



ESPAÑA

(19) ES	(11) NUMERO	(10) Y
(21)	225947	
(22)	FECHA DE PRESENTACION	
	26 ENE. 1977	

MODELO DE UTILIDAD



(27) PRIORIDADES	(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL		
B24B = B28D			
(54) TITULO DE LA INVENCIÓN			
PULIDORA DE GRANITO Y SIMILARES.			
(71) SOLICITANTE (S)			
IGNACIO OLAIZOLA Y CIA, S.L.			
DOMICILIO DEL SOLICITANTE			
Bº Alcibar <u>OYARZUN</u> (Guipúzcoa)			
(72) INVENTOR (ES)			
(73) TITULAR (ES)			
(74) REPRESENTANTE			
D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON.			

JMR/ag.-6148

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 "PULIDORA
DE GRANITO Y SIMILARES".

 Las placas de granito y similares extraídas de
las canteras deben ser sometidas a un proceso de transformación
para su conversión en losas y otros elementos aplicables preferen-
10 temente a la construcción, consistiendo el trabajo de transforma-
ción en la realización de unas operaciones de recortado de las
placas de preparación de sus cantos, a continuación de lo cual
es preciso realizar unas operaciones para el rebajado de sus su-
perficie planas hasta el justo grosor adecuado, y finalmente es
15 preciso realizar operaciones de pulido de por lo menos una de sus
caras planas.

 A tal efecto existen máquinas rebajadoras y má-
quinas pulidoras, de manera que cada placa debe ser puesta prime-
20 ro en las máquinas rebajadoras de grosor haciendo con ellas esa
operación, y después debenser colocadas en las máquinas pulidoras
para hacer en ellas el pulido. Fácil es comprender la duración
que la transformación o trabajado de cada placa exige, así como
la abundancia de mano de obra por la necesidad de ir trasladando
las placas de una máquina a otra y de ir operando con estas má-
25 quinas.

 El objeto de la presente invención viene preci-
samente a resolver estos inconvenientes, presentando una máquina
que realiza todos estos trabajos en régimen continuo y automáti-
camente, sin apenas necesitar mano de obra, por cuanto que basta
30 ir alimentándola con las placas para que éstas vayan saliendo des

1 pués de haber quedado sometidas a operaciones de rebajado del
grosor y de pulido, en un proceso de régimen continuo y alta ve-
locidad.

5 Porque la máquina está constituida con una cinta
longitudinal transportadora de placas en régimen continuo, junto
a un bastidor lateral que comporta una sucesión de cabezales vo-
ladizos portantes de discos rebajadores y de discos pulidores,
situados en sucesión sobre la cinta de manera que las placas van
avanzando en régimen continuo transportadas por dicha cinta, pa-
10 ra ir quedando sometidas sucesivamente a la acción de los discos
rebajadores y a la acción de los discos pulidores, hasta salir
ya terminadas, sin la necesidad por lo tanto de realizar traba-
jos utilizando mano de obra que no sea la de vigilancia del buen
funcionamiento de la máquina.

15 Con ello importan sobre todo las características
constructivas y funcionales de los diversos elementos componentes
de la máquina, pues son ellas las que confieren a dicha máquina
su capacidad operativa y su seguridad de comportamiento en el cum-
plimiento del fin a que se destina.

20 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 carac-
terísticas esenciales.

25 La figura 1 es una vista de alzado de la máquina
construida de acuerdo con la presente invención. Y la figura 2
es una vista en planta correspondiente; en ambas existen recor-
tes parciales de la longitud de la máquina.

30 La figura 3 es una sección de perfil según la in-
dicación 3-3 de la figura 1.

1 La figura 4 es una sección de perfil de acuerdo con la indicación 4-4 de la figura 1.

5 La máquina está constituida por el bastidor longitudinal (2) con la cinta transportadora (1) montada longitudinalmente, previniéndose que el ramal superior de dicha cinta transportadora (1) deslice descansando sobre una sólida plancha, de manera que así pasarán perfectamente soportadas las placas de granito y similar, que son terminadas sobre la máquina en cuestión tras haber sido previamente recortadas y canteadas.

