

Oficina Técnica de Propiedad Industrial

PATENTES Y MARCAS

199220

199220

Registro de DIVISION

Núm.

EDUARDO LAVÍN REYNALDO
AGENTE OFICIAL DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

Atocha, 44 - Teléf. 31-35-62

M A D R I D

199220



199220

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
PATENTE DE INVENCION
en

ESPAÑA
por VEINTE años

por «prensa mecánica para el revesti-
miento de bizcochos para baldosas,
mosaicos, azulejos y otros elementos
hidráulicos de pavimentación y re-
vestimientos artísticos»

A nombre de:

Stefan Frank Gysteman Via Pichowski,
de nacionalidad alemana,

domiciliado en:

Calle Luz, 10, PALMA DE MALLORCA (Baleares)

-o-o-o--o-

5 En la fabricación de elementos hidráulicos para la industria de la construcción, el revestimiento de los bizcochos con masas de cubierta o, mejor dicho, de microcristalización, aparecía actualmente en términos muy complicados, constituyendo un verdadero problema, que, tras estudios y experiencias realizadas al objeto, ha sido resuelto con la prensa mecánica



cuya patente se solicita y merced a la cual pueden re-
 vestirse, sin más utiliaje y con la misma operación,
 10 todas las medidas y formas de baldosas, mosaicos, azu-
 lejos, etc.,

Seguidamente, se describe un ejemplo, no limitati-
 vo, de realización práctica del invento, referenciándose
 para su mejor inteligencia, con los dibujos adjuntos,
 15 que representan:

La figura 1ª, una vista frontal de la prensa.

La figura 2ª, una sección transversal de su meca-
 nismo, y,

La figura 3ª, el detalle del marco para el pren-
 20 sado y revestimiento de los bizcochos.

El aparato se divide en la parte inferior o ba-
 se (A), de construcción metálica, y, la parte supe-
 rior o mecanismo, propiamente dicho, (B).

El emplazamiento a nivel es de absoluta necesi-
 25 dad para la repartición bien por igual de las masas
 fluidas de revestimiento sobre las placas de vidrio
 y, al efecto, los pies de la prensa están provistos
 de placas con taladros roseados y tornillos (Z).

La base termina en una placa de madera (C), pro-
 30 vista por debajo de un dispositivo golpeador (D), que
 se pone en movimiento mediante el pedal (P), y cuya
 finalidad es la de efectuar vibraciones que ocasionen,
 como se indicó antes, la distribución más perfecta de
 las masas a cristalizar.

La superficie de la mesa está dotada de una placa
 35 de corcho aglomerado (E), y, por encima de ésta, de
 una plancha de goma (F), para la protección de las
 placas de vidrio al ser apretadas fuertemente en la
 acción de prensado.

La parte superior (B) o mecanismo, propiamente



1A
199220

dicho, está fijada, con su armazón, por encima de la mesa (C) y se constituye por un dispositivo porta-marco (G), que se soporta y desliza por cuatro barras o columnas (K), las cuales sirven de soporte y guía igualmente, al mecanismo compresor (J).

El dispositivo porta-marco (G), consiste en unos travesaños frontales con una serie de topes (G_1) y de talcaños o agujeros roscaados (G_2), que, merced a los tornillos correspondientes, sirven para fijar y contener el marco (H), (fig. 3^a), con el que se lleva a cabo el revestimiento de los bizcochos con las cubiertas o masas acristalizar.

El mecanismo compresor (J), consiste, asimismo, en unos travesaños, con el dispositivo retensor fijos a las cremalleras de accionamiento por el extremo inferior de las mismas y por unos tirantes que se unen en su parte superior con una brida.

Ambos dispositivos, el porta-marco (G) y el compresor (J), se mueven accionados por pinones y cremalleras, por medio de las correspondientes reducciones de ruedas dentadas fijas en el puente o armazón superior de la prensa y acopladas con la combinación de tambor y palanca de mando lateral. Para reforzar su acción, la prensa está provista de un trinquete que gira sobre el ángulo derecho del puente merced a su enlace con otro trinquete y correspondiente palanca de mando, los cuales tienen su apoyo en el mismo lado de la base.

