



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1 ENE. 1980

FECHA DE PRESENTACION

17-9-1979

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B 28 B 23/06

54 TITULO DE LA INVENCION

"MOLDEADOR CONTINUO DE PLACAS CON O SIN TACOS EN LA BANDA SUPERIOR CONFORMADORA"

71 SOLICITANTE (S)

D. MANUEL ALQUEZAR GAZULLA

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Plaza del Olmo, 9 - SONEJA (Castellón)

72 INVENTOR (ES)

D. MANUEL ALQUEZAR GAZULLA

73 TITULAR (ES)

D. MANUEL ALQUEZAR GAZULLA

74 REPRESENTANTE

D. JUAN LOPEZ SANCHEZ

174041979

EXPEDIENTE: MODELO DE UTILIDAD

Titular: D. MANUEL ALQUEZAR GAZULLA

Nacionalidad: Española

Domicilio: Plaza del Olmo, 9-SONEJA (Castellón)

Objeto: "MOLDEADOR CONTINUO DE PLACAS CON O SIN TACOS EN LA BANDA SUPERIOR CONFORMADORA"

Prioridad:

MEMORIA DESCRIPTIVA

5

En el curso de la presente Memoria Descriptiva y con la ayuda de los planos adjuntos vamos a describir las circunstancias que concurren en un moldeador continuo de placas de yeso u otras pastas, con o sin tacos en la banda superior conformadora y en cuyo conjunto de elementos concurren las circunstancias de utilidad y novedad que exige el vigente Estatuto Ley de Propiedad Industrial para dispensar a su titular el privilegio de su exclusiva explotación industrial y comercial en España.

10

El aparato moldeador continuo que vamos a describir realiza un trabajo de una absoluta efectividad y de igual forma permite el moldeo de placas lisas por ambas

17-0-1979

15 caras o bien el de placas lisas por una sola cara y por la otra con un moldeado por disposición de unos tacos de forma variable y de disposición optativa según la naturaleza de las placas a fabricar.

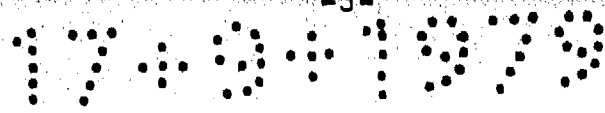
20 Para facilitar la comprensión de la descripción general que seguidamente realizamos hemos estimado conveniente acompañar una lámina de dibujos en la que se recoge un caso práctico de realización, con la natural advertencia de que estos dibujos son meramente ilustrativos y sin carácter limitativo alguno, por lo que deberán ser considerados e interpretados con el más amplio criterio.

25 En la lámina 1ª, de la figura de planos se muestra una vista en alzado del conjunto de la banda transportadora y del dispositivo moldeador; en la figura 2ª se muestra en planta superior el expresado conjunto y en las figuras 3ª, 4ª, 5ª y 6ª, se nos muestra las secciones A-B_h C-D; E-F; I-H, referidas estas secciones, todas ellas a la figura 2ª.

30

35 Refiriéndonos pues a las precitadas figuras señalamos con -1- y -2- los cilindros sobre los cuales se subtiende la banda transportadora -3- que se deslizará por una continua o sobre rodillos sin solución de continuidad y con la anchura transversal necesaria, que establece la base moldeadora de la cara inferior (o superior) de las placas, que se obtienen mediante el vertido por la boquilla -4- de la tolva -5- de la máquina amasadora y cuya masa vierte al principio del recorrido tras la cual hallamos al rollo -6- que gira transversalmente en el eje -7- y que va

40



45

ficie esta que queda limitada por los tabiques laterales de contención -9- y -10- de forma que cuando la masa ver- tida sobre la banda continua -3- llega al alcance y acción que sobre ella ejerce el dispositivo contramolde automático -11- consistente en una banda continua subten- dida entre los cilindros -12- y -13- y cuyo movimiento de marcha ponemos de manifiesto mediante flechas, vemos que se desarrolla en sentido conveniente para encontrarse con la banda -3- entre las cuales se moldea la placa y la malla -8- va siendo introducida en el seno de la ma- sa -21- (vease figura 5ª), al objeto de establecer un entramado que contribuya a la mayor fortaleza de la placa moldeada.