10 En un lado, el bastidor (2) soporta a los cabezales operativos, constituidos por dos cabezales (6) portadores de discos de rebajado del grosor, y por una multiplicidad de cabezales (11) portadores de discos pulidores (13), todos los cuales, discos rebajadores (8) y discos pulidores (13) quedan dispuestos sobre la cinta transportadora (1) para ir operando en las placas según van pasando transportadas por ella.

15 Los cabezales de rebajado (6) son brazos voladizos que soportan en un extremo al eje de los discos rebajadores (8), mientras que por otra parte están montados en sendas columnas del bastidor, estando este montaje realizado con posibilidad de ascenso y descenso mediante la actuación sobre unos mecanismos de husillo y motor (10) previstos a tal efecto; así en función del grosor deseado, en cada caso, se dispondrán los cabezales (6) a la altura correspondiente, pero de manera que los dos cabezales (6) se colocarán escalonadamente para ir realizando sucesivamente la actuación de rebajado del grosor de las placas según van pasando transportadas por la cinta (1).

20 Tras ellos, el bastidor (2) soporta una sucesión de cabezales portadores de discos de pulido (13), con la particularidad de que estos cabezales están constituidos por

25

30

1 los brazos (11) montados basculantemente sobre cojinetes (12) del
bastidor (2), de manera que en la extremidad de estos brazos bas-
culantes (11) van montados los ejes portadores de los discos (13),
5 mientras que su otra extremidad está ligada a correspondientes
cilindros empujadores (18) de efecto regulable, y así todos los
discos (13) están actuando sobre las placas según van pasando
hasta dejarlas perfectamente pulidas, dada la repetición de este
efecto, actuando los cilindros empujadores como elementos que de-
terminan la presión de actuación de los discos (13) contra las
10 placas según van pasando transportadas por la cinta (1), hacien-
do factible la preparación de la función del material de las pla-
cas a trabajar o en función del tipo de terminación que se desee.
Con la particularidad de que los discos pulidores (13) van uni-
dos a los ejes que los soportan mediante una articulación de ró-
15 tula (14), como es necesario para que mantengan su horizontali-
dad con independencia de la inclinación de dichos ejes unidos a
los brazos portadores (11).

Todos los brazos o cabezales (6,8) comportan sus
propios motores motrices (8,17), de manera que tales motores (8
20 y 17) están montados en la parte trasera de estos brazos (6,11)
pero sobre dichos brazos está dispuesta una caja carcasa (7,15)
alojadora de una transmisión de polea (9,16) mediante la cual
se transmite movimiento al correspondiente eje portador del dis-
co (8,13).

25 Particularmente, el bastidor (2) comporta unas
columnas (19) que soportan por encima y hasta adelante a un cua-
dro de control (20) relativo a la actuación de los discos puli-
dores (13), con los correspondientes elementos de medida y con-
trol, para que el operario tenga fácil acceso y cómoda posibili-
30 dad de control; a tal efecto es preciso reseñar que existirán

1 unos medios para evitar la basculación de los brazos (11) porta-
dores de los discos pulidores (13) por encima de una cosa para
hacer imposible así que estos discos (13) puedan actuar directa-
mente sobre la cinta transportadora (1) destrozándola; para la
5 puesta en marcha en la maniobra de la máquina existe un armario
(21) situado junto a la zona de entrada o alimentación de la cin-
ta transportadora (1); es necesario además que esta vaya equi-
pada con unos medios de lubricación de las placas según van
pasando, en cumplimiento de la necesidad que en tales trabajos
10 se plantea ineludiblemente.

Descrita suficientemente la naturaleza del presen-
te invento, así como su realización industrial, sólo cabe aña-
dir que en su conjunto y partes constitutivas es posible intro-
ducir cambios de forma, materia y disposición en cuanto tales al-
15 teraciones no supongan variación sustancial del mismo.

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.

