

206047

235



Int. Cl. C11 B

MODELO DE UTILIDAD QUE POR VEINTE AÑOS SE SOLICITA EN ESPAÑA A FAVOR DE FUENTES CARDONA, S.A., SOCIEDAD ESPAÑOLA, DOMICILIADA EN UBEDA (JAEN), SAN MARGOS, 30, POR: "BATEA AUTOMOTRIZ PARA ALMAZARAS".

MEMORIA

5

Como su enunciado indica, el presente Modelo de Utilidad según se describe en esta Memoria y se muestra en los Planos que se acompañan, es una batea automotriz principalmente ideada para transportar y fijar el plato vagón en la prensa hidráulica, tanto para llevarlo a hacer la prensada, como cuando lo lleva al -descapachado o a la máquina confeccionadora -de cargos, estando esta máquina dotada de un

206047

2.-

23 SE



10

mecanismo de maniobra combinada.

15

Esta batea que puede ser utilizable en cualquier tipo de industrias que empleen bateas vagones, ha sido principalmente concebida para su utilización en las almazaras; éstas industrias hoy, han evolucionado tanto que normalmente estan mecanizadas y automatizadas, pero en cambio se han quedado estancadas en cuanto a estas bateas transportadoras se refiere, que siguen siendo vagones que se transportan a mano.

20

25

El hecho de emplear las actuales bateas, implica que es preciso ayudarse para realizar los diversos trabajos con puentes-grúas, polipastos u otros y al no estar mecanizadas suponen de una parte más trabajo, de otra que tienen que emplearse necesariamente mano de obra masculina; su trabajo con estos elementos comprende y entraña peligrosidad y es más costoso.

30

35

La nueva batea que se preconiza comprende pues las ventajas ennumeradas, puesto que corrigen todos los defectos citados, proporcionando mayor rendimiento y, por ser manejable con mando eléctrico, puede emplearse mano de obra femenina; comprende asimismo la utilidad económico de su sencillez constructiva y además puede adaptarse mediante ligeras modificaciones a las almazaras clásicas.

DESCRIPCION Y FUNCIONAMIENTO.- En los Planos que se acompañan se muestra esta batea

2000473.- 23



40 en alzado longitudinal, Figura (1); en planta
Figura II, y en alzado transversal Figura III,
y, como puede verse, ésta batea está constituí
da como elementos esenciales por un bastidor
de perfiles (1), que forman el chasis, el cual
45 comprende dos rodámenes con ejes de acero y rue
das de pestaña (2), para deslizarse sobre un -
carril metálico (3). Los elementos motrices -
lo integran un motor reductor eléctrico (4)
y la transmisión al eje o rodamen motriz (5),
50 que se efectúa por cadena o correas debidamen
te protegidas; sobre el bastidor lleva una pla
ca ó piso (6), de rejilla formada por flejes
o pletinas entrecruzadas, muy resistente para
permitir el paso por ella y que al propio tiem
55 po deja colar o filtrar los líquidos que pudie
ran verterse procedente de la zona de prensas
o de los propios platos vagones que transporta,
quedando limitado este piso rejilla por dos ca
rriles (7), apoyados en el bastidor que irán
60 normales a la vía de deslizamiento a la batea
en la generalidad de los casos. Estos carriles
llevan dos topes fijos (8) y otro tope móvil
(9), el cual tiene la misión de calzar o fijar
al plato vagón de la prensa hidráulica que -
65 transporta, tanto para llevarlos hacer la pren
sada, como cuando lo lleva al descapachado o a
la máquina confeccionadora de cargos. Otro ele
mento importante lo constituye la maniobra com
binada (10), que tiene por misión fijar la -
70 batea en los puntos previstos y haciendo bajar
un cerrojo o pestillo frente a las distintas

206047

4.-

2500



75 prensas hidráulicas que abastece o destina -
los platos vagones correspondientes, cuando
van a ser sometidos a presión, y después, cuan-
do han de ser retirados una vez terminada la
operación de prensado. Esta maniobra (10), co-
mo antes se indica, va combinada por un juego
de palancas y resortes para situar el tope (9)
fuera o dentro de la vía de la batea, con obje-
80 to de permitir la salida del plato vagón a las
prensas o por el contrario, fijar los platos -
en la plataforma de la batea para transportar
nuevamente los platos vagones a la zona de car-
ga de orujos o despapachado.