50

55

Los perfiles -9- y -10- o tabiques de la banda -3-, pueden ofrecer escalones o resaltes, para dotar a las placas -21- por ejemplo, de medios de machihembrado -20-, o formar ángulo recto con la superficie de la banda -3-, en contacto con el yeso -21- y a la salida de la ban- da -3- dotar o no a las placas de yeso de medios de ma- chihembrado -20- por mediación de fresado.

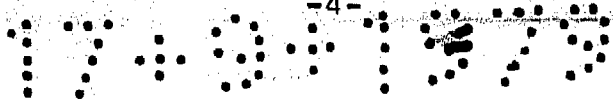
60

65

A la salida de la banda -3- se ha previsto de un dispositivo de cortado -24- transversal que corta en partes iguales toda la tira o láminas de yeso -21- que va saliendo parcialmente fraguada de la banda -3-.

70

Para proveer de más atractivo a las placas, la banda -3- puede ofrecer en su superficie interna que con- tacta con el yeso, relieves, incisiones, dibujos, etc, pa- ra que se reproduzcan en la placa, y puede asimismo comportar láminas postizas o moldes adosados, con iguales fines de reproducción de los motivos que éstos elementos incorporados puedan poseer.



75

En cuanto a la banda contramolde -11-, vemos en la figura 3ª que consta de unos perfiles -17- y -18- en los flancos laterales a modo de tabiques a todo lo largo de ella, y en la parte inversa del contacto con la masa, que impiden que la pasta o masa de yeso, aún liqui_

80 da, pueda rebasar los perfiles -9- y -10- de la banda -3- y penetre en el interior del circuito de arrastre de la pro_pia banda -11- evitando así atascos en su desplazamiento. También sirven estos perfiles -17- y -18- de guía para la banda -11- a la que mantienen siempre alineada.

85

Según también la figura 3ª, la banda -11- posee también el perfil -19- a todo lo largo y en uno solo de sus flancos o lados, que asentándose en el perfil -10- da origen a un vaciado -20- que sirve para facilitar el machihembrado que une una placa con la otra y así formar un

90 cielo raso o falso techo.

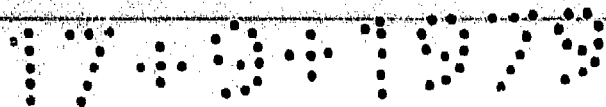
90

Refiriéndonos a las figuras de la 2ª hoja de dibu_ jos vemos que la banda -11- consta de unos tacos -14- dis_ continuos en la superficie de contacto con la masa o pasta de yeso -21- que conforma en la placa, unos huecos o hen_ didos -22- y unos nervios -23- que simultáneamente forta_ lecen la estructura de la placa y la aligeran de peso, debiendo aclarar que estos tacos pueden optativamente formar parte de la banda -11- o carécer ésta de ellos, en cuyo caso, las placas de yeso son lisas, pudiendo asimis_

95 mo comportar o no los dibujos relieves o incisiones a que antes nos hemos referido, con carácter ornamental,

100

Punto importante de la estructura de esta máquina, la constituyen unos imanes -15-, que se sitúan en la banda



105 -11- en la parte contraria de ésta, a la que entra en con-
tacto con el yeso y cuyas varillas magnéticas -15- perfec-
tamente adosadas a la banda, retienen unas laminillas per-
foradas de hierro, que señalamos con -16-, en forma de Z,
que las van situando en el seno de la masa, en que quedan
110 introducidas, cuando el yeso aún se halla tierno, manteni-
do enrasadas a las laminillas, hasta que fragua el yeso, y
al término del recorrido, cuando contramolde se separa de
la placa, el yeso tiene ya a la laminilla -16- tal y como
se muestra en las figuras 4ª, 5ª y 6ª por que el yeso ha
115 fraguado a través de las perforaciones de la chapa perfora-
da de que éstas están constituidas.

