

199086

199086

REGISTRO DE PATENTE DE INVENCION

a favor de

DON SILVERIO GALBAN OTERO

=====

199086



se verá a continuación.

Consiste esencialmente el procedimiento básico de la máquina en la preparación simultánea de una serie de moldes dispuestos de manera que en su interior son susceptibles de deslizar longitudinalmente unos émbolos o varillas dotadas de perforación axial, determinándose el deslizamiento simultáneo de tales émbolos por medio de un mando único.

Los moldes van montados sobre la caja o bancada constitutiva del armazón de la máquina, por virtud de dos placas paralelas, descansando sobre la superior por medio de rebordes o pestañas y sobre la inferior por medio de resaltes, ajustándose a esta última por medio de tuercas de aprieto.

El armazón o caja de la máquina presenta en su parte inferior un alojamiento que sirve para colocar los carretes u ovillos de mecha, la cual sale por orificios del mismo y atravesando tanto los moldes como los émbolos que a continuación se describirán, va a fijarse convenientemente, como asimismo se dirá.

Fijos por medio de roscado sobre una bandeja horizontal deslizable, convenientemente guiada, en sentido vertical, van los émbolos o varillas que son susceptibles de deslizamiento interior a lo largo de los moldes, cuyo deslizamiento está determinado por el movimiento de la bandeja a la cual se impulsa desde el exterior por un mecanismo de cremallera y rueda dentada.

Estos émbolos, en su posición mas baja, constituyen la parte de fondo de los moldes, que quedan así cerrados por abajo, y van perforados a lo largo de su eje para permitir el paso de la mecha.

En la parte superior de la máquina, y correspondien-



do con cada molde, van unas mordazas capaces de retener las bujías fabricadas cuando se elevan, como después de describirá.

Para facilitar la descripción, a la vez que como demostración de que las ideas expuestas son susceptibles de traducción industrial práctica, y sin caracter limitativo alguno, por lo tanto, se representa en el adjunto plano una forma de realización de la invención. El él se aprecia el dispositivo en alzado, frente y sección, pudiendo comprarse que la máquina consta de una armazón o bastidor -1- sobre el se monta el mecanismo y los moldes. Estos moldes -2- en número cualquiera, van montados sobre las placas -3- y -4-, descansando en la superior por medio de pestañas y fijandose en la inferior por medio de resaltes y tuercas de aprieto -5-.

Dentro de los moldes -2- son susceptibles de deslizamiento longitudinal los émbolos -6- fijos por medio de roscado a la bandeja -7- susceptible de elevación o descenso merced al mecanismo de cremallera -8- y rueda dentada -9- accionable por el manipulador -10-. Esta bandeja va guiada en su movimiento hacia arriba o abajo.

Las mordazas -11- van situadas correspondiendo con cada molde -2- y son capaces de retener la bujía como luego se verá.

En la parte inferior de la máquina va el depósito -12- destinado a contener los ovillos o carretes de mecha, la cual sale por orificios de la misma y atravesando tanto los émbolos o varillas -6- como los moldes -2- salen al exterior.

Los émbolos o varillas -6- en su posición mas baja

199086-6 AGD



constituyen el fondo de los moldes -2- y llevan vaciada la forma en que ha de quedar la parte superior normal de la bujía. Los moldes pueden tener las dimensiones que se desee y llevar practicados los motivos o detalles que se desee im-

199

5 primir a las bujías.

El funcionamiento de la máquina es como sigue:

Se procede primero al montaje de los moldes y émbolos, a cuyo efecto, primero se montan estos, y después, pasando por su interior, se montan los segundos; se manipula hasta que tales émbolos queden en posición de máximo descenso y se centra la mecha que se ha hecho pasar a su través. Hecho esto se procede al vertido de la parafina en los moldes y una vez fría se provoca la elevación de la bandeja -7- accionando el manipular -10- con lo que los émbolos subiran determinando la salida de la bujía que quedará retenida en las mordazas -11- accionables por cualquier procedimiento adecuado.

Se vuelve a hacer descender la bandeja -7- y se vierte de nuevo parafina, que se deja enfriar, procediéndose después al cortado de la mecha, retiradas de las bujías obtenidas en la fase anterior y elevación de las obtenidas ahora, repitiéndose el ciclo tantas veces como se desee.

Como puede apreciarse, se obtienen así simultáneamente un número crecido de bujías, en perfectas condiciones de terminado y con un ahorro de mano de obra.

En esta máquina puede utilizarse parafina o cualquier otro combustible apto para la fabricación de bujías.

Descrita suficientemente la invención, así como la forma de realizarla practicamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de modificaciones de detalle que no



199086

alteren su fundamento.