20 N O T A:

El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo
en España, por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación
deberá recaer sobre "PULIDORA DE GRANIDO Y SIMILARES", en todo
de acuerdo con las siguientes,

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

1.-Pulidora de granito y similares, caracterizada
porque está constituida con una cinta longitudinal transporta-
dora de placas en régimen continuo, junto a un bastidor lateral
que comporta una sucesión de cabezales voladizos portantes de
30 discos rebajadores y de discos pulidores, situados en corre-

1 lación sobre la cinta para que las placas pasantes en régimen con-
tínuo vayan recibiendo sucesivamente su acción; los primeros ca-
bezales comportan discos rebajadores del grosor de las placas,
5 mientras que los demás comportan discos pulidores pero tal que
los cabezales de éstos están constituidos por brazos voladizos
acoplados basculantemente al bastidor, mediante eje de articula-
ción, portando en un extremo a los discos pulidores respectivos
en tanto que su extremo opuesto esta ligado a correspondientes
cilindros empujadores, regulables a los efectos de predeterminar
10 la fuerza de actuación de los diferentes discos pulidores sobre
las placas pasantes.

2.-Pulidora de granito y similares, en todo de
acuerdo con la anterior reivindicación, caracterizada porque los
cabezales portadores de los discos rebajadores, están acoplados
15 en voladizo a sendas columnas del bastidor en montaje guiado po-
sibilitador de su ascenso-descenso mediante unos elementos de
posicionamiento en altura, con escalonamiento de la altura de di-
chos cabezales a los efectos de que sus discos vayan realizando
un rebajado sucesivo de las placas según van pasando en régimen
20 contínuo.

3.-PULIDORA DE GRANITO Y SIMILARES.

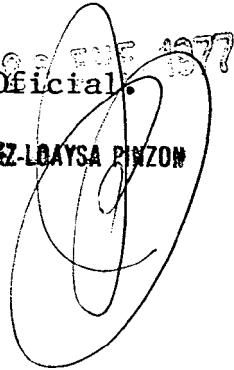
Según queda sustancialmente descrito en la pre-
sente memoria descriptiva que consta de ocho hojas mecanografía-
das por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos.
25

Madrid,

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON
R. P.

93 JUN 1977

A large, stylized handwritten signature in black ink is written over the typed name and partially over the typed address. The signature is highly cursive and loops around the text.