85 Un indicador (12), vá fijo al chasis o bas-
tidor (1), y sirve de soporte para hacer esta
maniobra por contactores de finales de carrera
y mando automático eléctrico; el cuadro de man-
dos (13), está situado en zona protegida así
90 como los pulsadores y todos los elementos mo-
trices, como son el motor y reductor, que son
blindados. Asimismo la pantalla (14) que es la
que comprende el cuadro de mando, tiene una do-
ble protección contra las salpicaduras o roces.

95 Entre la vía (3), donde se deslizan las -
bateas longitudinalmente y en ambos sentidos,
está prevista la situación de una zona imper-
meable, con plano inclinado entre carriles se-
gún se indica en la alzada transversal, dispues-
100 ta con vertiente a los canales colectores (15),

206047



de los mostos oleosos. El recorrido normal de las bateas, en su traslación tendrá un movimiento más o menos lento según requieran las prensas.

105 Descritos los elementos esenciales de la batea que se preconiza, se hace constar que la misma atiende plenamente a todas las máquinas confeccionadoras de cargos conocidos y utilizándose dos bateas por equipo, pueden abastecer perfectamente hasta un número de ocho prensas si son servidas por una sola máquina de cargos, lo que representa una gran ventaja de tiempo para estas instalaciones normales de Almazaras que comprenden de cuatro a seis prensas hidráulicas.

110

115 Descritas suficientemente las características de esta invención los puntos nuevos por los que se demanda protección consisten en las siguientes

REIVINDICACIONES

120 1ª.- "Batea automotriz para almazaras", caracterizada por consistir en un chasis formado por perfiles, el cual comprende dos rodámenes con ejes y ruedas de pestaña para deslizarse sobre un carril metálico; los elementos motrices que lo integran, son un motor reductor eléctrico y una transmisión al eje o rodámotriz; los de traslación son unas vías de deslizamiento, una rejilla sobre el bastidor limitada por dos carriles y dos topes fijos y uno

125

6.-
23 SE

130

móvil que mediante un juego de palancas y resortes realizan una maniobra combinada.

135

2ª.- "Batea automotriz para almazaras", caracterizada porque esta batea, es un conjunto de tracción y maniobra de traslación por accionamiento eléctrico discrecional, accionado a distancia desde un cuadro o por pulsadores.

140

3ª.- "Batea automotriz para almazaras", caracterizada porque la maniobra combinada, fija a la batea en los puntos previstos mediante un cerrojo o pestillo y un indicador situado en el chasis, realiza la maniobra, cuyo cuadro de mandos es una pantalla situada en zona protegida - dotada asimismo de otra doble protección.

145

4ª.- "Batea automotriz para almazaras", caracterizada asimismo porque en la vía por donde se desliza la batea longitudinalmente y en ambos sentidos, existe una zona impermeabilizada por plano inclinado entre carriles y con vertiente a unos canales protectores, realizando la batea el recorrido en un tiempo en función con el de las prensas y asimismo la disposición de bateas en una instalación es de un rendimiento de forma, que dos bateas pueden abastecer un equipo de un número determinado de prensas.

150

5ª.- "BATEA AUTOMOTRIZ PARA ALMAZARAS".

La presente Memoria consta de SEIS HOJAS mecanografiadas a doble espacio, por una sola cara, de CIENTO CINCUENTA Y CUATRO LINEAS y

206041



7.-

TRES HOJAS DE PLANOS para su mejor comprensión.

Madrid, 23 de Septiembre de 1.974,

P.A.