N O T A

Se reivindican, como puntos esenciales para que sean objeto de esta Patente de Invención, por veinte años, en España, los siguientes:

1.- Máquina para la fabricación de bujías, caracterizada por que sobre un bastidor o bancada adecuado se montan dos placas paralelas sobre las que se pueden fijar series de moldes que quedan sentados en la placa superior por medio de pestañas y en la inferior por medio de resaltes, fijándose a esta última por medio de tuercas de aprieto.

2.- Máquina para la fabricación de bujías, caracterizada por que cada uno de los moldes descritos en la reivindicación anterior, lleva, susceptible de deslizamiento interior longitudinal, un émbolo o varilla, dotado de una perforación axial, montado a rosca sobre una bandeja, que los soporta a todos, capaz de movimiento de elevación y descenso por medio de mecanismo de cremallera y rueda dentada accionable por un manipulador.

3.- Máquina para la fabricación de bujías, caracterizada por que sobre cada molde se dispone un dispositivo de mordaza capaz de retener la bujía fabricada.

4.- Máquina para la fabricación de bujías, caracterizada por que los émbolos, en su posición mas baja, constituyen el fondo de los moldes y al ascender determinan la expulsión de la bujía obtenida al verter parafina o combustible análogo en ellos.

5.- Máquina para la fabricación de bujías, caracterizada por que en la parte inferior lleva un alojamiento destinado a contener los carretes u ovillos de mecha, que sale a



través de orificios del mismo y atravesando tanto los émbolos como los moldes asoma al exterior.

6.- MAQUINA PARA LA FABRICACION DE BUJIAS.

5 Consta la presente Memoria Descriptiva de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus caras, foliadas y numeradas, y de una hoja de dibujos, que a la misma se acompaña.

Madrid, a seis de Agosto de mil novecientos cincuenta y uno.

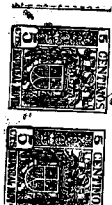
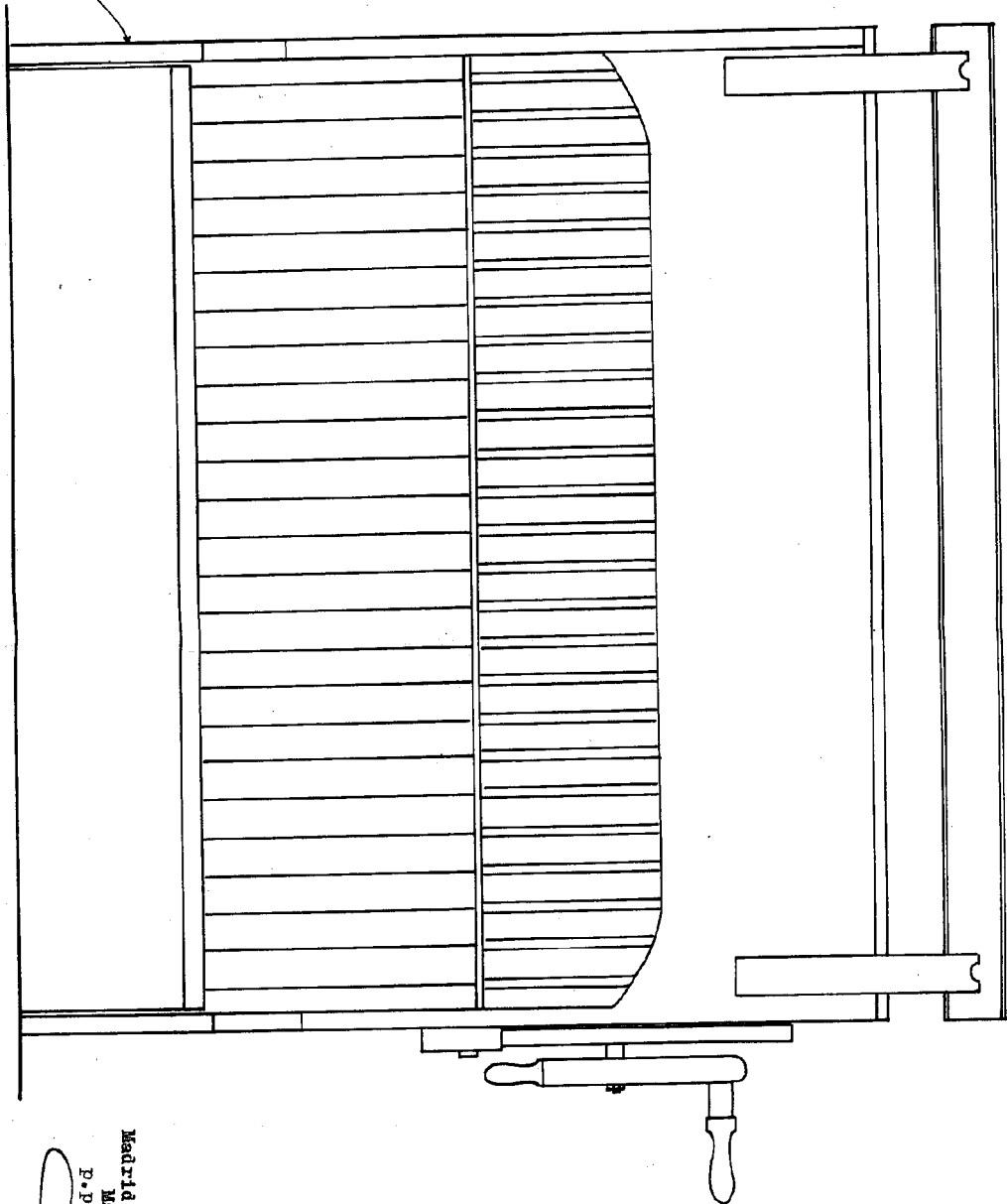
SILVERNO GALBAN OTERO
P.A.

