente independientes.

10 De éstos dos carros, uno presenta mayor dimensión exterior, (1) y está constituido por una serie de baldas o bandejas (3) formadas cada una por otra serie de elementos (3), - que dejan un espacio entre cada dos de ellos.

15 El carro menor (2) está formado asimismo por otra serie de bandejas, situadas a mayor altura que las del otro carro, y con la particularidad de que sus tramos (4) están distribuidos de tal forma que ocupan los espacios libres dejados entre cada dos elementos (3) del carro mayor (1).

20 Todos los tramos (3) de cada piso se encuentran situados a la misma altura y lo mismo ocurre con los tramos (4) - del carro (2), pero, repetimos, con la particularidad de que los tramos (4) están posicionados más arriba que sus homónimos (3) del carro (1). Esta disposición se advierte con mayor claridad, en cada uno de los esquemas señalados en las - figs. 3a a 7a.

25 Las diferentes bandejas (3) del carro mayor (1), quedan a una altura más elevada que las bandejas de la prensa hidráulica (7), y éstas a la misma que las del carro evacuador (8).

30 El funcionamiento del dispositivo alimentador, es bien sencillo, pues se parte de situar las planchas (5) a prensar,

3:0:73

-4-

17883 12 8 MAR.



1 sobre las barras (4) del carro menor (2), según muestran las
figs. 1a, 2a y 3a, es decir la plancha (5) apoyará sobre las
barras (4).

5 En esta situación se confiere movimiento al carro ma-
yor (1) de modo que la plancha (5) quede apoyada sobre su --
frente posterior, y entonces al mover el carro (1), éste fren-
te arrastrará consigo la plancha deslizándola sobre las ba-
rras (4) del carro (2) el cual a su vez permanece estático. --
De ésta forma, se sigue el proceso, señalado en las figs. 3a,
10 4a y 5a, hasta que la plancha (5) se encuentre en una posi-
ción extrema (fig. 5a), y con posterioridad, llegue a estar --
posicionada, sobre las barras (3) del carro mayor (1), al ha-
ber perdido todo contacto con las barras (4) del carro menor
(2).

15 En éste momento, y advirtiendo nuevamente que las bal-
das (3) estén a una altura superior que las correspondientes
(7) de la prensa hidráulica, se efectúan dos movimientos de --
carro, por una parte el carro (1) se desliza sobre (7), y al
unísono el carro (2) comienza a avanzar con el fin de que el
20 frente de las barras (4), tome contacto con las planchas (5)
continuando así hasta que el carro (1) haya ocupado las bal-
das (7) y evacuado las planchas tratadas (6) al exterior.

25 A partir de ese momento, se retira el carro (1) y las
planchas (5) mantenidas por el frente del carro (2) se sitúan
sobre (7) en el interior de la prensa. Finalizado éste movi-
miento se retiran ambos carros, con lo que se puede realizar
la operación de prensado y preparar nuevamente la carga.

30 Puede ocurrir que las baldas de la prensa, se encuen-
tren vacías, lo cual acontecerá al iniciar el proceso de pren-
sado, pero normalmente es necesario señalar que las baldas es

3:073

178831^{28 MAR}



1 tarán ocupadas por otras planchas (6) ya tratadas. Cuando és
to ocurra así, los carros empujarán a su vez a la plancha (6)
obligándola a desplazarse hacia el exterior, y a situarse so-
bre las baldas (8) del carro evacuador, según muestran las --
5 figs. 6a y 7a.

El movimiento de los carros transportadores, puede ser
manual, mecánico, hidráulico, electrónico, etc., etc., y su -
adaptación dependerá de las condiciones de la instalación de
la propia prensa, bien aprovechando los diferentes circuitos
10 de la misma, o bien constituyendo unos circuitos independien-
tes, sin que en uno y en otro caso varíe lo sustancial de la
idea que ahora se registra.