BAD ORIGINAL

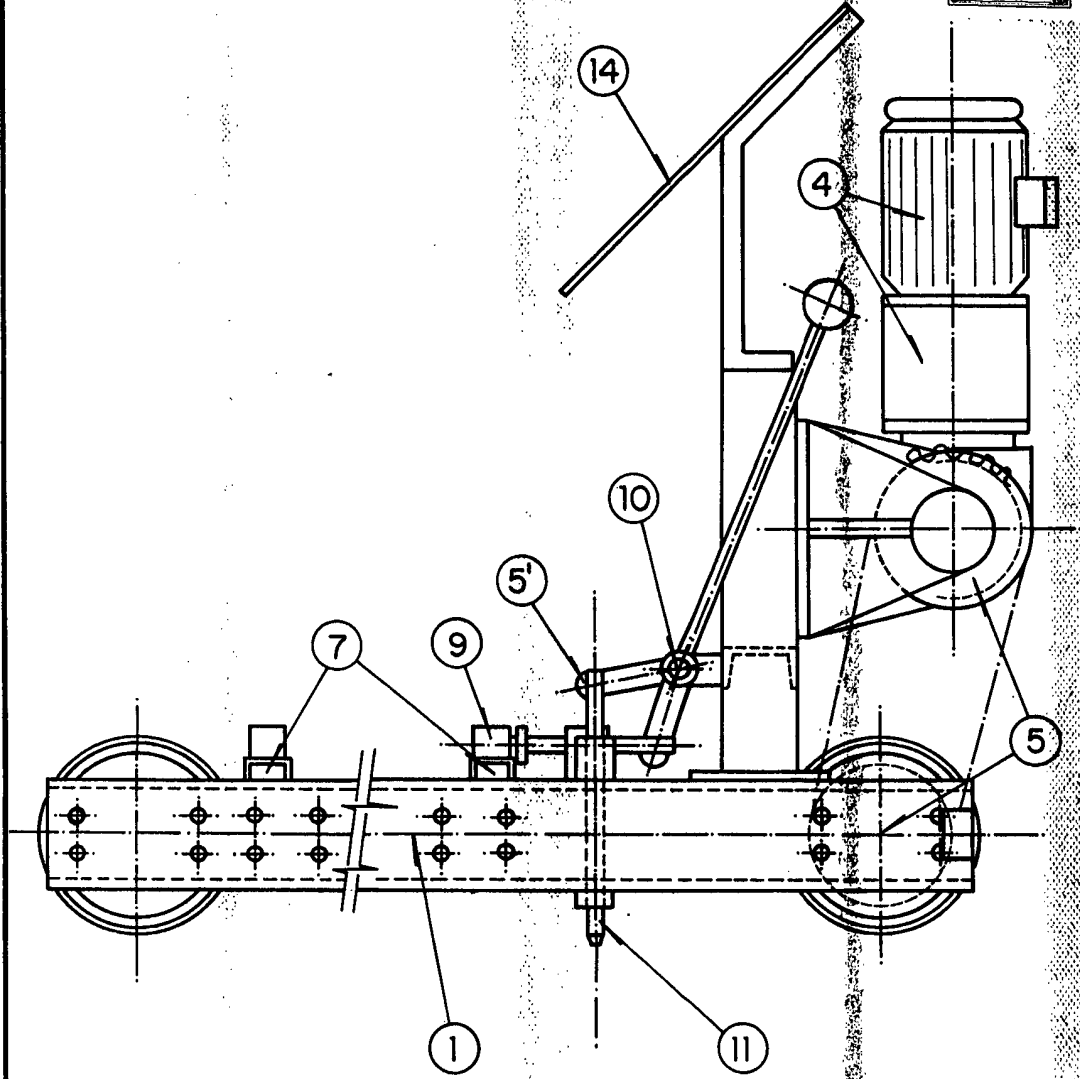


FIG. I

Escala Variable
Madrid a _____

BAD ORIGINAL

FUENTES CARDONA S.A

Modelo de Utilidad