Manuel de Rafael

P.P.

199086
Silvario Galbain Otero

199086



Hoja primera

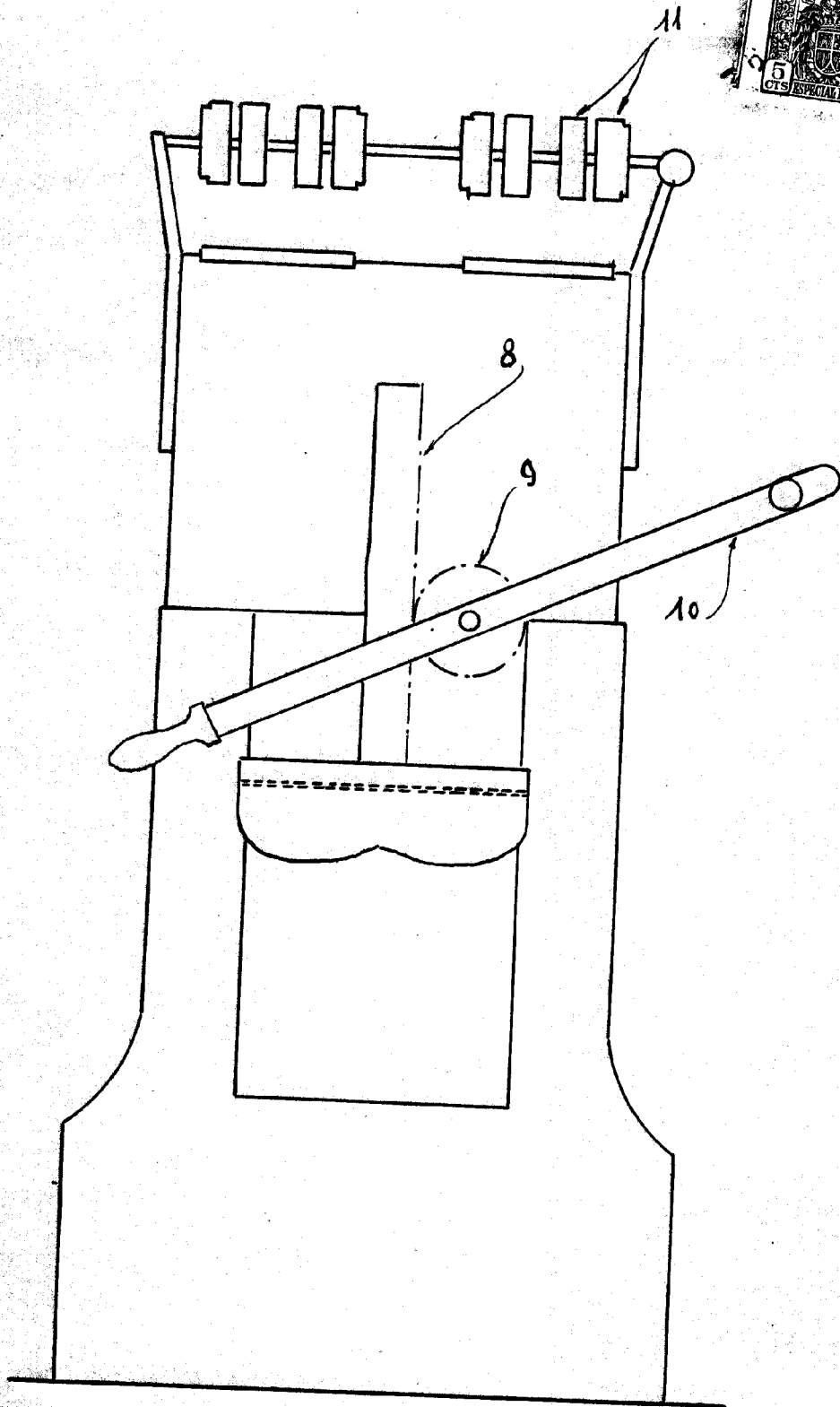
Madrid, 6 Agosto de 1951
Manuel de Rafael
Manuel de Rafael

Silverio Galbán Otero

199086

Foja segunda.