Estas láminas metálicas -16- son de una gran
utilidad posteriormente, cuando se ha de proceder a la co-
locación de las placas de yeso "in situ" puesto que bastará
elevator la parte enrasada, valiéndose de un simple punzón,
120 para disponer del elemento de enganche mediante alambres, de
la placa al entramado de su montaje.

Estimando suficientemente descritos los elemen-
tos y circunstancias del moldeador continuo, objeto de este
Modelo, solo nos resta manifestar que serán variables los
125 detalles de materiales, dimensiones formas y proporciones
así como cualesquiera otras circunstancias de carácter acce-
sorio siempre y cuando no afecten a su esencialidad, puesta
de manifiesto en la siguiente

N O T A
= = = = =

130 Los puntos que se reivindican en el presente Mo-
delo de Utilidad, son:

1º.- Moldeador continuo de placas con o sin ta-
cos en la banda superior conformadora, del tipo que compor-

135

tan una banda sinfin subtendida sobre dos cilindros situa_ dos a igual nivel que se desplaza a velocidad uniforme, y sobre la cual y en la parte superior se verifica el verti_ do de la masa o pasta preparada por una máquina amesadora y que verifica de forma uniforme su vertido a todo lo

140

ancho de la expresada banda que se caracteriza porque, op_ tativamente puede y desde un rollo transversal y dispuesto sobre la banda transportadora, servir una malla que va lentamente cayendo sobre la masa vertida para a continua_ ción quedar introducida en el seno de la masa a causa de

145

la acción de moldeo que lleva a efecto un dispositivo con_ tramolde automático que se situa sobre la banda transpor_ tadora de la masa a moldear y cuyo moldeo puede ser de pla_ cas lisas por ambas caras o bien de placas que en una cara configure una serie de oquedades o contramoldeos que se co_ rresponden con los moldes o tacos de forma apropiada que en

150

el dispositivo contramolde superior se encuentran en la banda conformadora subtendida entre otros dos cilindros y cuyos tacos se ahincan sobre la masa para producir los vaciados propios de su contextura.

155

2º.- Moldeador continuo de placas con o sin ta_ cos en la banda superior conformadora, que se caracteriza, porque de acuerdo con la precedente reivindicación, la banda inferior o de vertido de la masa, comporta lateral_ mente unos perfiles o tabiques continuos, sin solución de

160

continuidad, limitadores de la expansión de la masa líquida que en sus caras internas pueden ofrecer unos escalones o entrantes para conformar en las placas a moldear de unos medios para su mechiembrado en su montaje ofreciendo la banda que efectúa el moldeo con la precitada, o banda

165 contramolde, de unos perfiles laterales continuos en la
 cara opuesta a la de moldeo, para impedir que pueda rebasar
 la masa viscosa los perfiles antes indicados y penetrar
 en el interior del circuito de arrastre, de la banda contra-
 molde, produciendo atascos en su deslizamiento.

170 3º.- Moldeador continuo de placas con o sin tacos
 en la banda superior conformadora, según las precedentes
 reivindicaciones que se caracteriza porque en la banda con-
 tramolde, y en la superficie opuesta a la de contacto con
 la masa, se sitúan unas varillas magnéticas, perfectamente
 175 adosadas, que retienen durante parte de su recorrido unas
 laminillas de plancha perforada en forma de Z, y a las cua-
 les introducen en la masa, en los espacios o crestas que se
 conforman entre las oquedades de los tacos de la 1ª reivin-
 dicación introducción aquella, que deja enrasadas a las lami-
 180 nillas que siguen influidas por las varillas megnéticas,
 hasta que, fraguada la masa y separada la banda contramolde,
 siguen las laminillas introducidas en las placas de yeso y
 retenidas definitivamente.