De todo lo que antecede, consideramos que la idea está
lo suficientemente desarrollada como para que un técnico en -
15 la materia, comprenda perfectamente el alcance y contenido -
del dispositivo alimentador, y las indudables ventajas que de
su utilización práctica se derivan, ventajas que sirven de ba-
se para ésta solicitud, y que reseñadas en sus puntos más so-
bresalientes, son las siguientes:

20 Habida cuenta de que el tiempo de tratamiento de las -
planchas en una prensa hidráulica, es mínimo en relación con
el tiempo necesario para alimentar nuevamente a la misma, es
interesante pensar, la cantidad de tiempos de trabajo muertos
que eliminamos con éste dispositivo, con el cual la prensa -
25 puede estar trabajando prácticamente toda la jornada de traba-
jo.

Por otro lado se trata de un dispositivo extraordina--
riamente sencillo y eficaz, frente a las complicadas instala-
ciones convencionales de éste tipo, por lo que su adecuación
30 en las distintas instalaciones, no supondrá en ningún momento



1 un gasto excesivo, ya que incluso se pueden aprovechar las --
fuerzas motrices de la propia prensa para el accionamiento de
los carros alimentadores.

5 Conviene resaltar, una vez descritas la naturaleza y --
ventajas de éste invento, el caracter no limitativo del mismo,
por cuanto los cambios en la forma, materia o dimensiones de
sus partes constitutivas, no alterarán en modo alguno su esen-
cialidad, en tanto no supongan una sustancial variación en el
conjunto.

10 Asimismo, el solicitante adhiriéndose a los Convenios
Internacionales sobre Propiedad Industrial, hace constar su --
derecho a la extensión de ésta solicitud a los países extran-
jeros, reivindicando la prioridad de la misma.

NOTA

15 Los puntos de invención, nuevos en España, que se pre-
sentan para que sean objeto de Modelo de Utilidad, deberán re-
caer sobre "DISPOSITIVO AUTOMATICO DE ALIMENTACION PARA PREN-
SAS HIDRAULICAS", de acuerdo con las siguientes:

REIVINDICACIONES

20 1a.- "DISPOSITIVO AUTOMATICO DE ALIMENTACION PARA PREN-
SAS HIDRAULICAS", esencialmente caracterizado porque está --
constituido por dos carros independientes, constituidos cada
uno por una serie de pisos, y formado cada piso por una serie
también de bandejas, que dejan unos espacios huecos entre ca-
25 da dos de ellas, en sentido horizontal, de modo que cada ban-
deja conforma una superficie plana interrumpida por los men--
cionados huecos.

30 2a.- "DISPOSITIVO AUTOMATICO DE ALIMENTACION PARA PREN-
SAS HIDRAULICAS", según la anterior reivindicación caracteri-
zado porque los dos carros, de idénticas características es--

310473

178831

28 MAR



1
5
10
15
20
25
30

tán entrelazados, de forma que las bandejas de uno de los carros están situadas en altura, ligeramente hacia arriba en relación con las bandejas del otro carro, estando a su vez las de éste último, a una altura superior a la de los diferentes pisos de la prensa hidráulica a la que va acoplado el dispositivo, de modo que el movimiento de los carros puede realizarse aprovechando la fuerza motriz de la propia prensa o bien con un sistema independiente.

3ª.- "DISPOSITIVO AUTOMATICO DE ALIMENTACION PARA Prensas Hidraulicas".

Todo tal y como queda descrito en la presente Memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola cara, acompañada de los dibujos correspondientes.

