



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	225567	10 Y
	21			
	22	FECHA DE PRESENTACION	8 ENE. 1977	

MODELO DE UTILIDAD



30 PRIORIDADES:	31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
-----------------	-----------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL E04G
------------------------	--

54 TITULO DE LA INVENCIÓN DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE MOLDEO EN LA FABRICACION DE PREFABRICADOS PARA LA CONSTRUCCION.

71 SOLICITANTE (S) D. ALFREDO IRIGOYEN IZQUIERDO

DOMICILIO DEL SOLICITANTE C/ R. Menendez Pidal, 3 -ZARAGOZA-

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON.
--

JMR/ag.7604

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin
la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio
de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio
nacional de un Modelo de Utilidad, de acuerdo con la vigente Le-
5 gislación, que, como el enunciado indica, se trata de "DISPOSITI
VO PERFECCIONADO DE MOLDEO EN LA FABRICACION DE PREFABRICADOS PA
RA LA CONSTRUCCION".

10 Los prefabricados ligeros para la construcción,
como son las placas de escayola por ejemplo, se fabrican por mol
deo en instalaciones apropiadas. Estas instalaciones se caracte-
rizan principalmente en función de la solución para la extracción
o desmoldeo de los cuerpos prefabricados tras la fase de moldeo,
existiendo instalaciones con diversas soluciones para esta fun-
ción, pero ninguna de ellas la realiza sin problemas.

15 Por ello se presenta ahora una instalación según
una disposición perfeccionada de elementos dirigida a que la ins
talación realice la fase de desmoldeo o extracción de los cuerpos
prefabricados de una forma automatizada pero simple a la vez.

20 Porque, según el objeto de la invención, ahora es
el bloque constitutivo de las cámaras de moldeo el único elemento
móvil provocándose la extracción de los cuerpos prefabricados me
diante el solo descenso operativo del bloque de cámaras.

25 Pero con la particularidad de que los cuerpos pre
fabricados salen por la parte superior de las cámaras y no por
abajo, con lo cual se consiguen efectivas ventajas entre las que
puede resaltarse la facilidad para coger los cuerpos prefabrica-
dos y sacarlos de la instalación. A tal efecto, el montaje del
bloque de cámaras, con posibilidad de descenso a los efectos del
desmoldeo, se complementa con el hecho de que sus cámaras estan
30 cerradas inferiormente mediante unas regletas ajustadas guiada-

1 mente en dichos fondos pero inmovilizadas por unos soportes, tal
que en el descenso del bloque de cámaras quedan sosteniendo inmo-
vilizados a los cuerpos prefabricados, por lo cual queda separa-
do de estos el bloque de cámaras, bajado, y ellos pueden ser ex-
5 traídos por arriba.

Para comprender mejor la naturaleza del invento,
en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de su
utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible por
ello de las modificaciones accesorias que no alteren las caracte-
10 rísticas esenciales.

La figura 1 es una vista esquemática de la insta-
lación preconizada en la fase de moldeo.

La figura 2 es una vista afín pero mostrando a
la instalación en el desmoldeo.

15 Según la invención, el bastidor de la instalación
(1) comporta unos cilindros hidráulicos verticales (2) que llevan
acoplado al bloque (3) constitutivo de las cámaras de moldeo (4)
soportandolo a cierta altura con posibilidad de hacerlo descen-
der con ellos en la fase de desmoldeo.

20 Este bloque (3) no dispone de fondo propio, que-
dando cerradas inferiormente sus cámaras (4) mediante sendas re-
gletas (5) encajadas en ellas y solidarizadas a respectivas cha-
pas verticales (6) unidas al bastidor (1). Así el conjunto de
chapas (6) y regletas tiene suficiente rigidez por la sujeción
25 inferior al bastidor (1) y por el encaje superior en las cámaras
(4) del bloque (3).

30 En esta situación se realiza la fase de moldeo
tras el vertido previo de masa a las cámaras (4) por la parte su-
perior del bloque (3), de manera que en esta fase dichas cáma-
ras (3) están cerradas inferiormente por las regletas fijas (5).

1 y superiormente mediante las regletas superiores de cierre repre-
sentadas a trazo y punto. El desmoldeo se consigue mediante la
actuación de los cilindros (2) bajando con ellos el bloque (3)
de cámaras (4), -figura 2-, en cuyo efecto se produce un despla-
5 zamiento guiado entre dichas cámaras (4) y las regletas fijas (5)
que sostienen sobre si a los cuerpos moldeados (7) impidiendo su
descenso con el bloque (3) de cámaras (4), para quedar separados
de él por encima en aptitud de ser extraídos.