185 4º.- Moldeador continuo de placas con o sin tacos
 en la banda superior conformadora, según las precedentes
 reivindicaciones, que se caracteriza porque la banda con-
 tramolde y en uno de sus lados, y precisamente en la super-
 ficie de contacto con el yeso, dispone de un perfil continuo
 que en la fase de moldeo asienta parcialmente sobre el per-
 190 fil correspondiente al mismo lado de la banda concurrente,
 al objeto de conseguir en la placa un vaciado continuo que
 facilita el machihembrado de la misma, en la fase de colo-
 cación de cielos rasos o falsos techos. Y

174991979

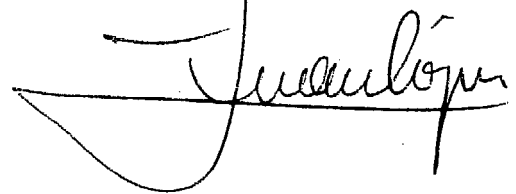
195

59.- "MOLDEADOR CONTINUO DE PLACAS CON O SIN TACOS EN LA BANDA SUPERIOR CONFORMADORA", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en las figuras de los planos adjuntos para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de OCHO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio en 199 líneas.

Valencia, 12 Septiembre 1979

Por autorización del interesado.



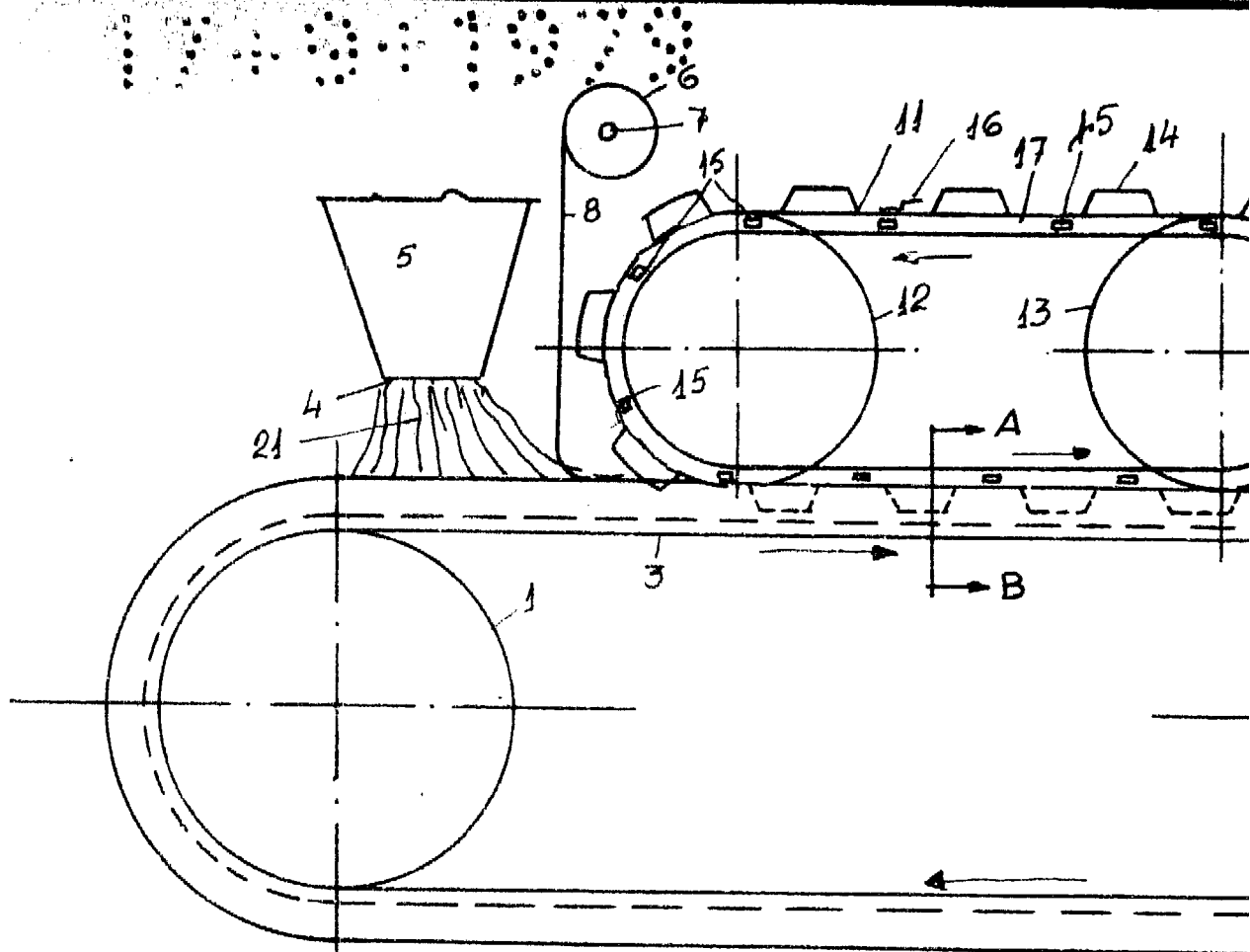


FIG. 1

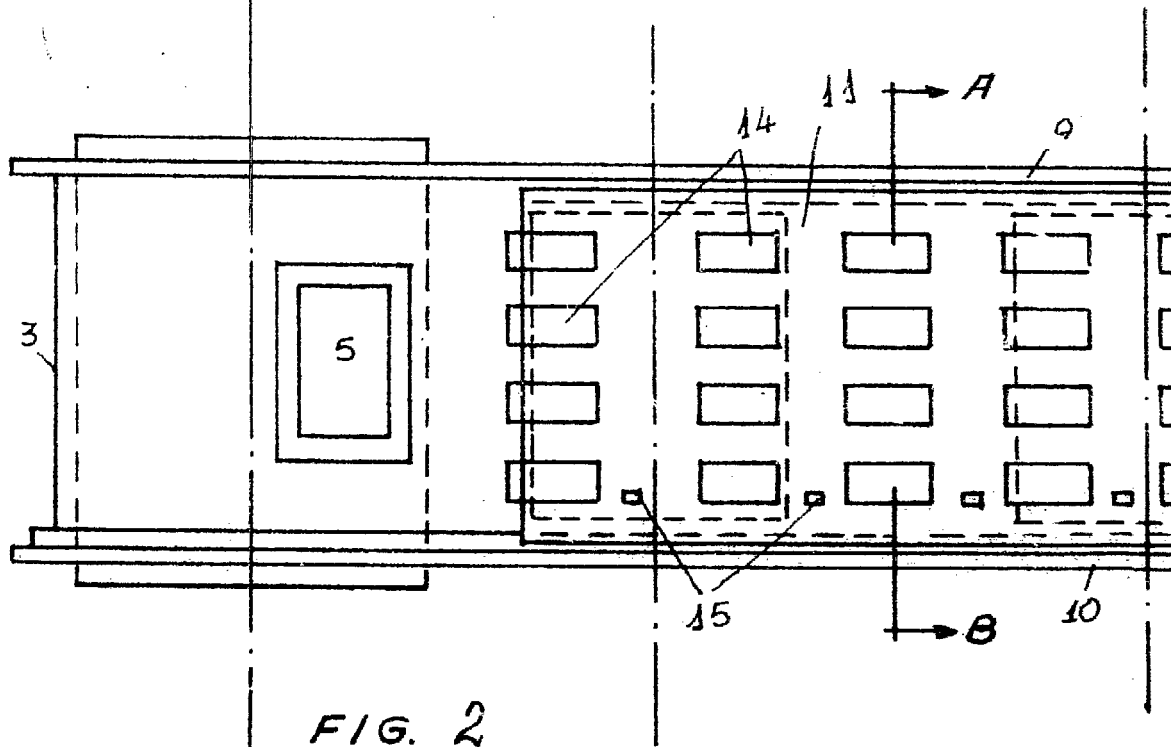
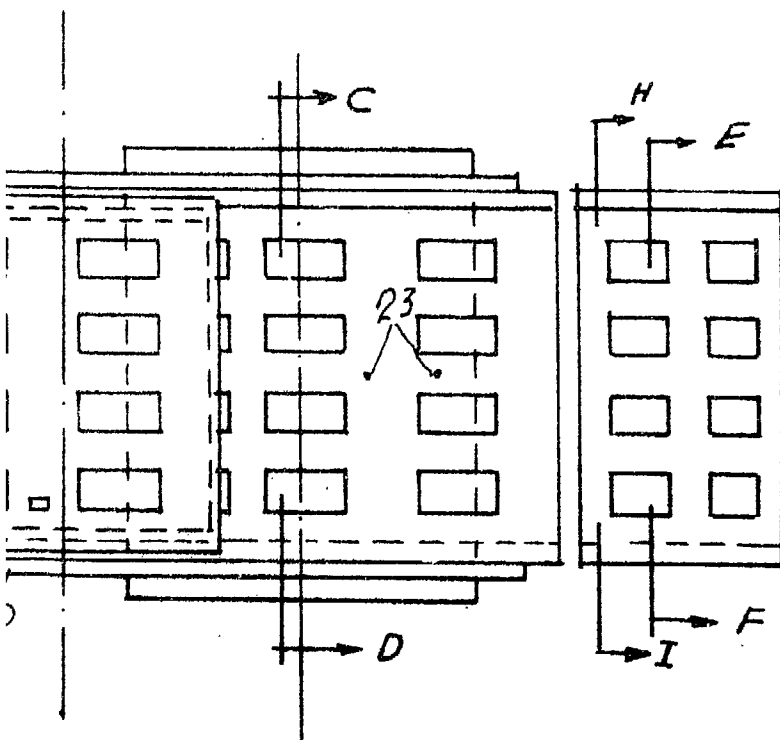
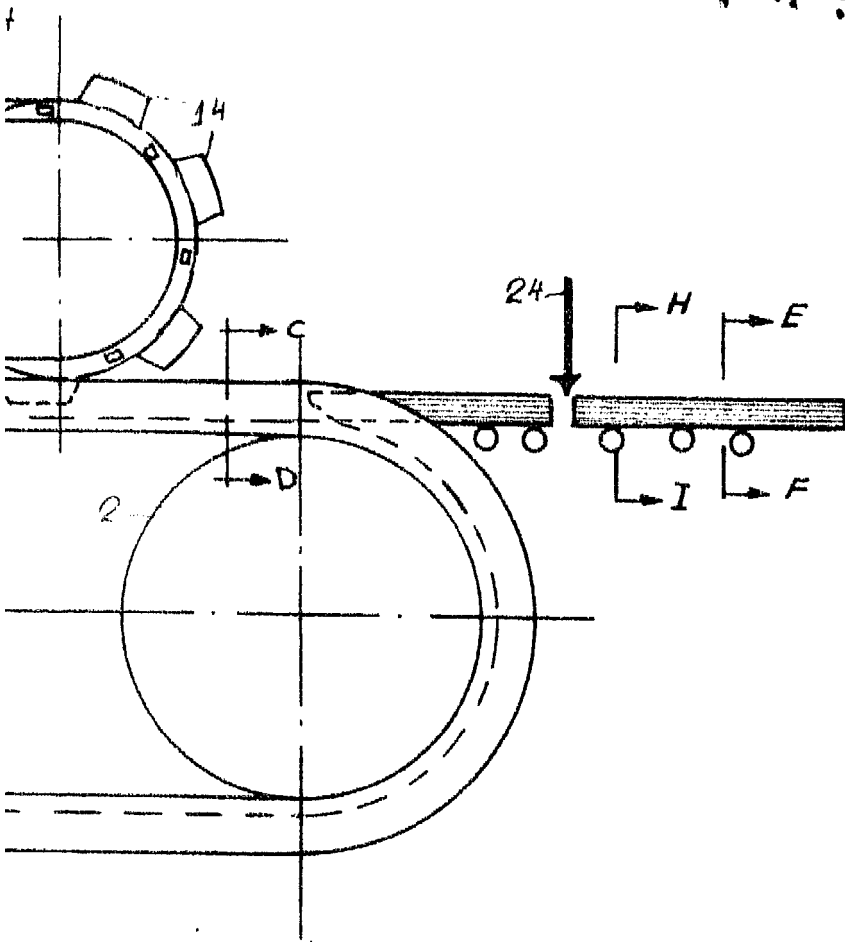


