

193440

193440

MEMORIA DESCRIPTIVA

de

PROCESO DE INVENCIÓN

a favor

de

D. Francisco Elopis y Sala

OFICINA TECNICA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL

J. LOPEZ

AGENTE OFICIAL

MADRID
APARTADO 1085

VALENCIA
APARTADO 121

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

14 JUN



193440

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

en ESPAÑA

Solicitada a favor de Don Francisco Llopis y Sala, de nacionalidad española, domiciliado en Madrid, calle de Granada, números 33 y 35.

p o r

"PERFECCIONAMIENTOS EN LAS PRENSAS HIDRAULICAS PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS"

~~~~~

MEMORIA DESCRIPTIVA

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención se refiere a perfeccionamientos introducidos en las prensas hidráulicas para la fabricación de baldosas, que modificando sustancialmente cuanto concerniente a este respecto hasta hoy se conoce, van encaminadas a la consecución como resultado indus-



trial de prensas especiales en las que es posible la fabricación de baldosas de dimensiones extraordinarias cuales son de 40 por 40, 50 por 50 y así sucesivamente en aumento.

10 La fabricación de baldosas de tamaños grandes tropieza actualmente con la grave dificultad del desmoldeo que, en las condiciones en que se ha intentado hacer determina fatalmente la rotura o inutilización de la baldosa.

15 La dificultad indicada proviene de que en las baldosas de tamaño grande el marco limitativo de la pasta en el que hace el prensado de la misma, es muy pesado y por lo tanto muy difícil de manejar y retirar, lo que provoca el indicado efecto de estropear en definitiva el trabajo realizado.

20 Era necesario, por lo tanto, la creación de una prensa perfeccionada en la que el marco fuera retirado de manera que no dañara en absoluto a la baldosa fabricada y todavía blanda, así como en la que la extracción de la indicada baldosa se efectuara de manera que la misma no sufra deformación.

25 Estas cualidades requieren para su solución resolver importantes problemas técnicos y de fabricación, lo cual se ha logrado con la prensa perfeccionada que se preconiza en la presente memoria y la cual permite la fabricación de baldosas de tamaños grandes con total eliminación de roturas e inutilizaciones.

30 El principio fundamental de los perfeccionamientos estriba en hacer que el marco sea susceptible de elevación por medio de dispositivo hidráulico, a lo cual acompaña el que la bandeja sea deslizante y susceptible de bascular al llegar al límite de su carrera

35 De este modo puede ejecutarse el trabajo como sigue: puesto el marco en su sitio con la bandeja acoplada, se vierte la pasta y se lleva debajo del tapón, elevándose el dispositivo por prensa hidráulica hasta efectuar el prensado. Hecho esto vuelve todo a su posición primitiva y entonces el marco, aflojado como luego se di-

