

250514



2505 14

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE
DON JOAQUIN HORST PRAGER, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN
MADRID, Los Vascos 19.

s o b r e

PRENSA PARA LA FABRICACION DE CAJAS DE RADIO Y TELEVISION.



Con la presente solicitud se trata de proteger una prensa para la fabricación de cajas de radio y televisión, con la cual se consiguen grandes ventajas ante las máquinas y procedimientos que actualmente se utilizan y se conocen en el ámbito Nacional.

5.-

El trabajo de la misma es realizado a base de cilindros hidráulicos y neumáticos que verifican los primeros la opresión del material de construcción, y los segundos son portadores de una banda calefactora que acelera la conformación.

10.-

La prensa objeto de la invención denota las siguientes características.

Presión de los cilindros hidráulicos: 200 Atm.

Presión de los cilindros neumáticos: 8 Atm.

Temperatura máxima en banda calefactora: 110°C.

15.-

Temperatura máxima en molde: 110°C.

Peso aproximado de la prensa: 3000 Kgs.

Los materiales que se emplearán en la fabricación de la prensa que nos ocupa serán siempre los aptos para la función que la misma tiene que realizar, pudiendo igualmente ser objeto de variación la forma y disposición de los elementos esenciales de ella.

20.-

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma.

25.-

La Fig. 1ª., es una vista frontal de la prensa que nos ocupa.

La Fig. 2ª., es un detalle lateral de la misma máquina por la parte donde va acoplado el grupo motor y bomba.

30.-

Consiste la presente invención en una prensa para la fabricación de cajas de radio y televisión, caracterizada porque la misma está constituida por el correspondiente armazón (1) de tipo metálico y resistente en forma de doble "U", llevando en su parte central, desde el montante superior al infe-



rior unas columnas (14) que son destinadas preferentemente para anclar por medio de un cartabón escuadrado (10) en posición determinada el molde o núcleo de conformación (12) del objeto a fabricar.

- 5.- En el transversal inferior del armazón y en su parte central, va dispuesto un cilindro hidráulico (5) dotado de su correspondiente contra-molde (5') el cual actúa sobre la parte inferior del molde (12); asimismo y en los laterales del armazón (1) van dispuestos otros cilindros hidráulicos (3 y 4) dotados igualmente de sus correspondientes contra-moldes (3' y 4') que actúan directamente sobre los laterales del molde (12).
- 10.- En el transversal superior del armazón se han dispuesto incidentalmente dos cilindros también hidráulicos (6) dotados en sus extremos de ataque de unos rodillos o ruedas (9) encargados de tensar la banda calefactora y adaptarla al perfil del material que constituirá el objeto a fabricar, acelerando así dicha fabricación, a la vez que actúan también sobre la parte superior del molde (12).
- 15.- La prensa que nos ocupa ha sido dotada de dos cilindros neumáticos (7) basculantes que son portadores de la banda calefactora (8) y que realizan la tensión necesaria de la misma para su adaptación a la lámina (11) de material que constituye la caja tanto para radio como para televisión.
- 20.- Es notorio hacer constar que el transversal inferior (2) de la prensa es esencialísimo puesto que otorga la correspondiente conformación del armazón además de considerarse como medio de montaje de los elementos que constituyen la prensa, en particular al cilindro hidráulico (5) que actúa verticalmente.
- 25.- En un lateral de la prensa y dispuesto inferiormente lleva instalado un grupo motor (13) el cual es el encar-
- 30.-



gado de accionar la necesaria bomba (14) para la acción de los cilindros que presionarán sobre la cinta calefactora, material que constituye el objeto a fabricar, y a su vez sobre el molde principal (12) quedando en un tiempo ínfimo y determinante construida; la caja para radio o televisión, proceso que es acelerado en virtud de la acción de la repetida banda calefactora que se coloca en toda la periferia del material que constituirá la caja o estuche.

