



ESPAÑA

19 ES	11 NUMERO	10 Y
	21 232906	
	22 FECHA DE PRESENTACION	

232906

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B28D

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
DISPOSICION PERFECCIONADA EN INSTALACIONES APLICABLES A LA FABRICACION DE PLACAS DE ESCAYOLA

71 SOLICITANTE (S)
ANGEL M ^a ALEMAN DIEZ DE ULZURRUN y ALFONSO LAPUERTA RESANO

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Río Urederra, 2-4 ^o D PAMPLONA y Ramón y Cajal, 135 ANDOSILLA (Navarra)

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)
ANGEL M ^a ALEMAN DIEZ DE ULZURRUN y ALFONSO LAPUERTA RESANO

74 REPRESENTANTE
JUAN DE RAFAEL MINGUELL

1.092-dz

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin la de
claración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de
explotación industrial y comercial, exclusivo en el territorio na
5 cional de un Modelo de Utilidad, de acuerdo con la vigente Legis-
lación, que, como el enunciado indica, se trata de DISPOSICION --
PERFECCIONADA EN INSTALACIONES APLICABLES A LA FABRICACION DE PLA
CAS DE ESCAYOLA.

10 La invención tiene por objeto una serie de mecanismos
que forman parte de una instalación a través de la cual pueden fa
bricarse ventajosamente placas de escayola, sustituyendo las ope-
raciones manuales realizadas hasta el momento.

15 La instalación comprende básicamente una serie de bas-
tidores con ruedas que se desplazan a lo largo de un bastidor fi-
jo constituyendo una cinta transportadora, sobre la que se apoyan
los moldes de las placas, moldes que preferentemente están cons--
truidos de material flexible.

20 Los bastidores móviles disponen lateralmente de unos
pitones unidos a los medios de arrastre que de acuerdo con una -
particularidad de la invención son unos cables.

25 Dado que de acuerdo con la longitud de la cinta, se
hace necesario que los moldes se desplacen en un sentido y luego
en sentido contrario se hace necesario invertir el desplazamiento
pero ocupando el molde la misma posición horizontal, para lo que
la cinta dispone en sus extremos unos elementos de guiado que com-
prenden un par de lunetas delantera y trasera en las que respecti-
vamente se introducen las ruedas de cada bastidor, acoplándose -
los pitones de arrastre en una muesca de la polea de arrastre del
cable.

30 Según una característica de la invención, los pitones
de un lateral de los bastidores actúan sobre un mecanismo de pa-
lancas que desplazan una criba de espolvoreado de escayola en --
contra de unos muelles de forma que una vez alejado el pitón de

.../...

1 un bastidor del mecanismo de palancas, los muelles vuelven de forma brusca a la criba a su posición que por este efecto descarga - el polvo de escayola sobre la cinta.

5 De acuerdo con una particularidad de la invención cada bastidor móvil dispone en su parte anterior unos elementos de guiado que al colocar el molde sobre él, centran perfectamente dicho molde.

10 Para comprender mejor la naturaleza del invento en el plano adjunto representamos (a título de ejemplo meramente ilustrativo y no limitativo) una forma preferente de realización industrial, a la que nos remitimos en nuestra descripción sobre dicho plano:

La figura 1 es una vista en alzado de la instalación objeto de la invención.

15 La figura 2 corresponde a una vista frontal de la instalación de la figura 1.

La figura 3 muestra un detalle esquemático de los medios de espolvoreado.

20 La figura 4 muestra uno de los bastidores móviles con los elementos de guiado.

La instalación que se preconiza y que sirve para la fabricación de placas de escayola parte de unos moldes de material flexible que adoptan la configuración que se desee de las placas. Sobre estos moldes se debe de verter de forma automática o manual una mezcla de agua y escayola que fraguará en dichos moldes.

25 Básicamente la instalación comprende unos bastidores (1) con ruedas (2) que se desplazan a lo largo del bastidor fijo (3) y sobre los que apoyan los moldes de las placas.

30 La disposición es tal que se estructura una cinta transportadora que conforme va desplazando los moldes de un lugar a otro determina el fraguado de la mezcla depositada en los moldes y obteniendo las placas de escayola.