1

5

10

15

20

25

30

Fig.1

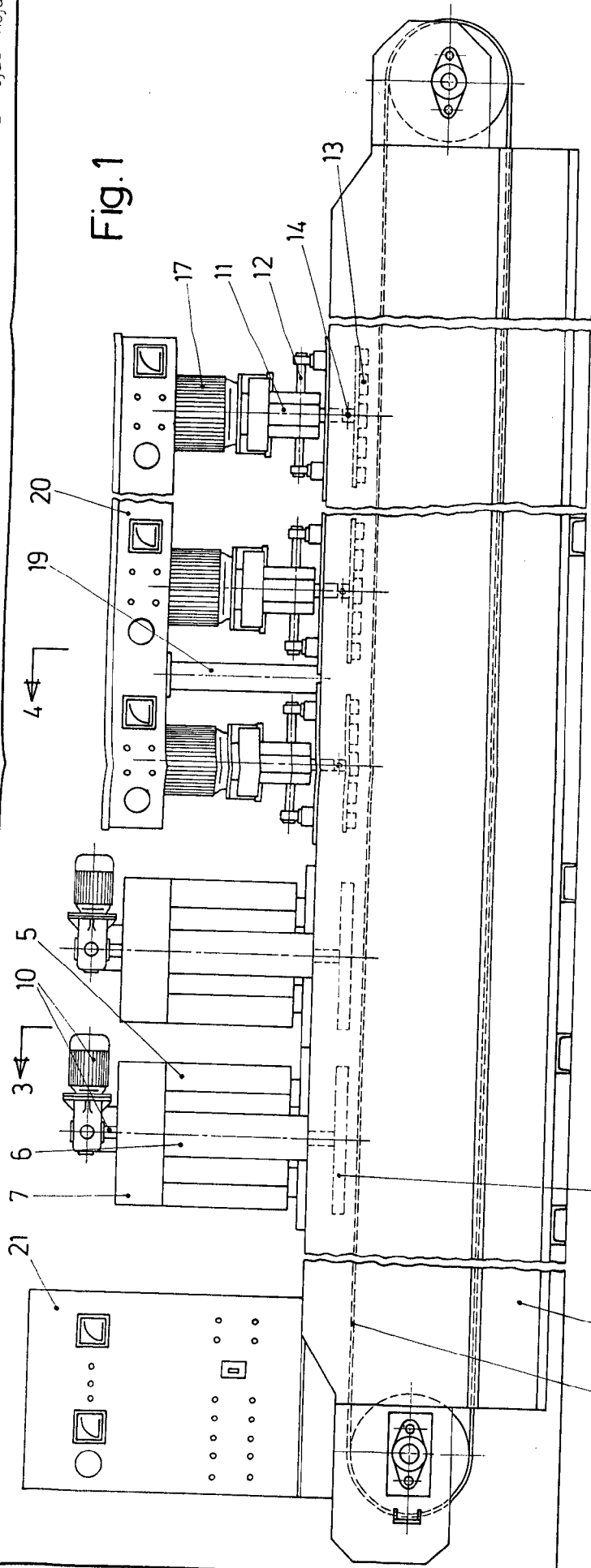
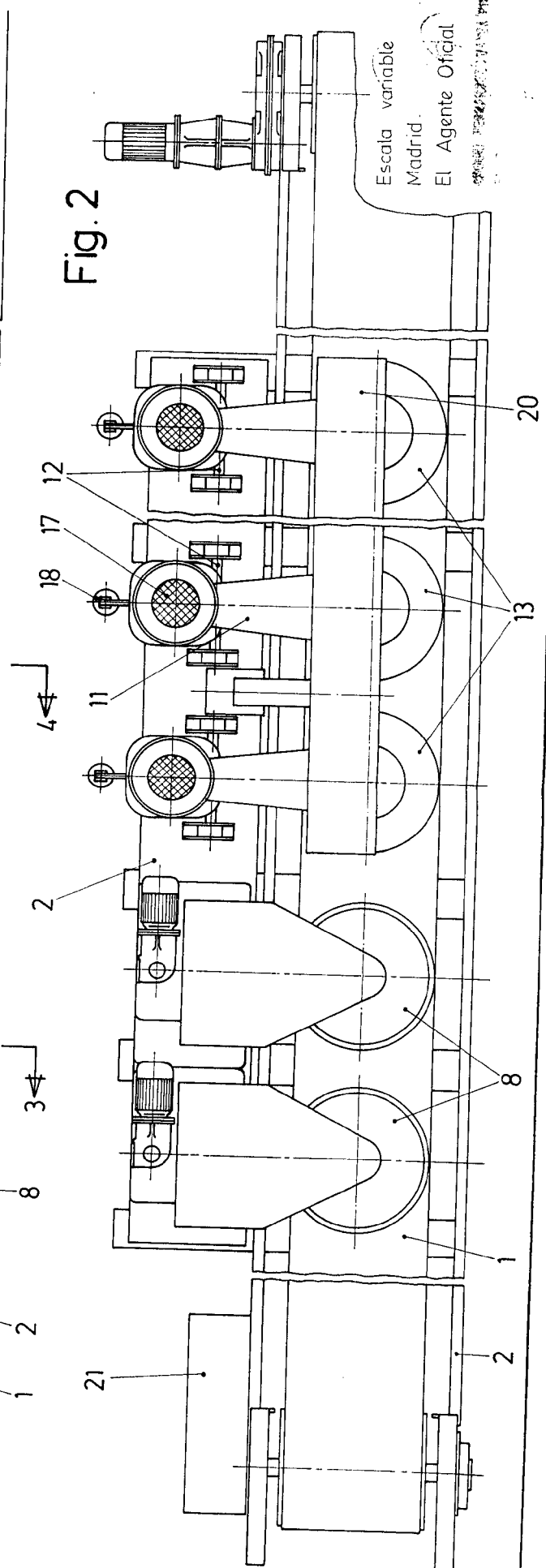


