

204141



F.C. 9-7-1976

Int. Cl.:	B 28 B

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

A favor de TALLERES OLIVERAS, S.L., sociedad mercantil española, domiciliada en GERONA, San Isidro, 24. ----- por: "MESA PREPARADORA- ACUMULADORA PARA LADRILLOS"

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere el presente modelo de utilidad a una mesa preparadora-acumuladora para ladrillos tanto huecos como macizos perforados, que realiza funciones intermedias en la colocación de las piezas citadas en bandejas o estanterías, en fase posterior a la salida de las piezas de las máquinas galleteras y anterior a la de acción de cargadores automáticos expresamente traslativos de las piezas



a las estanterías.

En esencia dicho grupo de mesa preparadora-acumuladora, que puede destinarse también a ladrillos (mahones), machihembrados, piezas especiales, tejas, etc., consta de una primera mesa preparadora con doble bastidor de rodillos, articulados entre sí, uno de los cuales lleva transversalmente intercalado un juego de correas transportadoras que remite las piezas, a una segunda mesa acumuladora también con doble bastidor de rodillos, asimismo articulados entre sí, donde quedan acumuladas las piezas en los grupos apropiados para su recogida por las pinzas de un cargador que automáticamente las deposita en una bandeja o estantería, no precisándose la utilización de mano de obra, lo que abarata considerablemente el producto.

Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria descriptiva una hoja de dibujos en la que se ha representado un caso práctico de realización, el cual se cita sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance del presente modelo de utilidad.

En dicho dibujo:

La figura 1 es una vista en planta superior de la mesa en cuestión.

La figura 2 se corresponde con una vista lateral parcial en alzada de dicha mesa.

La figura 3 representa una vista asimismo en alzado pero frontal y parcial de la propia mesa.

Según tales figuras, la mesa preparadora-



acumuladora para ladrillos objeto del presente modelo de utilidad consta de una primera mesa preparadora integrada por dos bastidores -1- y -2- dispuestos uno a continuación del otro, siendo 5 el primero fijo y el segundo articulable sobre el otro por efecto de quedar montado, mediante horquillas -3- a unas palancas -4- con tetones radiales -5- alojados excéntricamente en platos -6- solidarios de un eje -7- con un piñón -8- desde el cual reciben 10 la acción motriz desde un motorreductor -9- . Ambos bastidores llevan rodillos transversales -10- y -11- para el desplazamiento de las piezas cerámicas, accionados por respectivos motorreductores -17- y -17'-.

15 La estructura de la mesa acumuladora final del conjunto es análoga a la citada simplemente con mayor anchura para acumulación de grupos de piezas, pero con los propios elementos, a saber, rodillos -12-13-, bastidor fijo -14- y móvil -15-, asimismo 20 articulable con el otro por medios similares.

Tales mesas quedan paralelas entre sí, con sus bastidores móviles alineados para entre ellos situar un juego de correas transportadoras -16- que remiten las piezas de una a otra mesa y 25 que también son accionados por motorreductor -18-.

Según tal conjunto de elementos el funcionamiento es como sigue: Los rodillos -10- reciben las piezas del carro cortador de la instalación y lleva las mismas hasta el tope -19- en 30 donde quedan agrupadas en tres grupos de tres piezas.

24 JUN



Entra en funciones un microrruptores que acciona el bastidor -2- que baja y deposita el grupo de nueve piezas en las correas -16- que los trasladan hasta los rodillos -12- y el bastidor -15- que no se mueve hasta que en él se han depositado cuatro grupos completos, cada uno de nueve piezas. En tal momento sube el bastidor -15- y las piezas abandonan las correas -16- para ser recogidas por los rodillos -12- y después las -13- que las dejan en condiciones de ser recogidas por las pinzas -20- del cargador automático (representadas en líneas de trazos). Todas estas secuencias van combinadas para que el ciclo sea intermitente pero continuo en cuanto a recogidas de piezas para su transporte a estanterías o similares.