10 Con esta solución, el único movimiento es de los
cilindros (2) y el bloque (3) con ellos, y con perfecto cierre
inferior mediante las regletas (5); en tanto que las regletas
superiores pueden ser móviles pero sin realizar ningún efecto de
empuje para el desmoldeo, lo que asegura su sencillez construc-
tiva.

15 Descrita suficientemente la naturaleza del presente
invento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir
que en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir
cambios de forma, materia y disposición, en cuanto tales altera-
ciones no supongan variación sustancial del mismo.

20 El solicitante, al amparo de los convenios Inter-
nacionales sobre Propiedad Industrial se reserva el derecho de
extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posible,
reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

N O T A:

25 El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo
en España, por veinte años, de acuerdo con la vigente Legisla-
ción, deberá recaer sobre "DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE MOLDEO
EN LA FABRICACION DE PREFABRICADOS PARA LA CONSTRUCCION", en to-
do de acuerdo con las siguientes,

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

1 1.-Dispositivo perfeccionado de moldeo en la fa-
bricación de prefabricados para la construcción, caracterizado
porque el bloque constitutivo de las cámaras de moldeo está sopor-
5 tado por cilindros hidráulicos verticales actuantes en la fase
de desmoldeo en el sentido de hacer descender al bloque de cáma-
ras desde una posición superior normal de moldeo, pero las cáma-
ras de este bloque están cerradas inferiormente por respectivas
regletas ajustadas a encaje guiado en sus fondos sin mas relación
10 con ellos, tal que están mantenidas inmovilizadas a esa altura
por unos soportes verticales, de manera que el desmoldeo se pro-
duce por efecto del descenso operativo del bloque de cámaras
mientras que las regletas de fondo permanecen inmóviles, en des-
plazamiento relativo del bloque de cámaras con respecto a ellas
manteniendo estas sobre sí los cuerpos moldeados hasta que queda
15 por debajo de estos el bloque de cámaras, en separación de ellos.

 2.-Dispositivo perfeccionado de moldeo en la fa-
bricación de prefabricados para la construcción, en todo de acuer-
do con la anterior reivindicación, caracterizado porque las regle-
tas de fondo están unidas a respectivas láminas verticales que
20 inferiormente estan sujetadas en esa posición por la plataforma
soporte, en disposición que no obstaculiza el descenso del bloque
de cámaras de moldeo.

 3.-DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE MOLDEO EN LA FA-
BRICACION DE PREFABRICADOS PARA LA CONSTRUCCION.

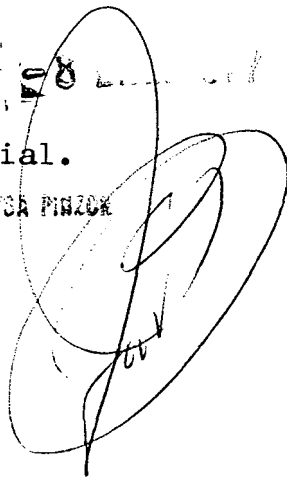
25 Según queda sustancialmente descrito en la pre-
sente memoria descriptiva que consta de seis hojas mecanografiada-
das por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid,

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON

P. P.

A handwritten signature in dark ink is written over a circular stamp. The signature is stylized and appears to be 'M. Fernandez-Loaysa Pinzon'. The stamp is partially obscured by the signature.