28 MAR. 1972
Madrid,

JOSE RAMON TRIGO PEREZ

178831

PRENSAS HIDRAULICAS CORTAZAR, S.A

Hoja única

178831

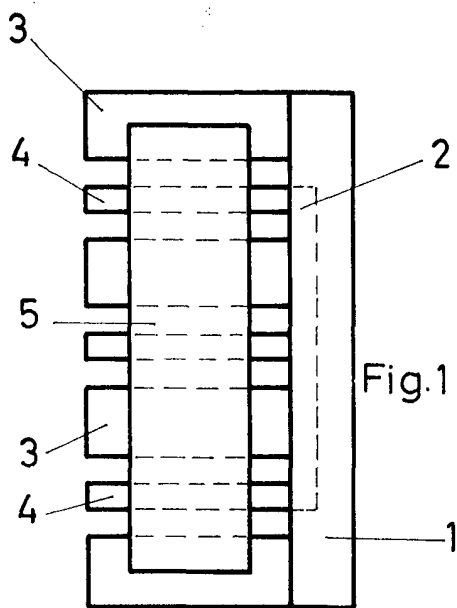


Fig. 1

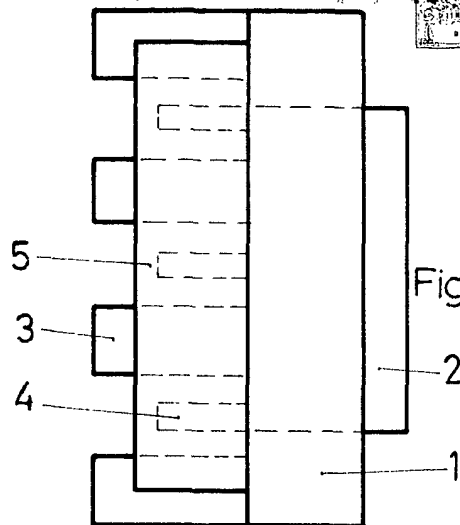


Fig. 2

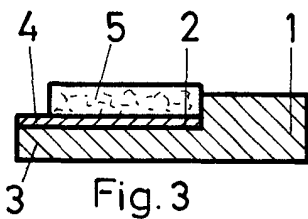


Fig. 3

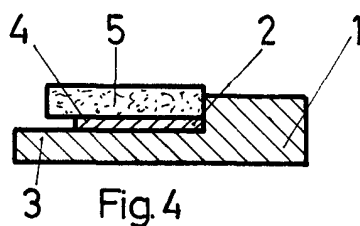


Fig. 4

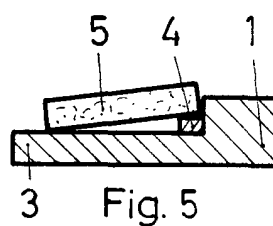


Fig. 5

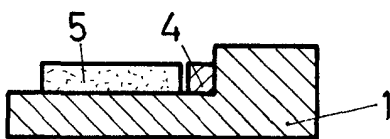
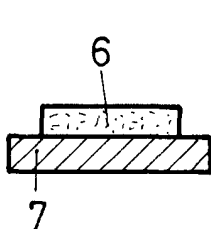


Fig. 6

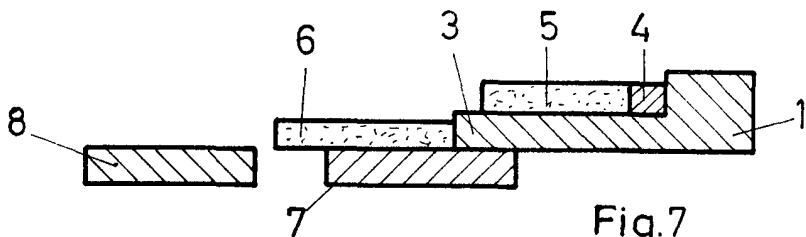


Fig. 7

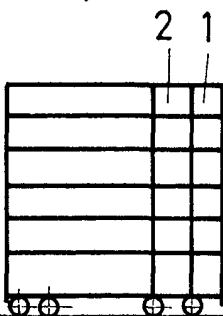
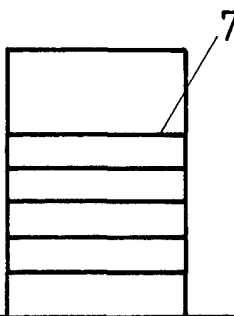
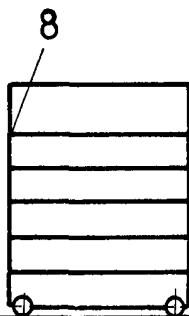


Fig. 8

ESCALA VARIABLE

Madrid