Lateralmente los bastidores móviles (1) disponen de -

1 unos pitones (4) donde se sujeta un cable de arrastre (5) movido a través de la polea (6).

5 Los moldes antes del fraguado total de la mezcla hacen un recorrido doble, es decir vuelven desde el final de la cinta al principio y luego otra vez hasta el final donde sacará la placa de dicho molde. Como los moldes no pueden inclinarse en ningún momento puesto que caería la mezcla, se disponen de acuerdo con la invención en el inicio y final de la cinta, unos elementos de guiado (7) que preferentemente y de acuerdo con una particularidad de la invención comprenden un par de piezas a modo de lunetas (8) y (9) delantera y trasera en las que respectivamente se introducen las ruedas (2) delanteras y trasera de cada bastidor (1), acoplándose los pitones (4) de arrastre en unas muescas (10) de la polea (6) de arrastre del cable (5).

15 Las placas de escayola deben de tener una de sus superficies rugosa para posibilitar el agarre y sujeción de las migas. Esta configuración rugosa se realiza vertiendo polvo de escayola sobre los moldes que tienen la mezcla.

20 El polvo está situado sobre una criba (11) dispuesta encima de la cinta transportadora, estando unida la criba (11) a unos muelles (12) en contra de los cuales se desplaza dicha criba y a través de unos mecanismos (13) de palancas y excéntricas que son actuados por los propios pitones (4) laterales de los bastidores (1) móviles. Una vez que cada pitón (4) se aleja del mecanismo (13), los muelles (12) obligan a retornar a la criba (11) a su posición primitiva, que por ese efecto brusco descarga el polvo sobre la cinta. El desplazamiento de la criba (11) puede realizarse en el mismo sentido que el desplazamiento de la cinta o en sentido transversal.

30 Dado que es necesario que los moldes queden centrados sobre los bastidores móviles (1), estos disponen en su parte anterior unas prominencias (14) de guiado del molde cuando este se coloca sobre el bastidor. .../...

1 La disposición que se preconiza permite obtener una
instalación sumamente sencilla y de construcción económica, con -
pocas posibilidades de rotura, de forma que la fabricación de las
5 placas se realice automáticamente, con las consiguientes ventajas
que ello acarrea.

 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 cam--
10 bios de forma, materia y disposición, sin salirse del cuadro del
invento, en cuanto tales alteraciones no supongan variación sus--
tancial del mismo.

 El solicitante, al amparo de los Convenios Internacio-
nales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de exten-
15 der la presente demanda a los países extranjeros si fuera posible
reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

NOTA

 El Modelo de Utilidad que se solicita por veinte años
para España, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propie--
20 dad Industrial, deberá recaer sobre DISPOSICION PERFECCIONADA EN
INSTALACIONES APLICABLES A LA FABRICACION DE PLACAS DE ESCAYOLA,
en todo de acuerdo con las siguientes:

REIVINDICACIONES

25 1ª.- Disposición perfeccionada en instalaciones apli-
cables a la fabricación de placas de escayola, caracterizada esen-
cialmente porque comprende una cinta transportadora constituida -
por una serie de bastidores con ruedas que se desplazan a lo lar-
go de un bastidor fijo, apoyándose sobre estos bastidores móviles
los moldes de las placas, con la particularidad de que dichos bas-
tidores disponen en dos de sus laterales de unos pitones que es-
tán unidos a unos medios de arrastre.

30 2ª.- Disposición perfeccionada en instalaciones apli-
cables a la fabricación de placas de escayola, en todo de acuerdo
.../...

1 con la primera reivindicación, caracterizada porque los medios de arrastre comprenden unos cables.

5 3ª.- Disposición perfeccionada en instalaciones aplicables a la fabricación de placas de escayola, en todo de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracterizada porque en los extremos de la cinta transportadora se han dispuesto unos elementos de guiado para verificar la inversión del desplazamiento de los bastidores de forma que los moldes queden siempre en posición horizontal.

10 4ª.- Disposición perfeccionada en instalaciones aplicables a la fabricación de placas de escayola, en todo de acuerdo con la tercera reivindicación caracterizada porque dichos elementos de guiado que se sitúan en cada lateral de los extremos de la cinta transportadora comprenden un par de piezas a modo de lunetas delantera y trasera en las que respectivamente se introducen las ruedas de cada bastidor, acoplándose los pitones de arrastre en una muesca de la polea de arrastre del cable.