1

5

10

15

20

25

30

Fig.1

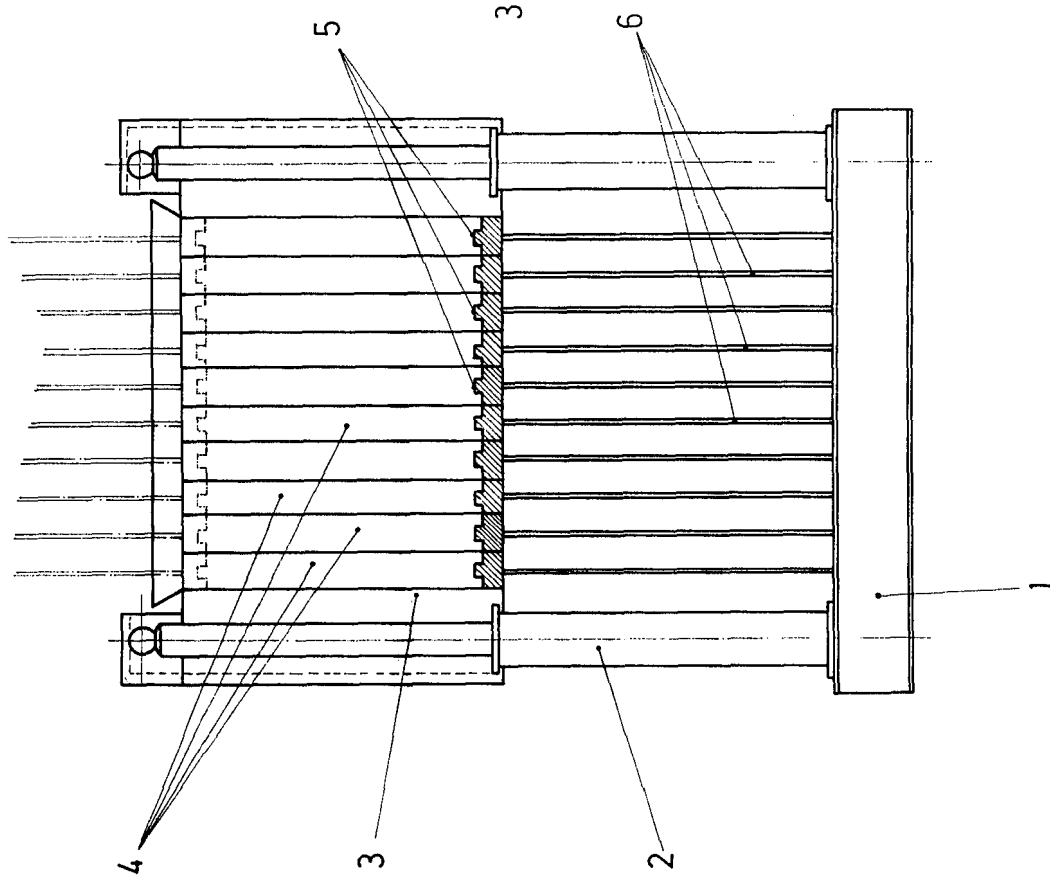
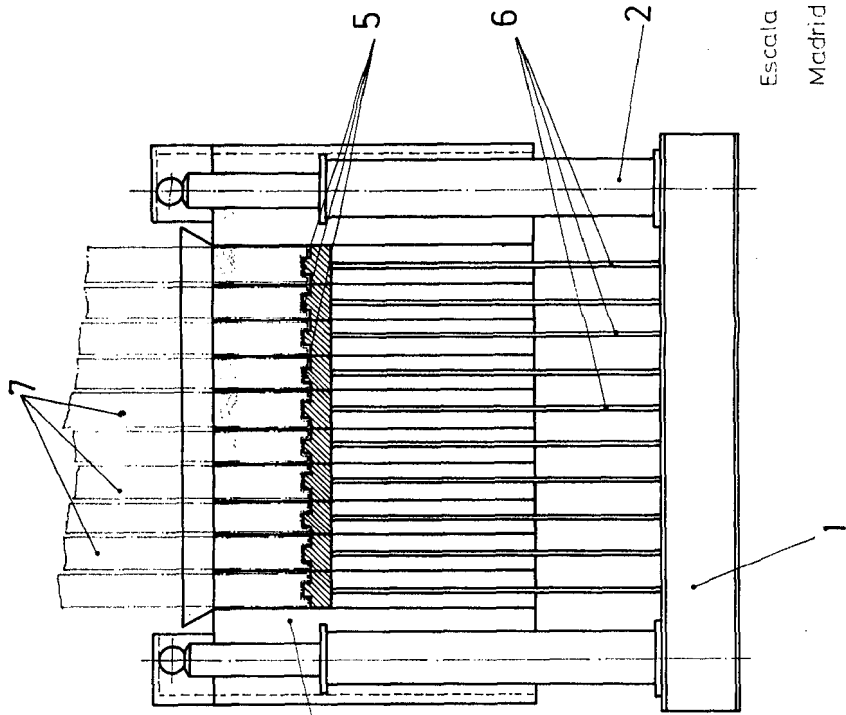


Fig.2



Escala variable

Madrid nº 8 000

El Agente Oficial