FIG. 2

900079



ESCALA VARIABLE
VALENCIA AGOSTO 1979
P.A.

Manolo

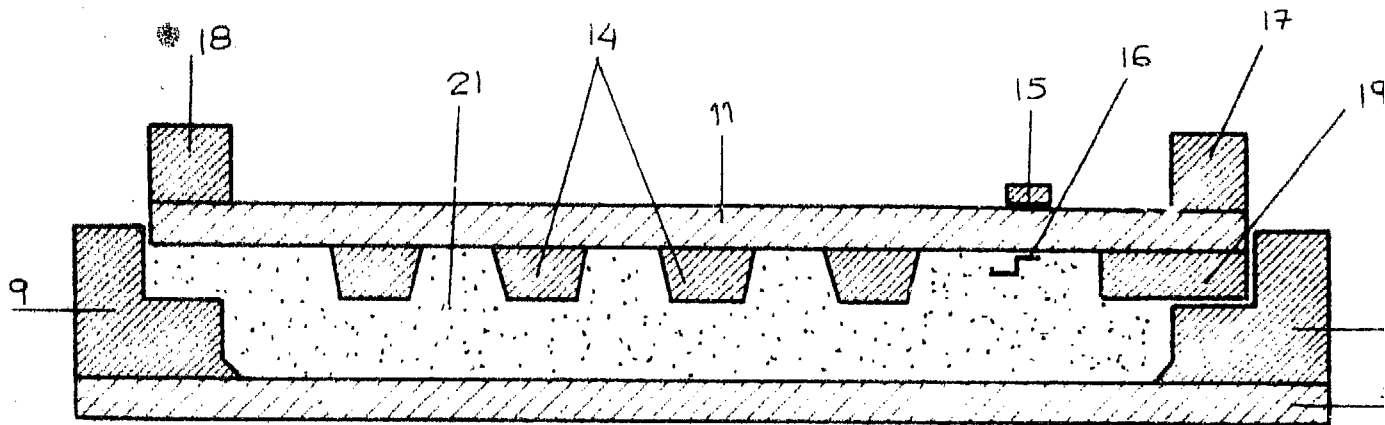


FIG 3 SECCION A-B

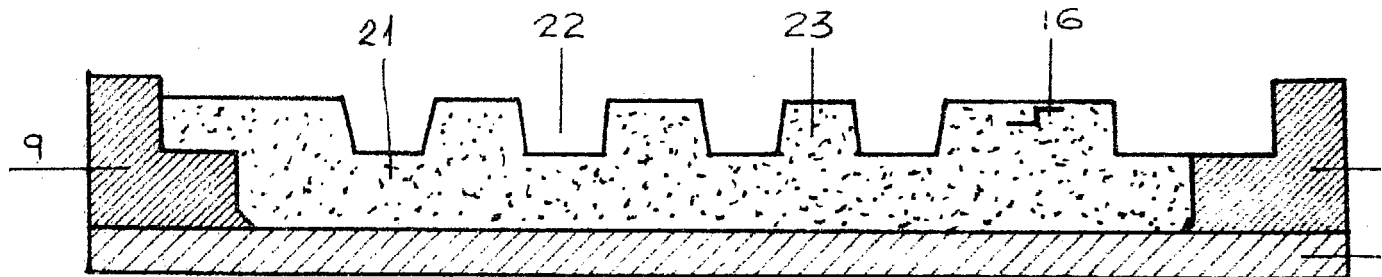


FIG 4 SECCION C-D.