15 5ª.- Disposición perfeccionada en instalaciones aplicables a la fabricación de placas de escayola, en todo de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracterizada porque los pitones de un lateral de los bastidores actúan sobre un mecanismo de palancas que desplazan una criba de espolvoreado en contra de unos muelles de forma que una vez alejado el pitón del correspondiente bastidor del mecanismo de palancas, los muelles vuelven de forma brusca a la criba a su posición primitiva que por este efecto descarga polvo de escayola sobre el molde correspondiente.

20 25 30 6ª.- Disposición perfeccionada en instalaciones aplicables a la fabricación de placas de escayola, en todo de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracterizada porque los bastidores móviles disponen en uno de sus extremos de unos elementos de guiado que al colgar el molde correspondiente centran este sobre el bastidor.

.../...

1 7º.- Disposición perfeccionada en instalaciones apli-
cables a la fabricación de placas de escayola.

5 Según queda sustancialmente descrito en la presente -
memoria descriptiva que consta de siete hojas mecanografiadas por
una sola cara, acompañadas de sus correspondientes dibujos.

Madrid a,

El Agente Oficial.-

JUAN DE RAFAEL

P. P.

10 
Jacinto Osma

15

20

25

30

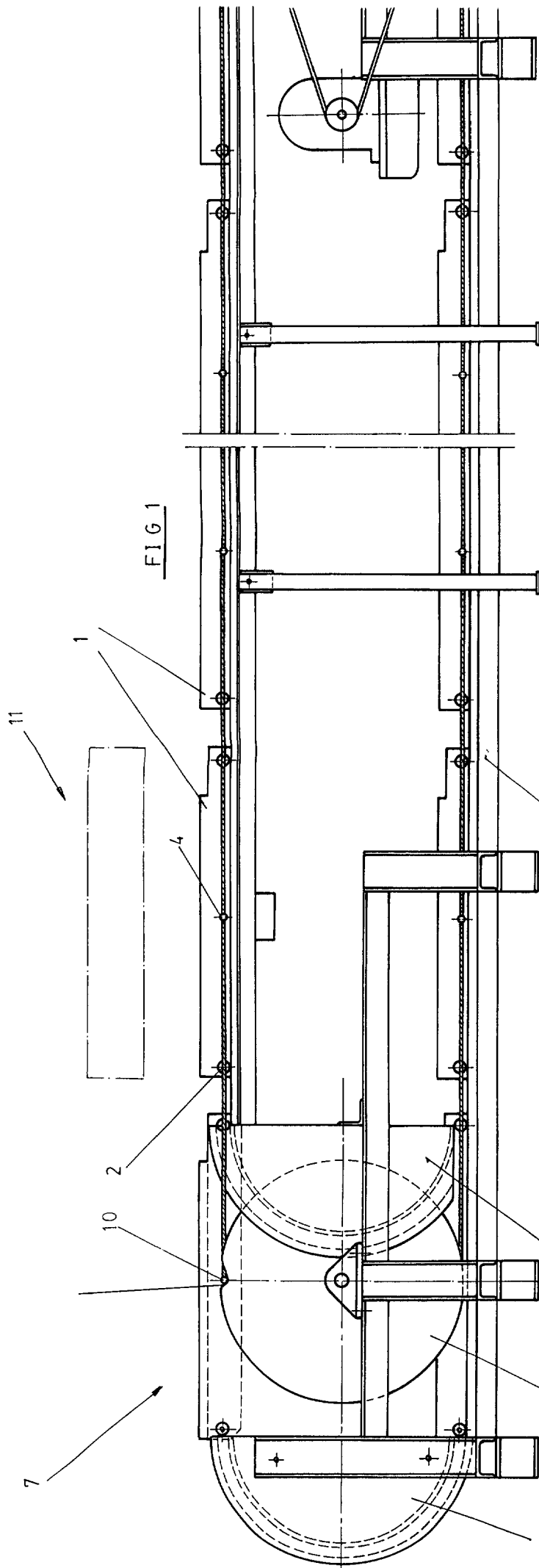


FIG 1

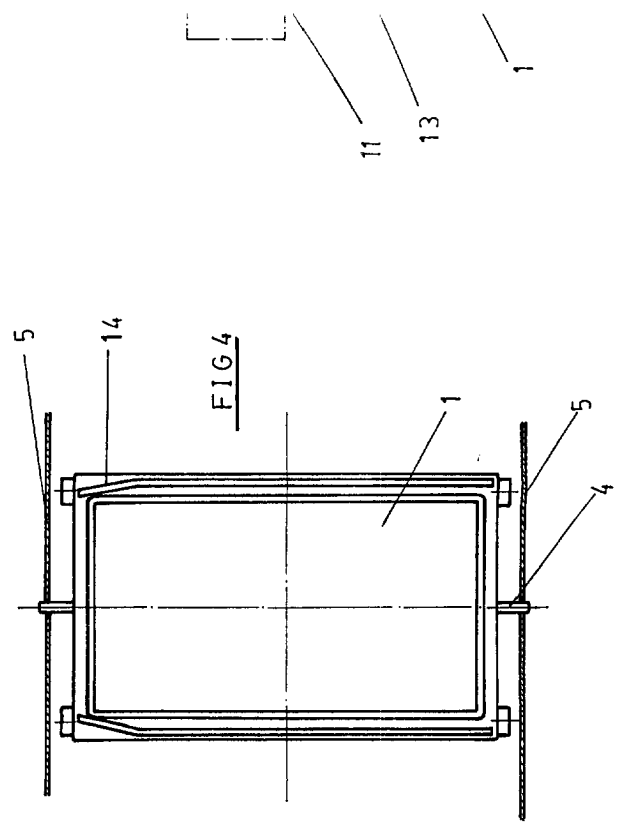


FIG 4

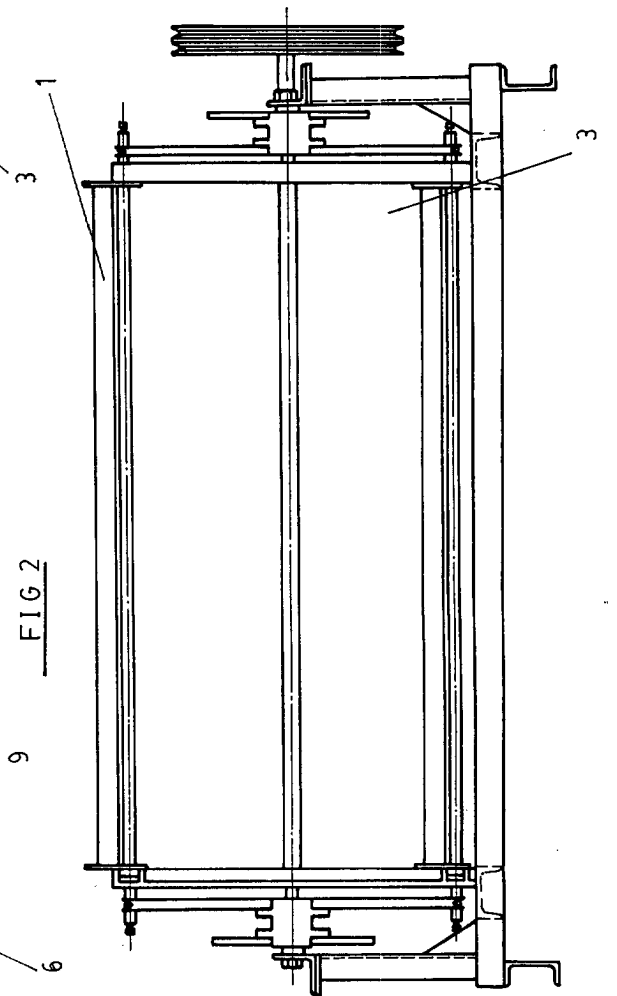


FIG 2

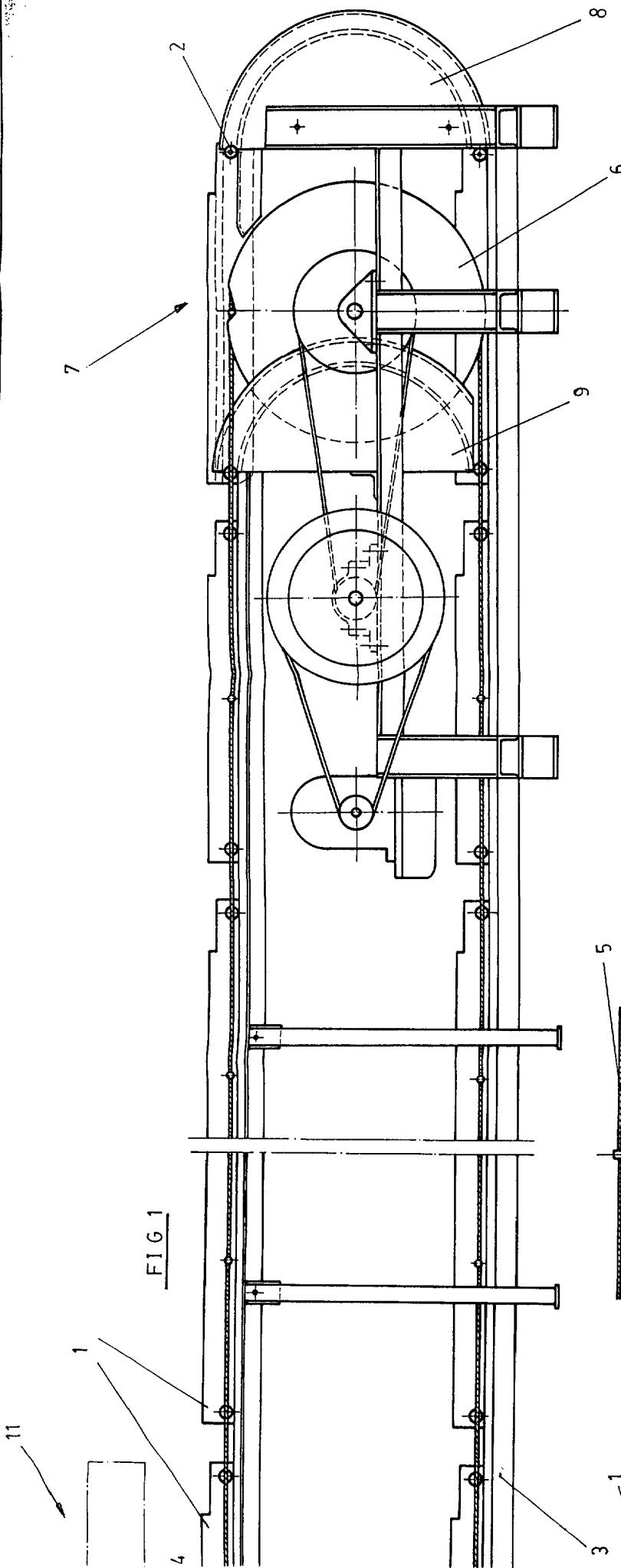


FIG 1

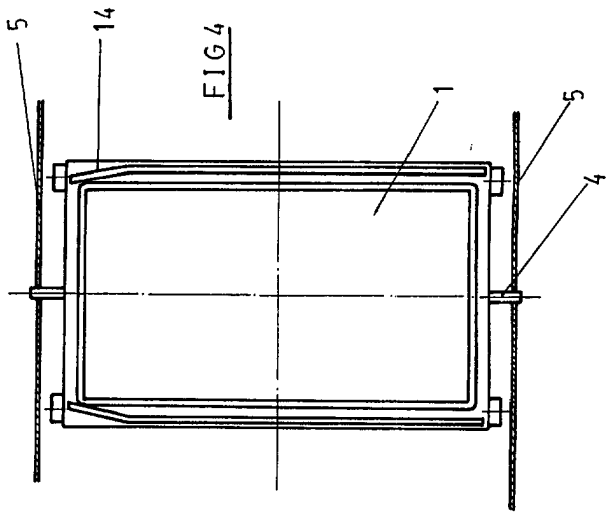
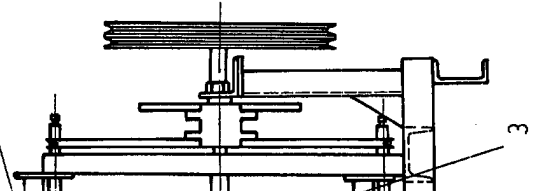