199086

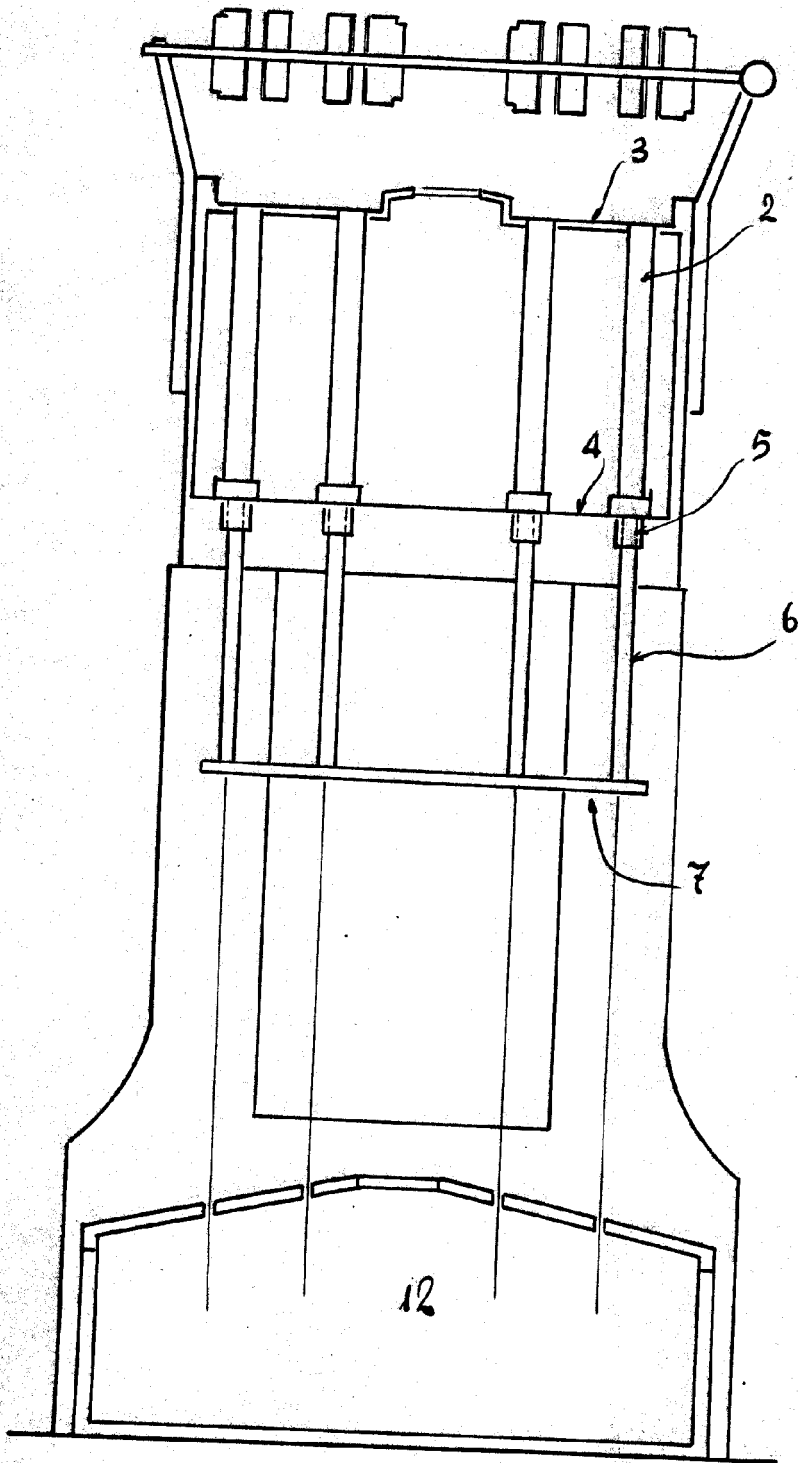


ESCALA VARIABLE:

Madrid, 6 Agosto de 1951
Manuel de Rafael

Manuel de Rafael

199086



ESCALA VARIABLE:

Madrid, 6 de Agosto 1951
Manuel de Rafael
D.P. *[Signature]*