



225347

225347

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

D.Salvador ABAD ALARCON, D.Roberto ABAD LINARES y
D.Miguel MUÑOZ IBARRA, de nacionalidad española.

Residentes en MANISES(Valencia).-M.Guillen, 42

por :

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS PRENSAS DE FRICCIÓN PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS".



225347

- La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de 25 de julio de 1.929, texto refundido, publicado en 30 de abril de 1.930.
- 5.-
- La finalidad que se persigue con este invento, es la de poder ofrecer a los fabricantes de azulejos una prensa de fricción para la fabricación de éstos, con perfeccionamientos introducidos en la misma, en virtud de los cuales se obtiene en las mismas horas de trabajo doble producción o más, sin aumento de gastos, en el entretenimiento de la misma.
- 10.-
- Las prensas de fricción para la fabricación de azulejos, conocidas hasta la fecha, tienen el inconveniente de dar un rendimiento de la producción sumamente reducido y además están sujetas a engrase de las matrices, lo que supone un gasto bastante elevado.
- 15.-
- Con la máquina perfeccionada, cuya patente se solicita, se obtiene una producción superior al doble de la que se obtiene en las prensas corrientes, sin aumento de gastos de operarios ni de entretenimiento en las mismas, con iguales horas de trabajo, y además queda suprimido el gasto del engrase de la matricería.
- 20.-
- Para dar una idea exacta de esta prensa, se acompaña un juego de planos con dos dibujos o figuras, señalados con letras mayúsculas A y B, que la representan vista en dos posiciones distintas para que se vea mejor su construcción y montaje.
- 25.-
- La figura A, representa la prensa de fricción vista de frente. Esta prensa se acciona por medio de correas que se colocan en las poleas del eje motriz nº 23, que acciona los
- 30.-



35.- platos de fricción nº 22 y 22, uno de los cuales, al entrar en contacto con el volante nº 1, obliga a subir el husillo central nº 2, mientras que el otro plato al entrar en contacto con el citado volante obliga a bajar el husillo nº 2 antes referido.

40.- Al bajar o subir el husillo nº 2, obliga a bajar o subir a la vez la nuez nº 3, los tensores nº 5 y 5, así como el porta punzón nº 6 y la resistencia nº 24.

Asimismo es arrastrado hacia arriba el mecanismo de las guías compuesto por la horquilla nº 20, las poleas nº 10 con su ballesta nº 11, los vástagos nº 12 y 12, la traviesa nº 13 y elevadores de punzón inferior empujados por el árbol nº 14.

45.- Cuando el mecanismo descrito hace contacto con la palanca de disparo superior nº 26, ésta hace contacto con la palanca nº 10, la cual acciona la ballesta nº 11 y se produce el disparo, quedando inmovilizado el mecanismo inferior sostenido por el vástago nº 15, que hace tope con la horquilla nº 18 y con el balancín nº 16.

50.- En esta posición se saca el azulejo de la matriz nº 29 por medio del rastrillo de carga nº 27. Seguidamente entra en contacto la horquilla del disparo nº 20 con la palanca nº 19 y cae el punzón inferior nº 7. Recibe otra vez la carga que lleva el rastrillo nº 27 y queda en posición de volver a prensar, y así sucesivamente se van repitiendo todas las operaciones.

55.- La figura B, representa la prensa de fricción vista en sección vertical, para que se vea con más claridad el mecanismo de disparo. El nº 30 es el soporte que sujeta la palanca de disparo superior nº 26; ésta se mantiene fija a la altura conveniente de las guías de la bancada nº 7. Las poleas números 10 y 10 son elevadas por los vástagos nº 12 y 12 y cuando la punta inferior de la palanca de disparo nº 26 hace

60.-



225347

65.- tope con la polea referida nº 10 queda parada mientras que el husillo central sigue subiendo tal como se ha descrito en la figura A.

70.- En la parte inferior del porta punzón nº 6, y en la parte baja del punzón inferior van montadas dos resistencias eléctricas nº 24 y 25, que evitan la adherencia del material a las matrices, y evitan al mismo tiempo, el que tengan que ser engrasadas las matrices. Los nº 9 y 9 son puntos de engrase para las guías de las bancadas nº 7. El nº 17 es el soporte del balancín, todo lo cual va montado sobre el zócalo nº 8.

75.- Esta prensa, con los perfeccionamientos introducidos, se fabricará en toda clase de tamaños y de materiales apropiados.

80.- Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y se reivindicán en la siguiente

NOTA

85.- En resumen: La patente de invención, cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

90.- 1ª).- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS PRENSAS DE FRICCIÓN PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS, caracterizadas porque en primer lugar se sube el husillo central que arrastra todo el mecanismo hasta que la pieza de disparo detiene el mecanismo inferior, produciéndose entonces la carga de material que llevará el rastrillo.