El marco (H) (fig. 3^a), para el prensado de los bizcochos en las masas de revestimiento, se compone de un bastidor superior (a), dotado de unas guías (b), que facilitan la colocación exacta de los elementos, y de otro bastidor (c), de material inoxidable, que tiene un rebajo o hendidura (d), correspondiente a



199220

75

los cantos de aquéllas.

Tanto el bastidor superior (a) como el inferior (c), se constituyen por piezas sueltas, para cada media y forma, fijándose la parte inferior sobre la superior por medio de tornillos cónicos.

80

Funcionamiento:

La placa de vidrio (V) se pone encima de la plancha (F), exactamente indicado por el cuadro de goma (O). El dispositivo porta-marco (G) se baja y aprieta fuertemente a la referida placa de vidrio en su sitio. El saliente del rebaje o hendidura (d), del marco (H), se ajusta y cierra hermeticamente en el cuadro (O), de modo que la masa fluida encuentra, cuando se produce la presión por empuje del bizcocho, un vacío.

85

90

En el marco fijado de la manera explicada, se deposita la masa del revestimiento y para que se distribuya bien por igual se dan golpes con el dispositivo vibrador (D). Preparada de tal modo la masa de cubierta, entra, dirigido por las guías (b) del marco (H), el bizcocho prefabricado. El cono de este entra primeramente en la masa y, con ligera presión de los dedos, se empuja, impulsando toda cantidad de aire que pudiera producir manchas a los lados.

95

100

Seguidamente, se baja el segundo mecanismo (J) y se presiona el bizcocho fuertemente en la masa de modo que la sobranza suba por el vacío que le ofrece la hendidura (d) del marco (H) para revestir los lados. El mecanismo (J) no puede presionar los bizcochos más fuerte de lo preciso por los topos (X) que descansan exactamente a la altura destinada. Después de un intervalo de unos dos minutos se levanta el dispositivo porta-marco (G) hasta que el retenedor

105



19220

110 del mecanismo compresor (J) libra el elemento terminado. Sigue, entonces el movimiento de elevación del dispositivo porta-marco (G) y, al mismo tiempo, del mecanismo compresor (J) hasta su posición inicial. Se saca la placa de cristal con su carga, se abre el marco para limpiar, se coloca otra placa de vidrio y el proceso se repite de la manera
115 descrita.

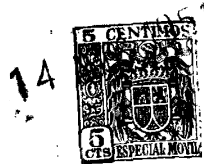
-:-:- N O T A -:-:-

Los puntos de invención propia y no ya que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención, por veinte años, son los siguientes:

120 1ª.- Prensa mecánica para el revestimiento de biscochos para baldosas, mosaicos, azulejos y otros elementos hidráulicos de pavimentación y revestimientos artísticos, caracterizada por una base metálica lisa en su parte superior por una placa de
125 madera provista por debajo de un dispositivo golpeador, accionada a la acción de un pedal, y cuyos pies asientan sobre placas con taladros resacados y tornillos para su emplazamiento a nivel.

130 2ª.- Prensa mecánica, según la reivindicación anterior, caracterizada porque la superficie de la mesa o placa lisa de la base, está dotada de una placa de corcho aglomerado, y, por encima de ésta, de una plancha de goma para la protección de las placas de vidrio al ser apretadas fuertemente en la acción
135 de prensado.

3ª.- Prensa mecánica, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque la parte superior o mecanismo propiamente dicho, está fijada con su armazón, por encima de la mesa y se constituye por
140 un dispositivo porta-marco, que se soporta y desliza



199220

por cuatro barras o columnas, las cuales sirven de soporte y guía, igualmente, al mecanismo compresor.

145 4ª.- Prensa mecánica, según la reivindicación anterior, caracterizada porque el dispositivo porta-marco consiste en unos travesaños frontales con una serie de topes y de talaños o agujeros roscados, que, merced a los tornillos correspondientes, sirven para fijar y contener el marco, con el que se lleva a cabo el revestimiento de los bizcochos con las cubiertas o masas a cristalizar.

150 5ª.- Prensa mecánica, según la reivindicación 3ª, caracterizada porque el mecanismo compresor consiste, asimismo, en unos travesaños, con el dispositivo retensor, fijos a las cremalleras de accionamiento por el extremo inferior de las mismas y por unos tirantes que se unen en su parte superior con una brida.