5.-

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalles sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

10.-

N O T A

15.-

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Prensa para la fabricación de cajas de radio y televisión, caracterizada porque la misma está constituida por un armazón en doble "U" llevando en su parte media desde el montante superior al transversal inferior dos columnas destinadas en particular para anclar por medio de un cartabón escuadrado y en posición determinada para fabricar, un molde principal de acuerdo con la forma que el objeto a fabricar tiene que presentar.

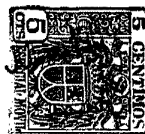
20.-

25.-

2ª.- Prensa, según la reivindicación anterior caracterizada porque en el transversal inferior y en su parte central va dispuesto un cilindro hidráulico dotado de su correspondiente contra-molde el cual actúa sobre la parte inferior del molde principal.

30.-

3ª.- Prensa, según las reivindicaciones anteriores caracterizada porque en los laterales del armazón y con acción horizontal se han dispuesto otros cilindros hidráulicos también con sus correspondientes contra-moldees y que actúan di-



rectamente sobre los laterales del molde principal.

- 5.- 4a.- Prensa, según las reivindicaciones anteriores caracterizada porque en el transversal superior del armazón van dispuestos incidentalmente dos cilindros también hidráulicos dotados en sus partes extremas de acción de unos rodillos encargados de tensar y adaptar la banda calefactora al perfil de la superficie que constituye el material de fabricación, acelerando así dicha fabricación, a la vez que tales cilindros actúan en la parte superior del molde principal.

- 10.- 5a.- Prensa, según las reivindicaciones anteriores caracterizada porque es dotada de dos cilindros neumáticos basculantes que son portadores colgadamente de la banda calefactora, que realizan la tensión necesaria de la misma para su adaptación a la lámina de material que constituye la caja para radio y televisión.

- 15.- 6a.- Prensa, según las reivindicaciones anteriores caracterizada porque consta de un grupo motor para accionar la bomba mediante la que funcionarán los cilindros que presionarán sobre la cinta calefactora, material de fabricación y a su vez sobre el molde principal quedando en un tiempo ínfimo construida la caja.

- 20 7a.- PRENSA PARA LA FABRICACION DE CAJAS DE RADIO Y TELEVISION.