FIG 4

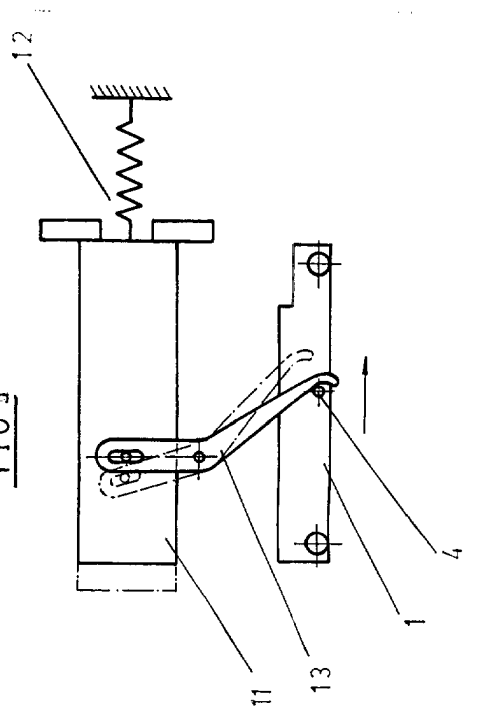


FIG 3

Escalata variable
 Madrid
 El Agente Oficial
 JUAN DE RAFAEL
 P. P.
 Jacinto Osmun