Hoja 2-3

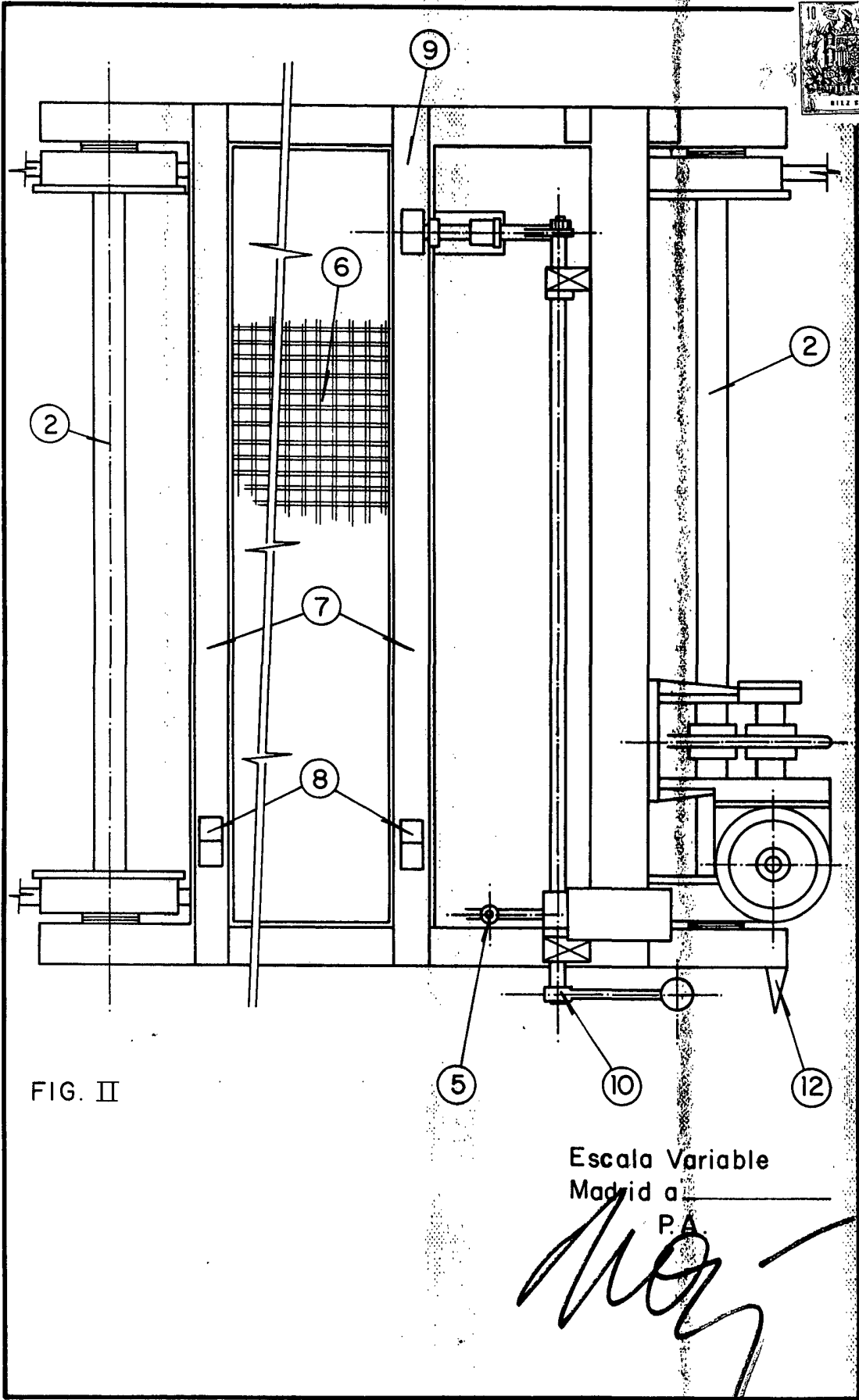


FIG. II

Escala Variable
Madrid a _____
P.A.

BAD ORIGINAL

FUENTES CARDONA S.A.