- 25.- Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 3 de julio de 1959

fig

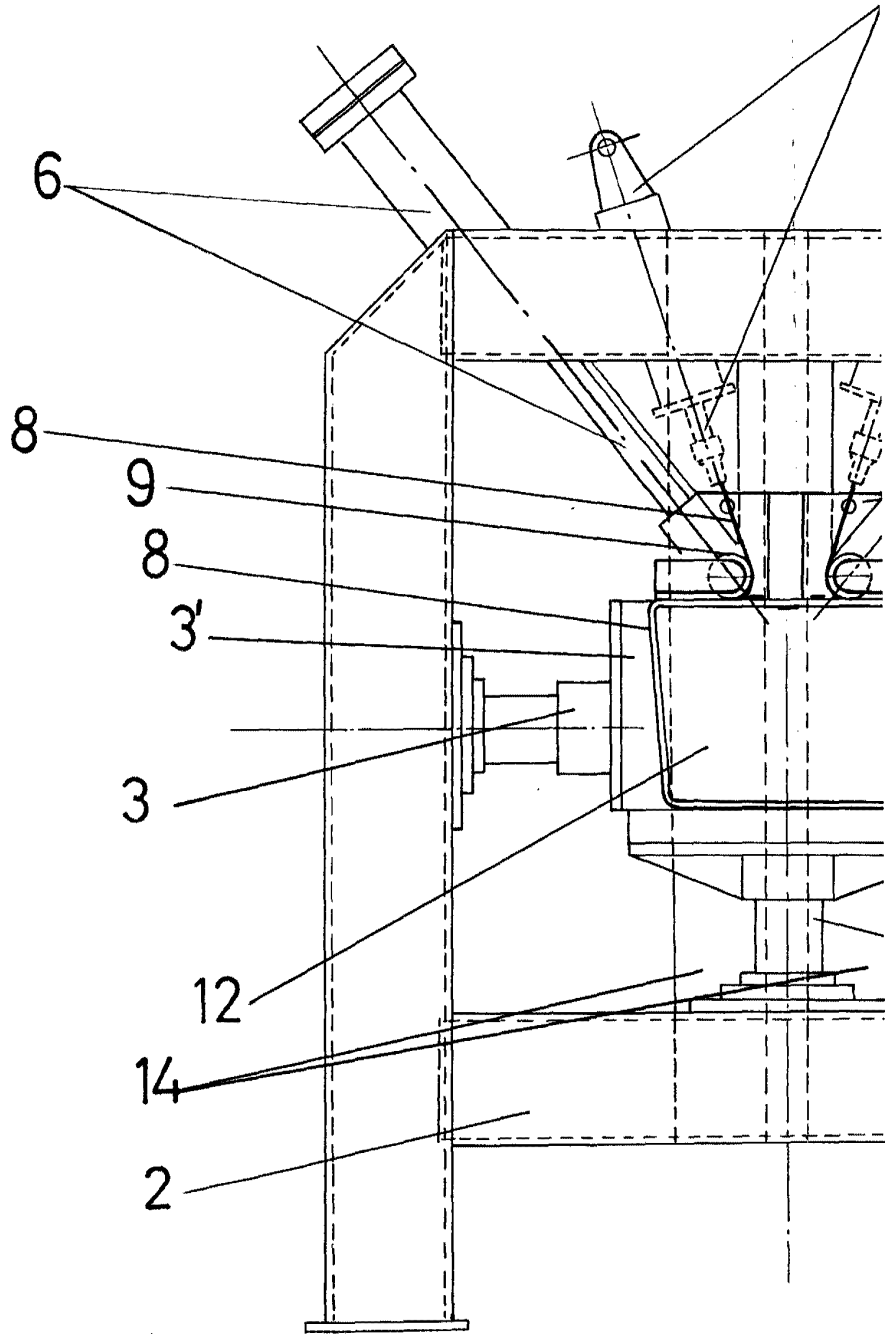
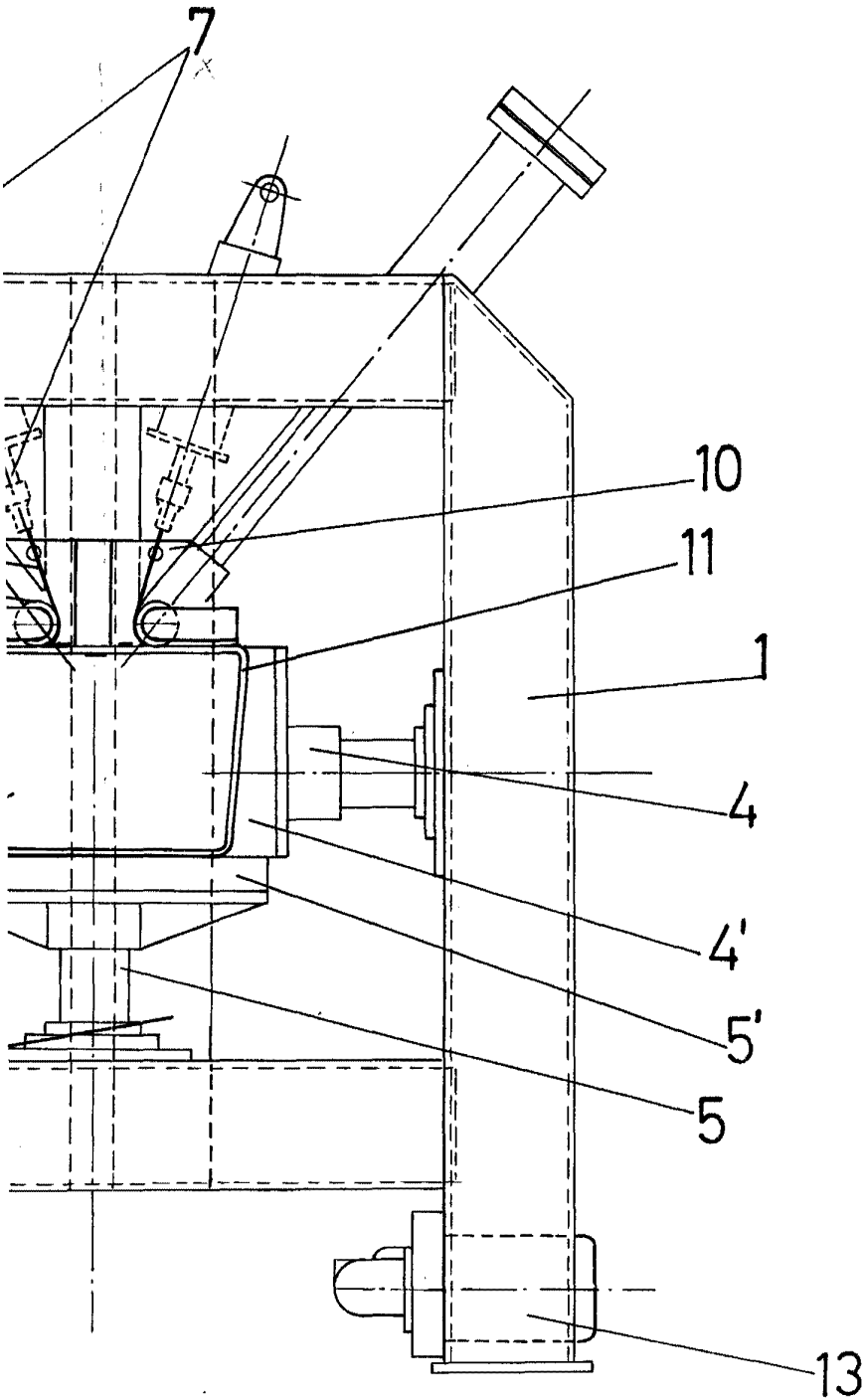