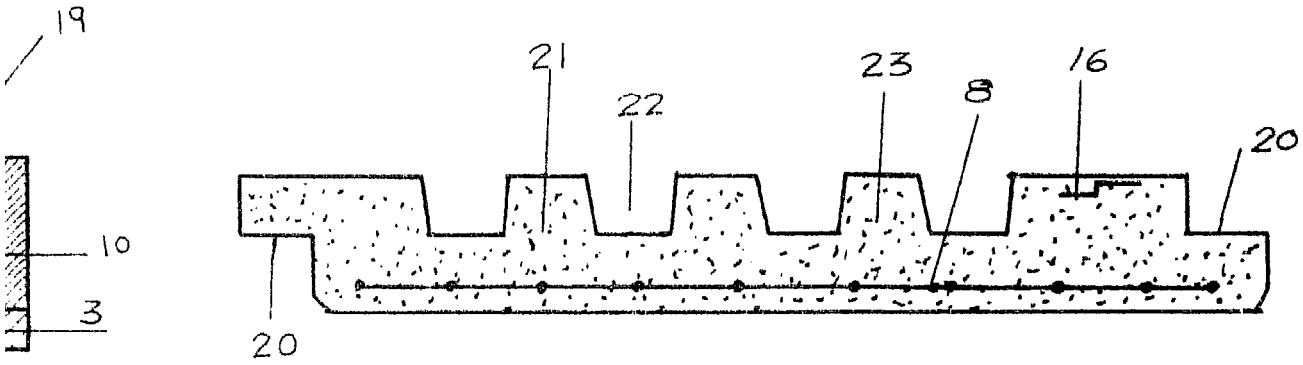


FIG 5 SECCION E-F

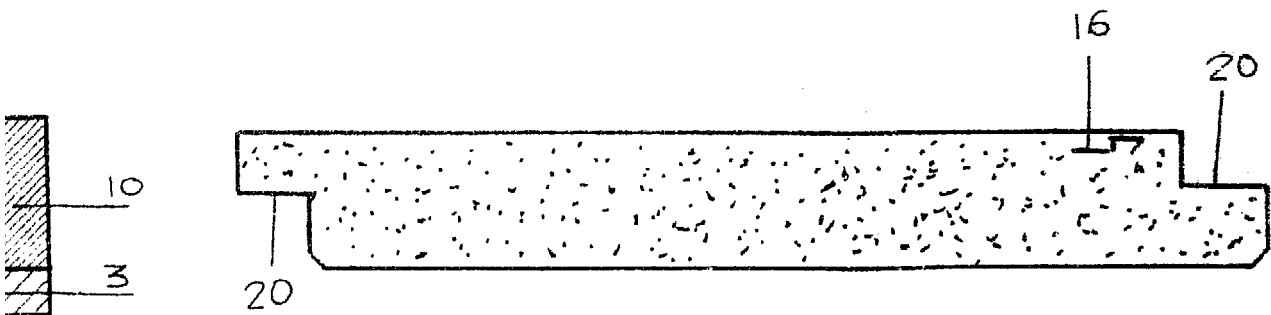


FIG 6 SECCION I-H

ESCALA VARIABLE
 VALENCIA AGOSTO 1979
 P.A

Juan Lopez