Fig. 2



Escala variable
Madrid.
El Agente Oficial

Fig. 3

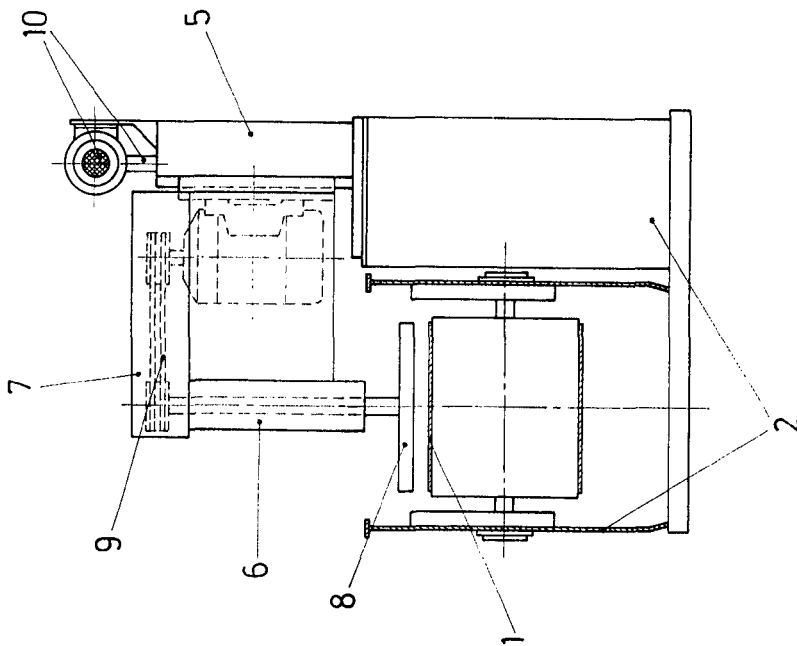
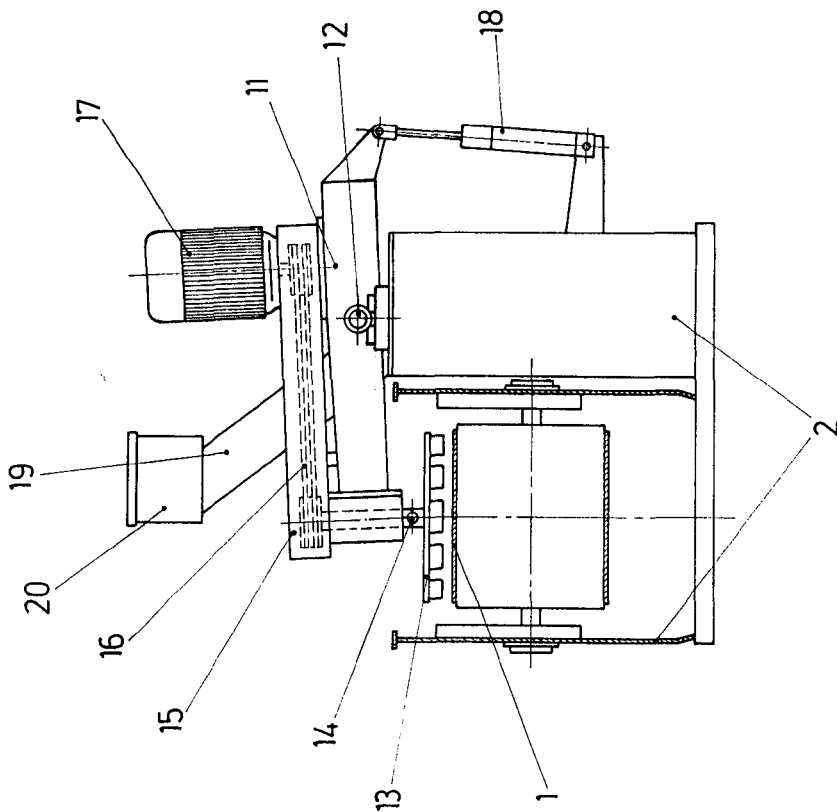


Fig. 4



Escala variable
Madrid 25.10.60
El Agente Oficial