160 6ª.- Prensa mecánica, según las reivindicaciones 3ª, 4ª y 5ª, caracterizada porque ambos dispositivos, el porta-marco y el compresor, se mueven accionados por piones y cremalleras, por medio de las correspondientes reducciones de ruedas dentadas fijas en el puente o armazón superior y acopladas con la combinación de tambor y palanca de mando lateral.

165 7ª.- Prensa mecánica, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque, para reforzar su acción, está provista de un trinquete que gira sobre el ángulo derecho del puente merced a su enlace con otro trinquete y correspondiente palanca de mando, los cuales tienen su apoyo en el mismo lado de la base.

170 8ª.- Prensa mecánica, según la reivindicación 4ª, caracterizada porque el marco para el prensado de los bizcochos en las masas de revestimiento se



199220

14 AG 1951

175 compone de un bastidor superior, dotados de unas guías
dispuestas para facilitar la colocación exacta de los ele-
mentos, y de otro bastidor de material inoxidable, con
un rebajo o hendidura correspondiente a los cantos de
aquéllos, constituyéndose, tanto el bastidor superior
180 como el inferior, por piezas sueltas para cada medida
y forma y fijándose la parte inferior sobre la supe-
rior por medio de tornillos cónicos.

185 9ª.- «Prensa mecánica para el revestimiento de
biscochos para baldosas, mosaicos, azulejos y otros
elementos hidráulicos de pavimentación y revestimien-
tos artísticos».

Tal y como se ha descrito en la Memoria que an-
tecede, representado en los dibujos que se acompañan
y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas a
máquina por una sola cara.

Madrid, 14 de Agosto de 1951

199220



FIG. 1

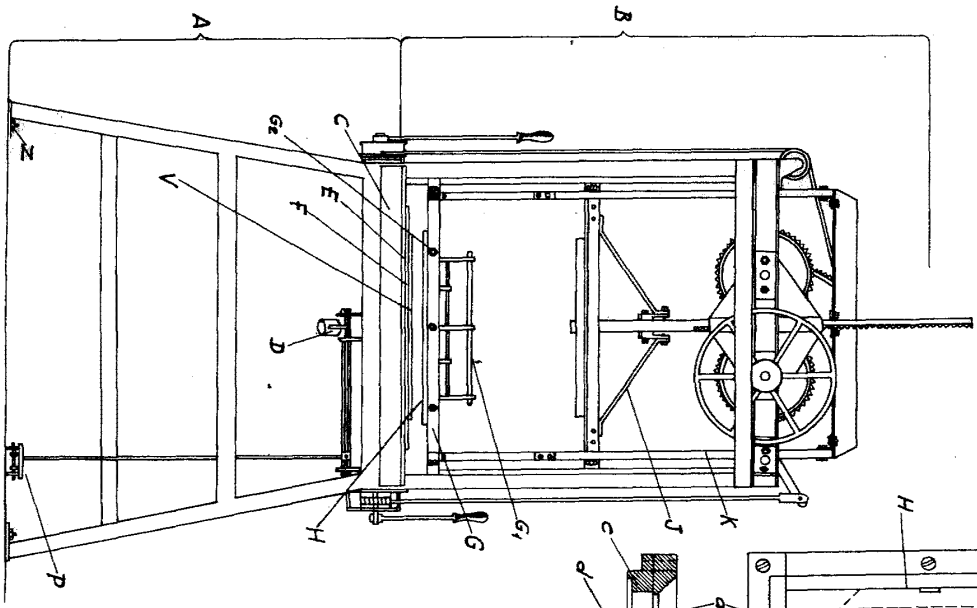


FIG. 3

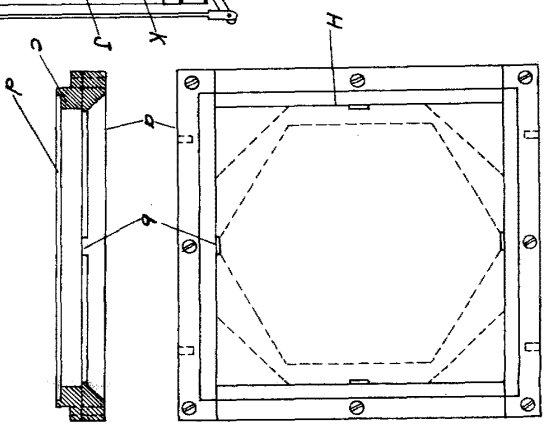


FIG. 2

