

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	240250	10	Y
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION	19 DIC. 1978		

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

MODELO DE UTILIDAD

240250

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO	<b>CADUCADO</b>			
47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	B28B	
54	TITULO DE LA INVENCIÓN	DISPOSITIVO DE SUJECION DE FONDOS DE GOMA EN PRENSAS DE TERRAZO.			
71	SOLICITANTE (S)	MANUEL JOVER SANCHEZ.			
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		ELCHE, Alicante P. Juan Perpignan 84.			
72	INVENTOR (ES)	Don Manuel Jover Sanchez.			
73	TITULAR (ES)	Don Manuel Jover Sanchez.			
74	REPRESENTANTE	VISITACION PERALTA ALVAREZ.-			

MEMORIA DESCRIPTIVA.

El presente registro de Modelo de Utilidad, concierne como su enunciado indica a un dispositivo de sujecion sin tornillos de los fondos de goma en las prensas de terrazo, de acuerdo con la descripcion detallada que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su mas amplio sentido y nunca en limitativo.

En toda prensa de terrazo nacional o extranjera, es necesaria la utilizacion de unos fondos de goma, tantos como moldes lleve la prensa, ya que la finalidad de dichos fondos de goma, es que el molde asiente sobre dichas gomas, realizando un cierre que impida la salida del caldo cuando se presenta (prensa). El caldo compuesto por agua, cemento y arenilla de marmol, elementos necesarios junto con el grano, la arena y el cemento del revers, para que todo ello vertido en el molde y prensado, salga la baldosa de terrazo.

Todos los fabricantes de prensas nacionales o extranjeras, dotan a sus prensas de diferentes fondos de goma en cuanto a figura y forma de sujecion, pero todos ellos coinciden aunque de diferente forma, en sujetar los fondos citados por un medio mecanico, utilizandose en todos los casos tornillos.

La sujecion con tornillos de dichos fondos de goma es perfecta, pero deja de serlo en el cambio de un fondo, ya que se requiere mucho tiempo, debido a la cantidad de tornillos que llevan y debido a su oxidacion por el grado de humedad existente en la prensa, con la consiguiente rotura al sacarlos, determinando trastornos al manipulador de la prensa.

Por lo anteriormente expuesto, queda clara de forma de trabajo de los fondos de goma en las prensas de terrazo, citandose seguidamente las características del nuevo dispositivo.

- 1ª.- El sistema de sujecion sobre el que ha de recaer la proteccion de este Modelo, en todos los formatos en que se fabrica el terrazo, deja de ser por medio de tornillos, siendo realizado por medio de unas piezas de material plastico, ref. -3-, dibujo num. 2.
- 5.- 2ª.- Dicha pieza -3-, figura 2ª, queda formando un solo cuerpo con los demas componentes del fondo, como son la chapa -2-, figura 2ª, sobre la que se montan las piezas, previa realizacion de unos orificios sobre los que quedan las piezas fijadas a presion.
- 10.- Una vez montadas las piezas sobre la chapa, se procede a vulcanizar sobre la chapa y sobre las cabezas de las piezas de plastico la goma, lo cual se realiza por medio de un molde fabricado a tal fin.
- 15.- Una vez vulcanizadas las gomas, queda formado un solo cuerpo entre la goma -1-, la chapa -2- y las piezas de plastico -3-, segun se aprecia en el dibujo seccionado num. 2.
- 20.- 3.- El numero de piezas de plastico varia segun el formato del fondo, segun se aprecia en las figuras 1ª y 2ª. El dibujo num. 1, presenta las vistas de planta y lateral izquierda de un fondo para fabricar terrazo de 20 x 20, escala 1:1, con una cantidad de nueve piezas de plastico para su sujecion. El dibujo num. 2 seccionado, corresponde a un fondo de goma para fabricar terrazo de 33 X 33, escala 1:1, en el cual se aprecian cuatro piezas por lateral, que daran una cantidad de trece piezas en total, doce en los cantos mas una en el centro.
- 25.- 4ª.- Todas las prensas nacionales o extranjeras, van provistas de unas placas de acero, hierro fundido o aluminio, segun el constructor de la prensa. Sobre las mencionadas placas se sujetan los fondos. Dicha placa seccionada se representa con la referencia -4- en la figura 2ª.
- 30.-

5ª.- Para sujetar a fondo a la placa -4-, se realizaran en la placa tantos orificios -5-, figura 2ª, como piezas lleve el formato que se quiera realizar. Estos orificios se haran de una medida ligeramente inferior a las de las piezas de plastico. Una vez constituidos estos orificios, se presentara el fondo de goma, haciendo coincidir las piezas de plastico con los orificios, dandole a continuacion unos ligeros golpes sobre la goma para que se introduzcan las piezas de plastico en los orificios, lo que se consigue facilmente por la forma estriada de las piezas de plastico.

5.-

10.- Realizada esta operacion, el fondo ha quedado fijado sobre la placa y listo para trabajar. ....

6ª.- Cuando se tenga necesidad de cambiar el fondo de goma, bastara introducir la punta de un destornillador entre la placa y el fondo y ejercer una pequeña presion hacia arriba, para que las piezas de plastico, salgan de su alojamiento, sin causar perdidas de tiempo ni roturas de ninguna clase.