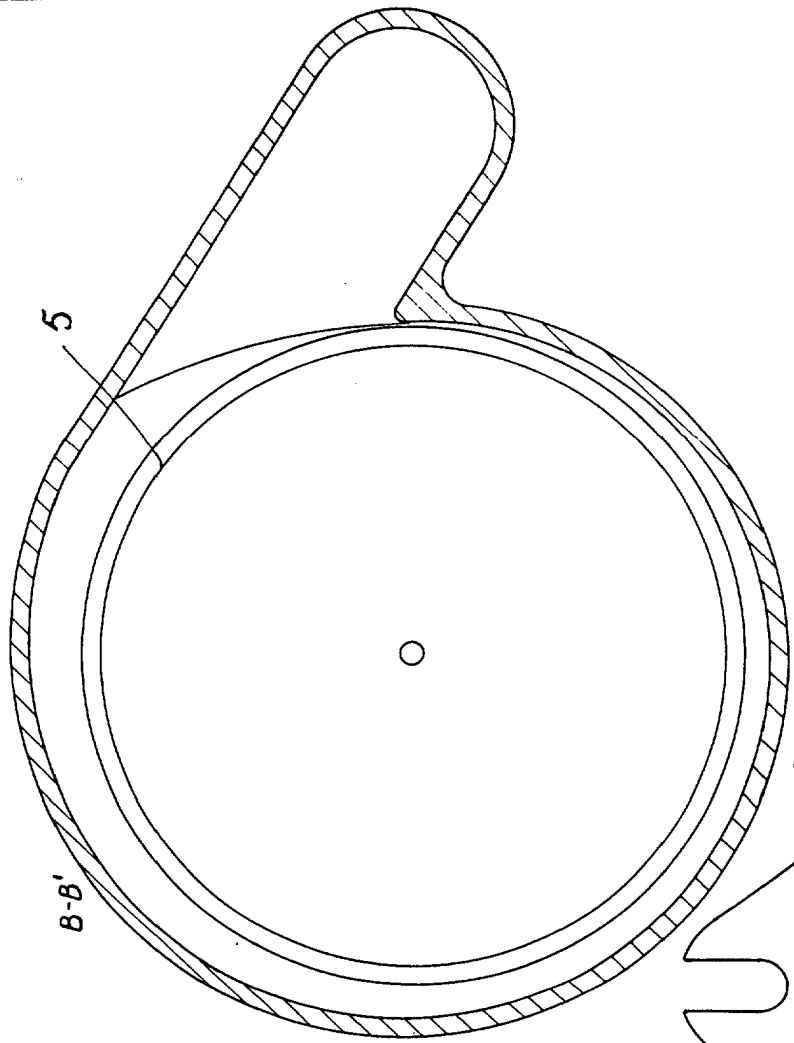


Fig. 3

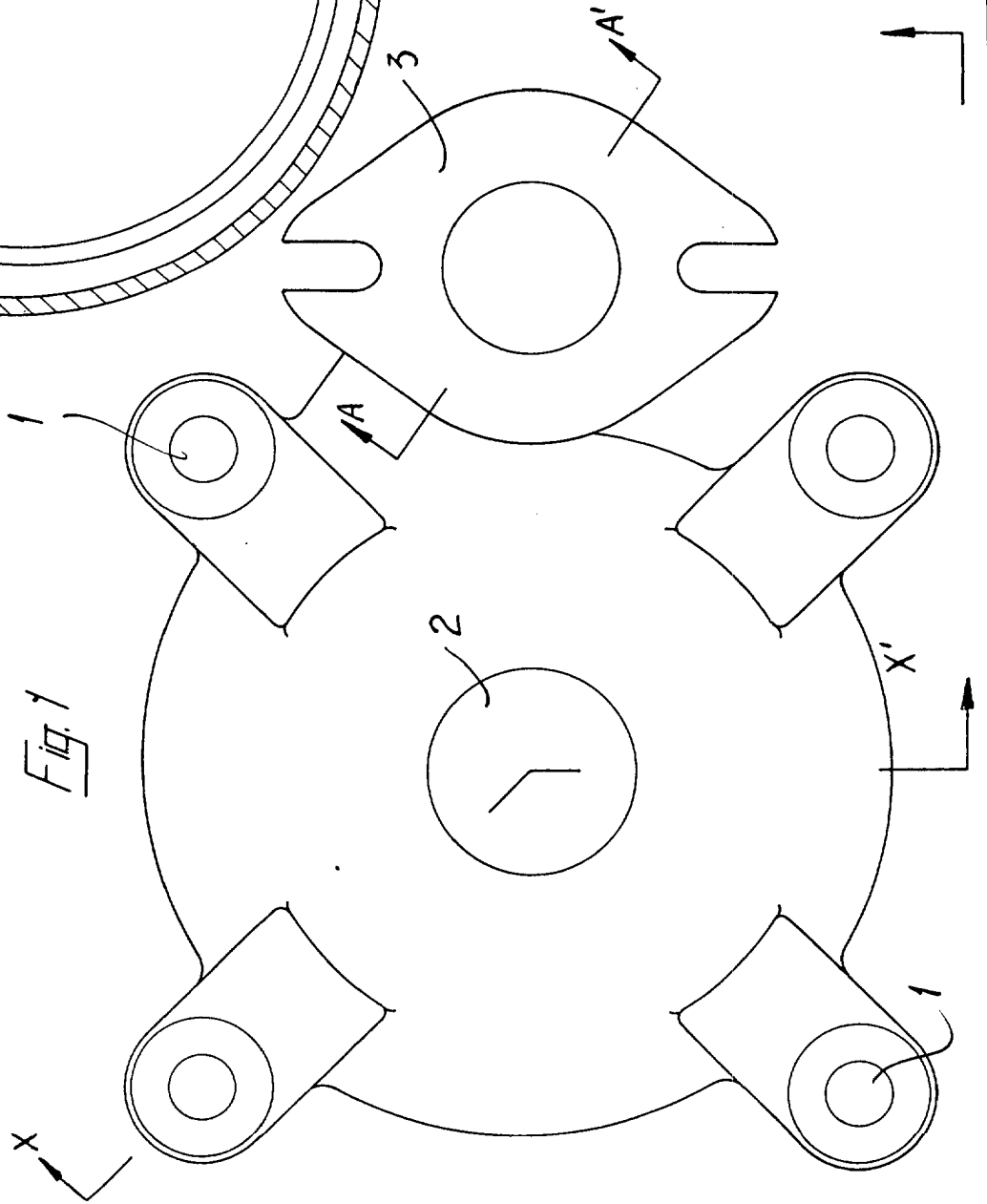


Fig. 1

Madrid a 24 DIC. 1977
 P.A.
 M.^c LUIS CASERIN CUYAS