2ª).- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS PRENSAS DE FRICCIÓN



95.- PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS", según la reivindicación anterior, caracterizadas porque una vez que recibe la carga se saca el rastrillo y accionando la palanca de mando baja el husillo y prensa el material, quedando los azulejos hechos.

100.- 3ª).-MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS PRENSAS DE FRICCION PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS", según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque se fabrican dos azulejos al mismo tiempo y retirados éstos de la prensa, vuelve a subir el mecanismo como la vez anterior, recibiendo nueva carga de material del rastrillo, repitiéndose de este modo la operación indefinidamente.

110.- 4ª).-MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS PRENSAS DE FRICCION PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS", según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque el sistema de disparo está compuesto por la polea, la pieza y que está sobre ella y los vástagos.

115.- 5ª).-MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS PRENSAS DE FRICCION PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS", según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque el árbol elevador obliga a subir al punzón inferior y a su soporte y balancín.

120.- 6ª).-MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS PRENSAS DE FRICCION PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS", según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas por poseer un vástago regulador de elevación de punzón, disparo automático y horquilla del mismo.

125.- 7ª).-MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS PRENSAS DE FRICCION PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS", según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque llevan los punzones en su parte inferior dos resistencias eléctricas para evitar la adherencia del material a las matrices, evitando el engrasado de las mismas.

8ª).-MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS PRENSAS DE FRICCION PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS".



225347

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento treinta líneas, incluidas éstas.

Madrid, 2 de Diciembre de 1.955.-

RECEIBO
P.P.