193440



.. 3 ..

rá, es elevado y entonces la bandeja con la baldosa encima desliza hacia afuera hasta llegar a un punto en que bascula sobre un eje invirtiéndose, lo que permite recoger la baldosa sin el menor daño para ella.

40

Para facilitar la operación indicada, el marco no es continuo sino formado por dos mitades cortadas según una diagonal. Estas mitades son susceptibles de acercarse o separarse por medio de tornillos accionables a mano.

45

La bandeja lleva una guía longitudinal compuesta por un relieve que entra en un rebaje a modo de carril y va provista de un eje horizontal en el sentido perpendicular a su traslación, el cual, al adelantar dicha bandeja llega a situarse sobre dos soportes extremos del plato en condiciones tales que la bandeja bascula y se invierte, con lo que se recoge la baldosa directamente por debajo del plato sin necesidad de tocarla.

50

La elevación del marco está determinada por el ascenso de cuatro pivotes impulsados por presión hidráulica. Estos pivotes atraviesan sin frotamiento los elementos que han de permanecer sin elevar y tropiezan con el marco al cual elevan lo suficiente. El descenso del marco es automático ya que al abrir la salida del agua, el peso de aquel provoca dicha salida, dependiendo la velocidad de descenso de la sección de salida que se haya dejado.

55

En el adjunto plano se ha representado a título de ejemplo, como demostración de que las ideas expuestas son susceptibles de traducción industrial y sin caracter limitativo alguno, una forma de realización de la invención.

60

Como puede apreciarse la prensa propiamente dicha (1) dotada de su tapón (2) lleva un plato elevable (3) sobre el que puede hacerse deslizar al dispositivo portador del marco y bandeja por medio de la manivela (4).

65

En la posición que se indica en la figura, el marco, que se su-



70 pone quitado para mayor claridad, cae encima de los pivotes (5) elevables por la acción del dispositivo hidráulico (6) con lo que la elevación de estos pivotes determina el levantamiento del marco que deja libre la bandeja a la que se hace adelantar hasta que su eje coincide con los soportes (7) y puede bascular sobre ellos.

En (8) puede apreciarse el carril guía de la bandeja.

75 Un juego de llaves apropiado permite el mando en el sentido que se desee de los elementos hidráulicos constitutivos del dispositivo, encauzando el agua a presión procedente de una prensa hidráulica.

80 Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla, debe hacerse constar que la misma es susceptible de modificaciones de detalle que no alteren su fundamento.