15.-

Por lo expuesto se deduce que la principal ventaja de este sistema de fijacion, consiste en el escaso tiempo que se necesita para poner y quitar los fondos de goma y que por la figura de la cabeza de las piezas de fijacion, la goma se incrusta por entre la cabeza y la chapa, evitando el pronto deterioro de los fondos causado por despegarse la goma de la chapa, debido a la alta presion que es necesario para prensar una baldosa de terrazo.

20.-

Descrita suficientemente la naturaleza del Modelo, se hace constar expresamente que cualquier modificacion de detalle que se introduzca en el mismo, se considerara incluida dentro de esta proteccion, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad caracteristica.

25.-

N O T A.

30.- Por ultimo, se declaran de novedad y utilidad, las siguientes

REIVINDICACIONES.

1ª.- Dispositivo de sujecion de fondos de goma en prensas de terrazo, caracterizado esencialmente porque comprende unas piezas de material plastico de sustitucion de tornillos, formando dichas piezas un colo cuerpo con los demas componentes del fondo, presentando la chapa correspondiente unos orificios en los que quedan sujetas a presion las citadas piezas plasticas, realizandose un vulcanizado de goma sobre dichas piezas por sus cabezas y sobre la chapa aludida, en un molde especial.

10.- 2ª.- DISPOSITIVO DE SUJECION DE FONDOS DE GOMA EN PRENSAS DE TERRAZO.

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de esta memoria, se reivindica en su nota y se representa a titulo de ejemplo en la adjunta hoja de planos.

Esta memoria descriptiva, consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y a dos espacios.

Madrid, 19 DIC. 1978

Visitación Peraltas  
P. P.

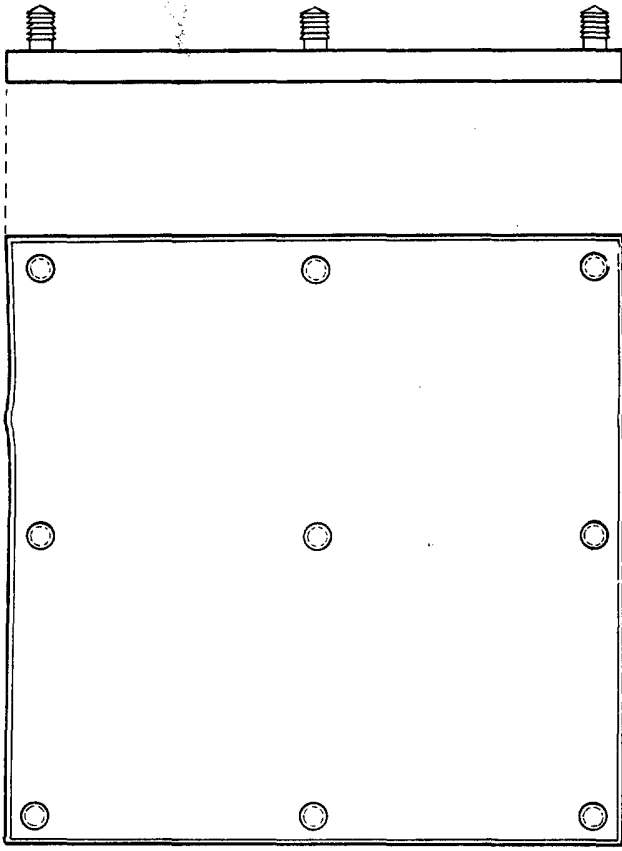


Fig. I

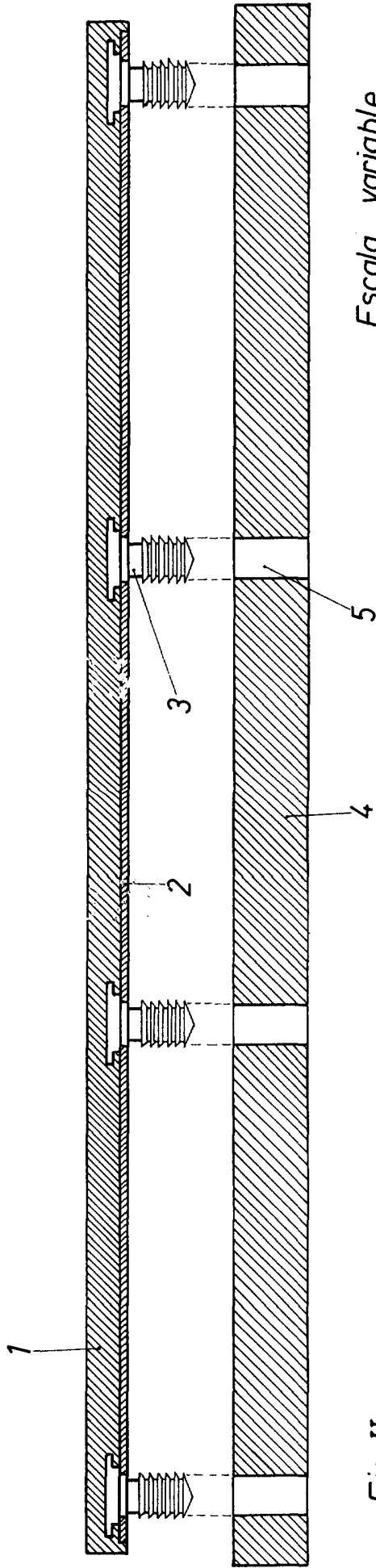


Fig. II

Escala variable

Madrid 19 de Julio de 1957

P. P.