El modelo, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran sólo en detalle de la indicada únicamente a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, fabricarse esta mesa preparadora-acumuladora para ladrillos en cualquier forma y tamaño, con los medios y materiales más adecuados y los accesorios más convenientes, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto del presente modelo de utilidad:

1.-Mesa preparadora-acumuladora para

24 JU



ladrillos, caracterizada esencialmente por estar
constituída por una primera mesa de llegada de
las piezas cerámicas desde el carro cortador de
una instalación galletera, compuesta por un primer
5 bastidor fijo, con rodillos transversales, al
que sigue en prolongación un segundo bastidor con
rodillos y móvil en articulación respecto del
primero, que le permite bajar y depositar las
piezas en unas correas transversales intercaladas
10 entre rodillos, que a su vez trasladan y agrupan
los bloques de piezas en otro bastidor móvil
también por articulación, de una mesa acumuladora,
análoga a la anterior, a cuyo bastidor fijo llegan
los grupos de bloques de piezas para ser recogidos
15 por un cargador que los deposita automáticamente
en estanterías y similares.

2.-Mesa preparadora-acumuladora para
ladrillos, según la reivindicación anterior,
caracterizada porque la articulación de los bastido-
20 res móviles respecto a los fijos de las dos mesas
del conjunto se realiza mediante unas horquillas
solidarias a dichos bastidores en las que juegan
unas palancas con pitones radiales alojados en
taladros excéntricos de platos solidarios de un
25 eje receptor por piñón del accionamiento de un
motorreductor.

3.-"MESA PREPARADORA-ACUMULADORA PARA
LADRILLOS".

204141

- 6 -

24 JUN



Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de dos lámina de dibujos.

Madrid, a 24 JUN. 1974

TALLERES OLIVERAS, S.L.