D. Salvador Abad Alarcón.
D. Roberto Abad Linares y
D. Miguel Muñoz Ibarra

Son dos hojas.- Hoja 2ª

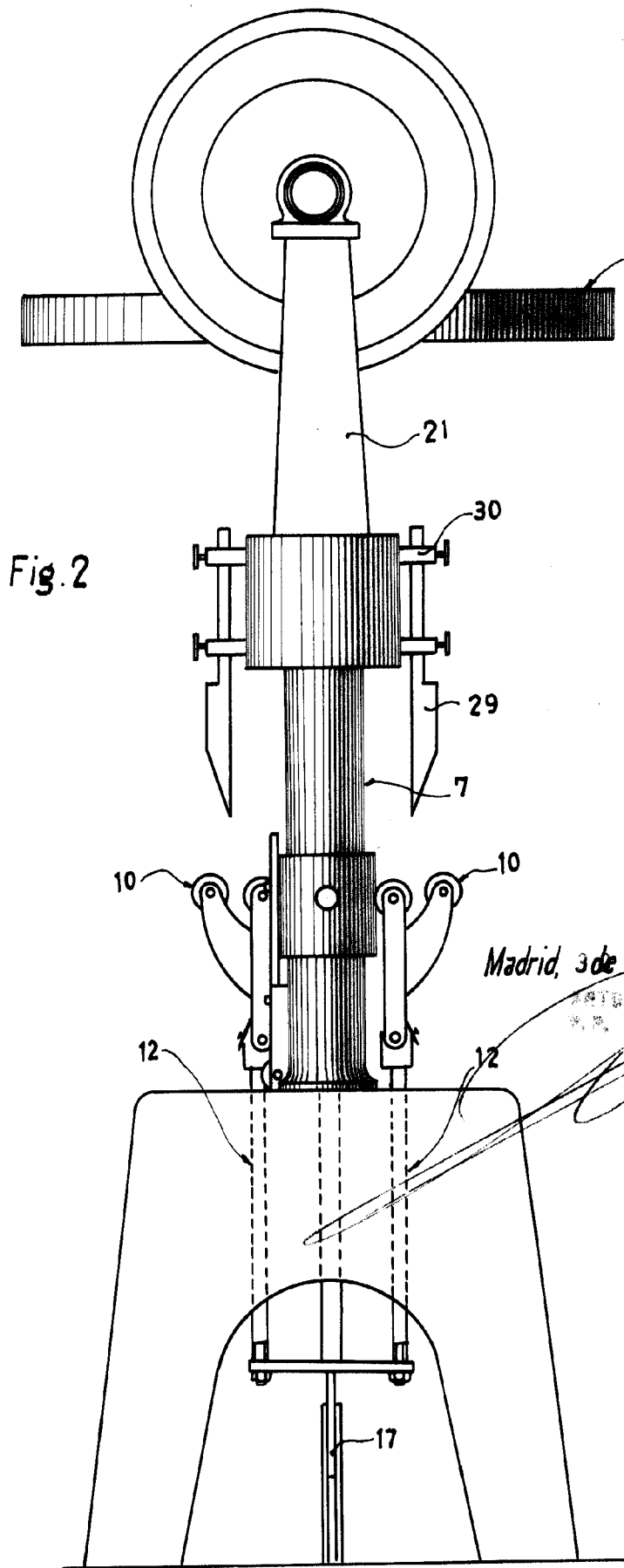


Fig. 2

225347

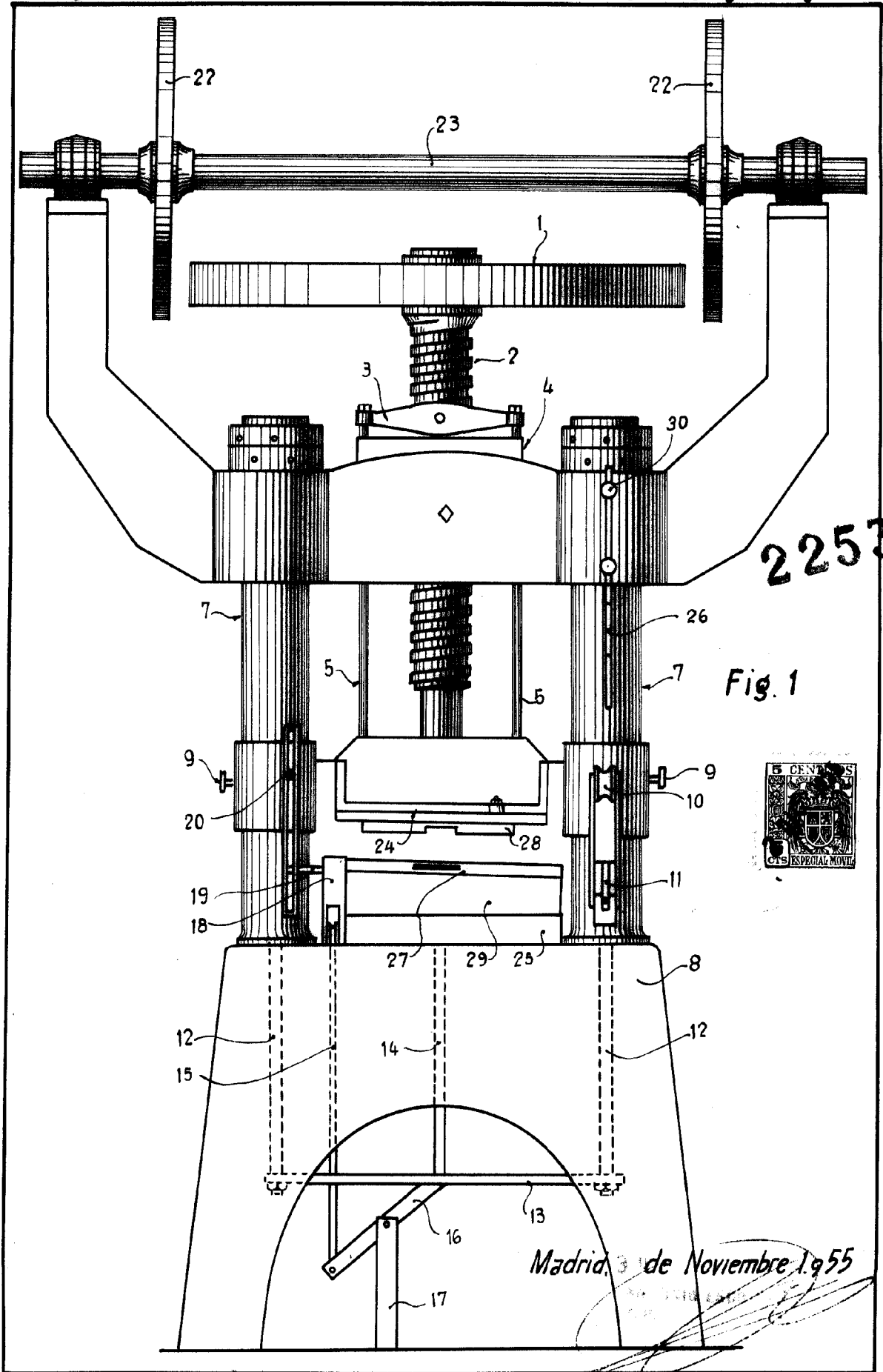
Madrid, 3 de Noviembre de 1955

ANTONIO ESCOBAR
P. E.

Escala variable.

D. Salvador Abad Alarcón,
D. Roberto Abad Linares y
D. Miguel Muñoz Ibarra.

Son dos hojas.- Hoja 1ª



225347

Fig. 1



Madrid, 3 de Noviembre 1955

Escala variable.