#### REIVINDICACIONES

Los puntos de invención propios y nuevos que se presentan para que sean objeto de reivindicación, son:

85 1.- Perfeccionamientos en las prensas hidráulicas para la fabricación de baldosas, caracterizados por la elevación hidráulica automática del marco una vez terminado el prensado de la pasta y retirado el marco fuera del tapón. Esta elevación está determinada por la inyección eventual de agua en un cilindro cuyo émbolo impulsa, al ascender, al marco, el cual baja por su peso a voluntad y a mayor o menor velocidad según se regule la sección de salida del agua.

95 2.- Perfeccionamientos en las prensas hidráulicas para la fabricación de baldosas, caracterizados por que el plato lleva una guía por la que es conducida la bandeja sobre la que queda la pasta comprimida una vez elevado el marco según se indica en la anterior reivindicación. La bandeja se desliza hacia uno de los extremos del plato tirando de ella por medio de un asa.



1950

100 3.- Perfeccionamientos en las prensas hidráulicas para la fabricación de baldosas, caracterizados por que la bandeja lleva un eje horizontal en el sentido perpendicular a su traslación, el cual eje al adelantar dicha bandeja llega a situarse sobre dos soportes extremos del plato en condiciones tales que la bandeja bascula y se invierte, con lo que se recoge la baldosa directamente por debajo del plato sin necesidad de tocarla.

105 4.- Perfeccionamientos en las prensas hidráulicas para la fabricación de baldosas, caracterizados por la traslación del plato hasta poder quedar el marco debajo del tapón, la ascensión y descenso del mismo determinadas por un émbolo dentro de un cilindro accionado por agua a presión, la elevación y descenso del marco 110 determinados asimismo por dispositivo de embolo impulsado por agua a presión, la guía de la bandeja por medio de relieve longitudinal del plato y el deslizamiento de dicha bandeja con capacidad para bascular e invertirse.

115 5.- Perfeccionamientos en las prensas hidráulicas para la fabricación de baldosas, caracterizados por que el marco es susceptible de abrirse a lo largo de una diagonal liberando la pasta y facilitando su despegue.

120 6.- Perfeccionamientos en las prensas hidráulicas para la fabricación de baldosas, de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria y gráficamente representado en las figuras del adjunto plano para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CINCO hojas, escritas o mecanografiadas a doble espacio y por una sola cara.

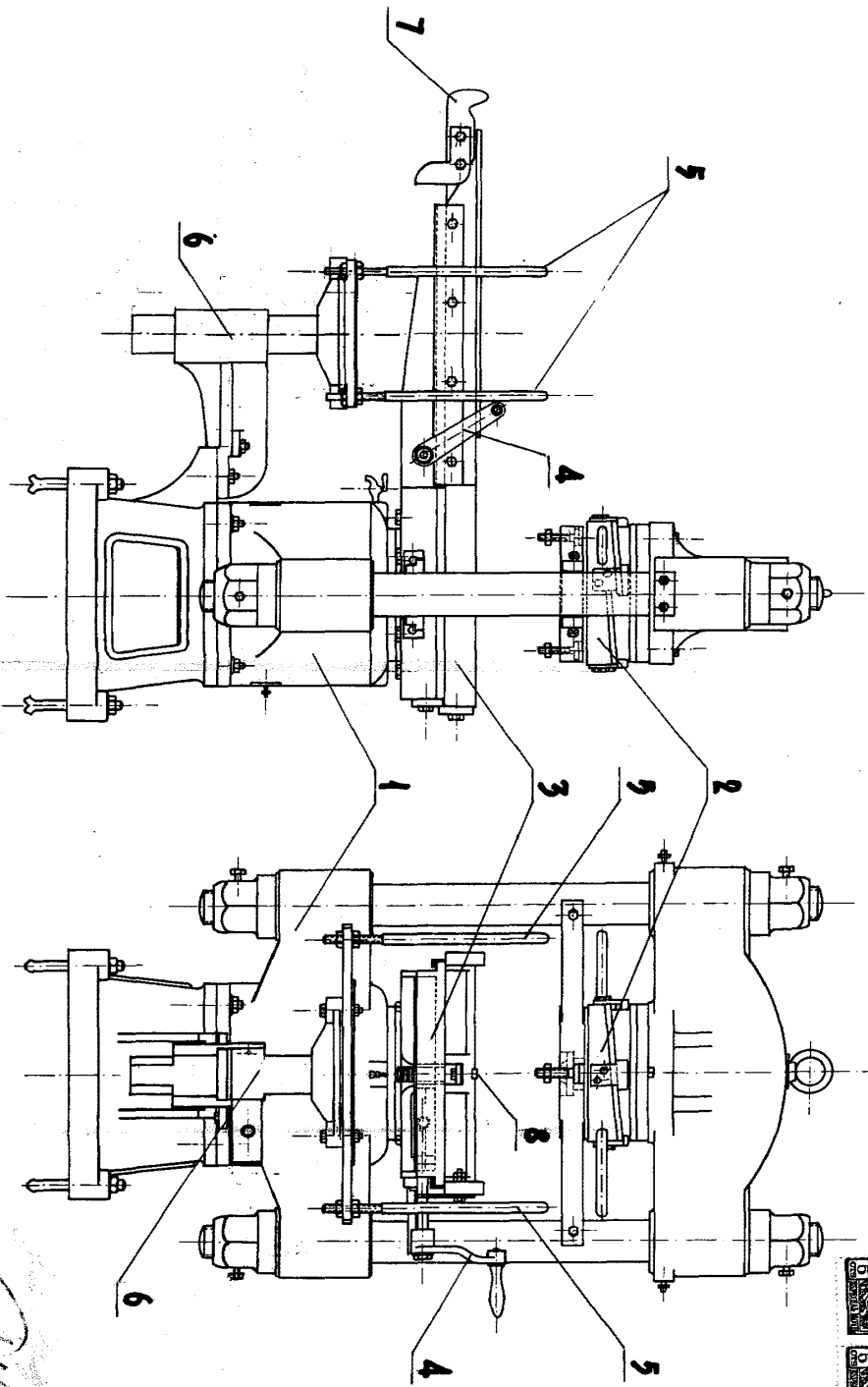
Madrid, 15 de Junio de 1950

Por autorización del interesado

*Luis...*  
*...*

Francisco Motor 7-5-14

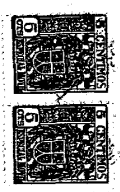
105140



193440  
MOTOR WITHIN

105140

END OF SPECIFICATION



*Handwritten signature or initials*