F. A.
MANUEL OLIVERAS PAEL
[Handwritten signature]

lhs-

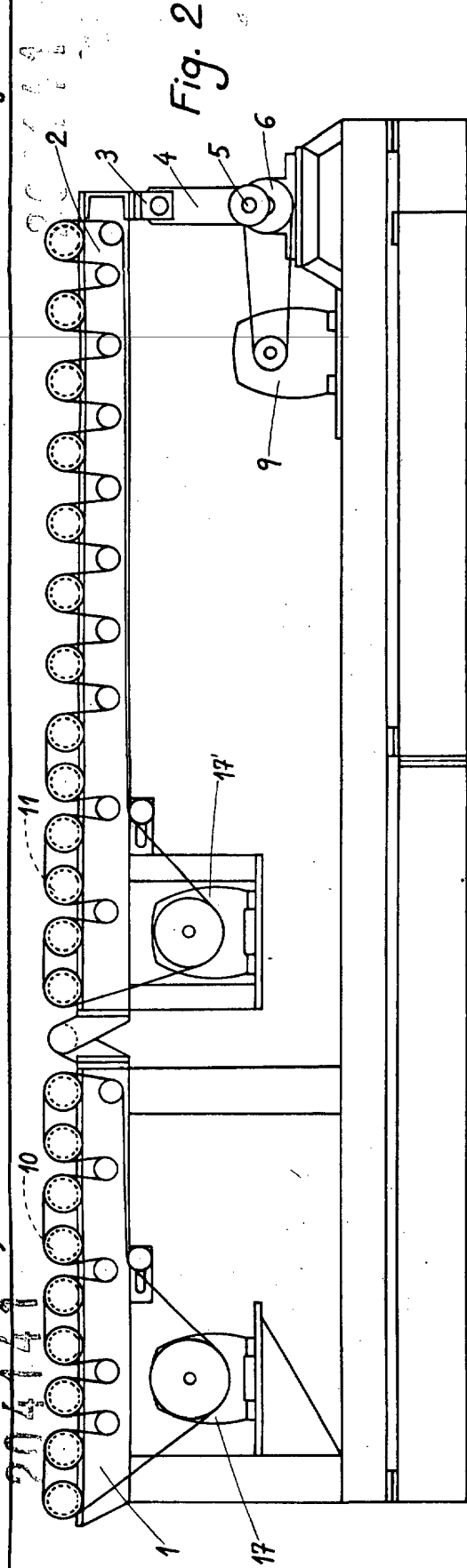


Fig. 2

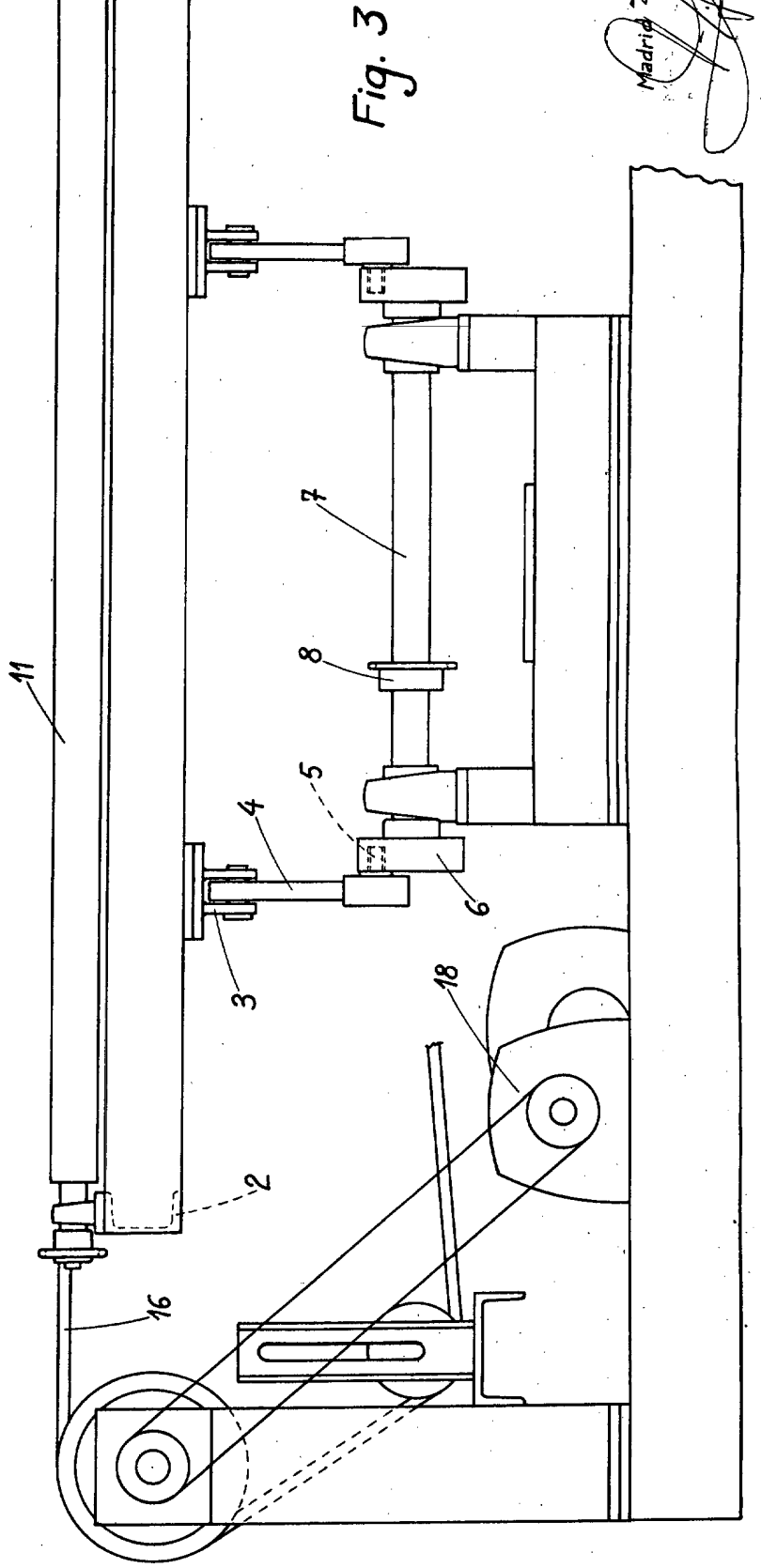


Fig. 3

Madrid 24 Junio 1974
[Signature]