fig.1



2505 14

DEPOSITO VARIABLE
Madrid, a las 10 de la mañana de 1920 de 13

fig. 2

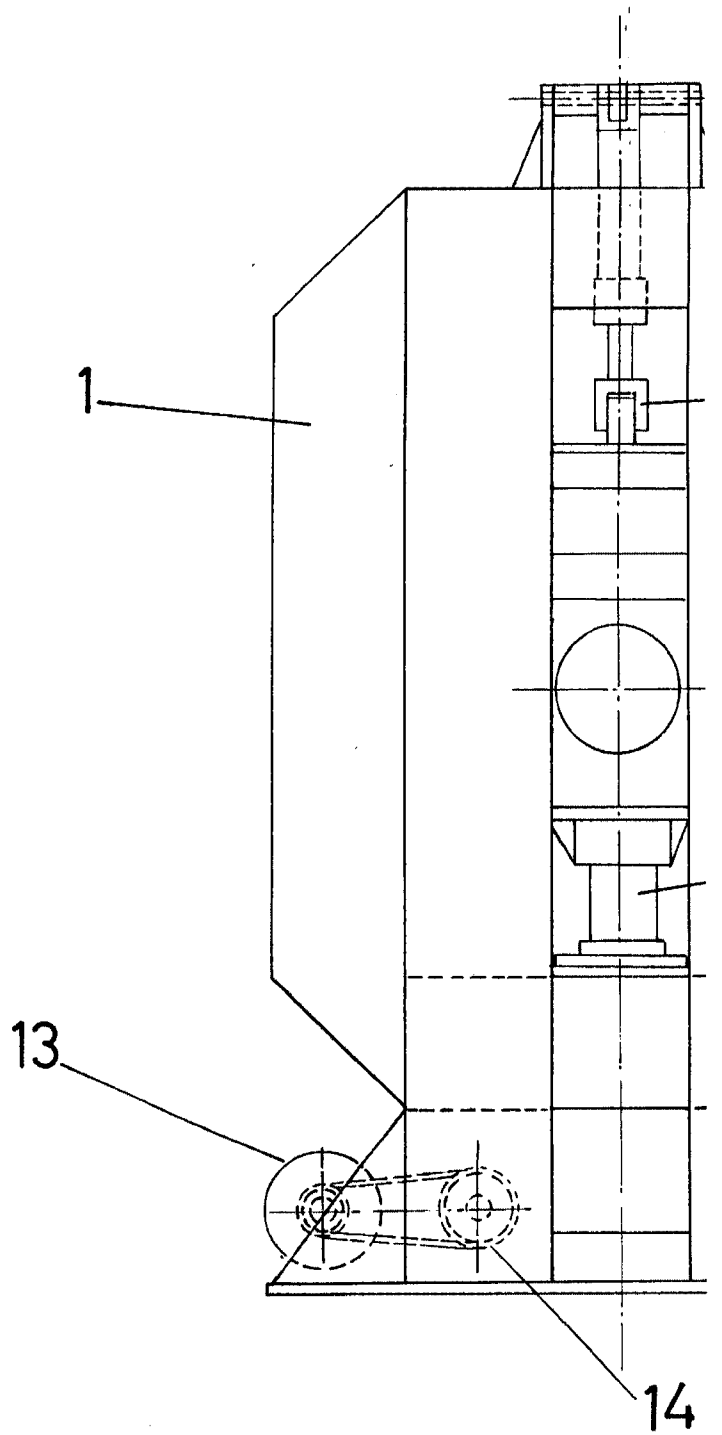
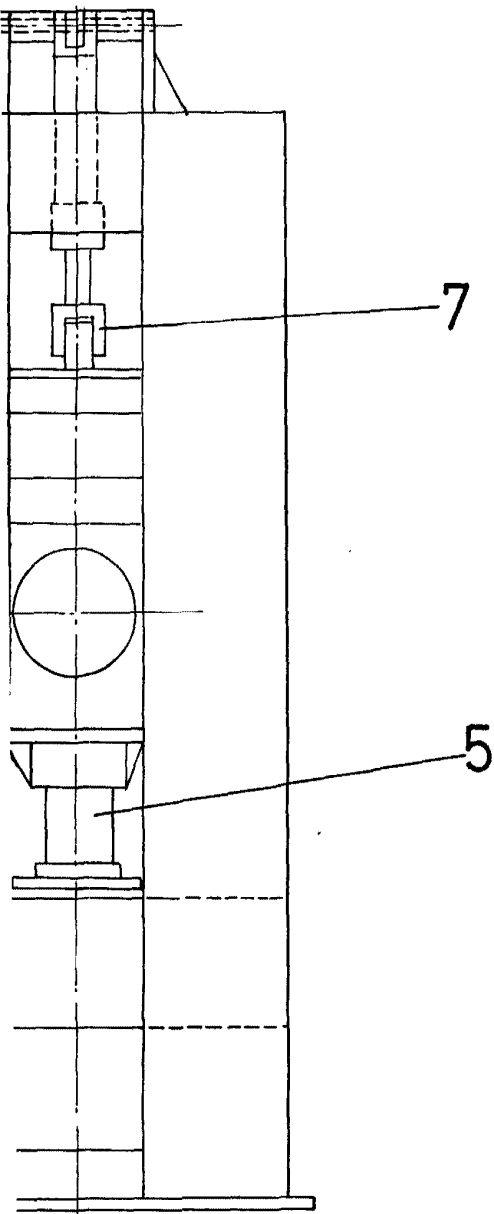


fig.2



2505 14



Madrid, ... de ... 1959 ...