Modelo de Utilidad.
Hoja 3-3

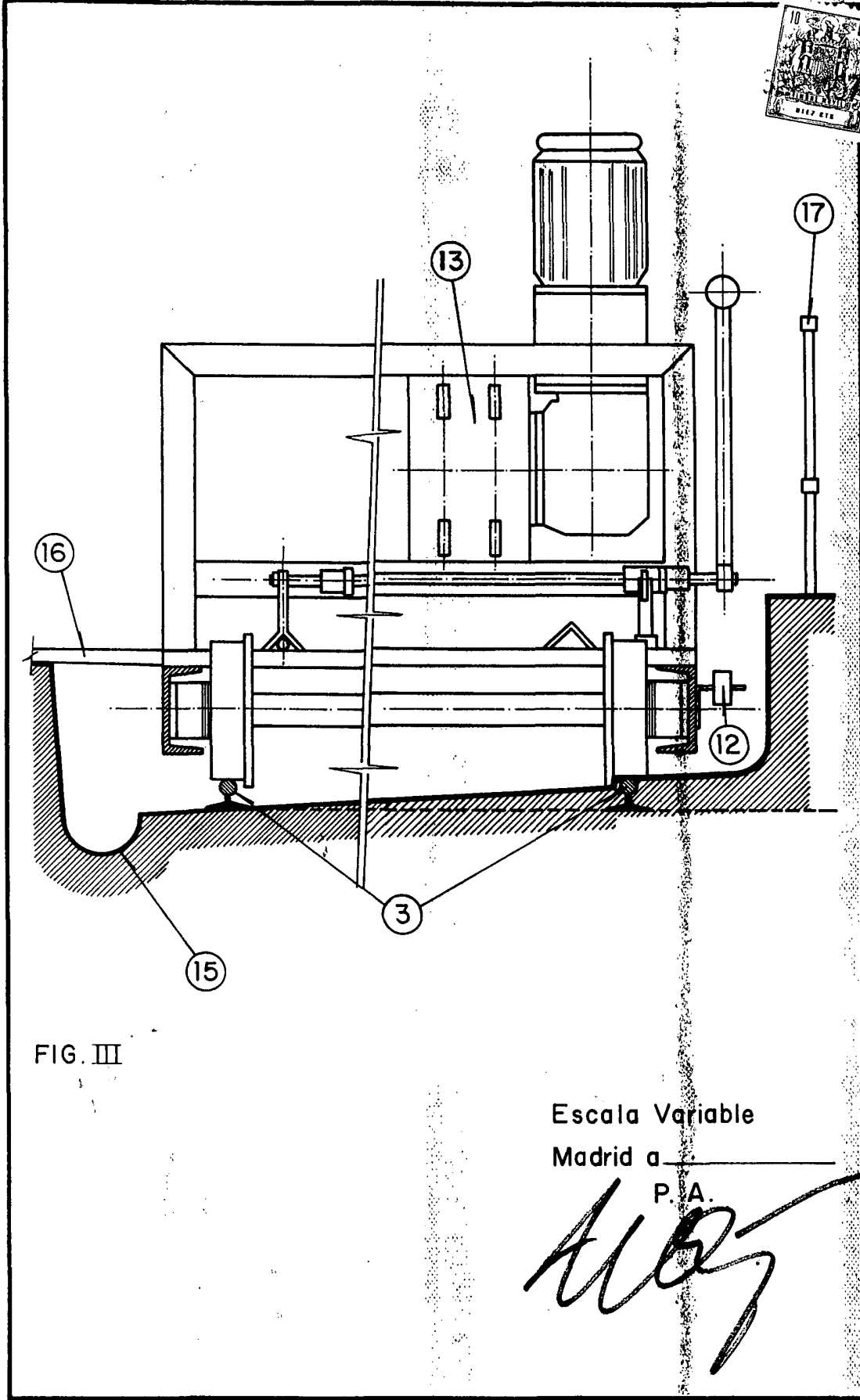


FIG. III

Escala Variable

Madrid a _____

P. A.