 P. P. *[Signature]*

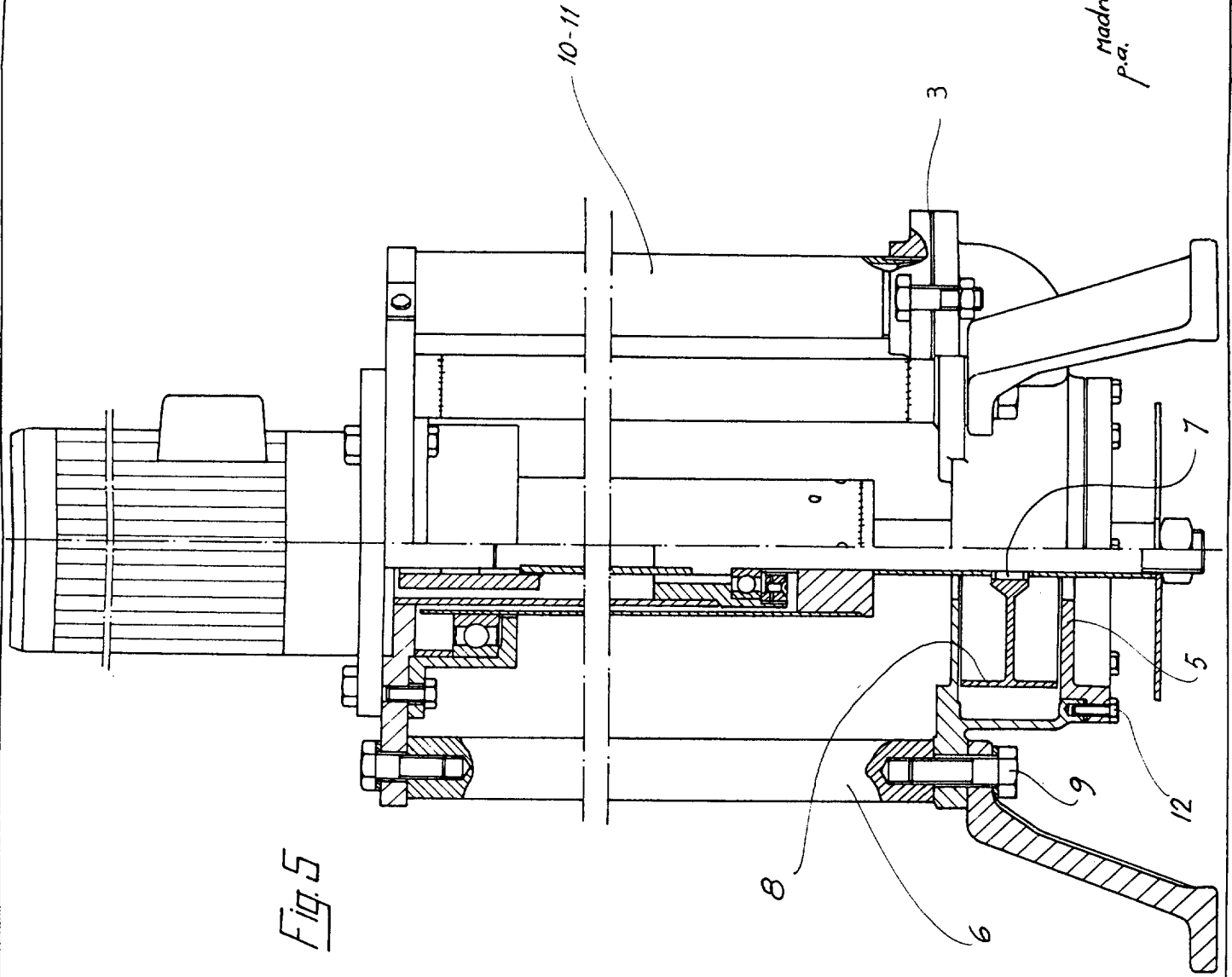


Fig. 5

Madrid a 21 de Julio de 1911
p.a.
M. LOISA BERN GUTAS
P.A.