



252966

252966

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE de INVENCION por VEINTE AÑOS en ESPAÑA a favor

de

CASTAÑER HERMANOS, S.A., entidad española, residente en ALCOY
(ALICANTE), calle Onofre Jordá, nº 16,

p o r

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS PRENSAS VINICOLAS"

Inventor: Don Francisco Castañer Boronat, de nacionalidad es
pañola.

—o-o-o-o-o-o-o—



La invención a que se refiere la presente memoria constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

El dispositivo a que se refiere la solicitud del privilegio que se acompaña a esta memoria, está estudiado y desarrollado para su aplicación a todas las prensas verticales de husillo que vienen utilizándose en las bodegas, en sustitución de todos los sistemas comúnmente empleados; bien en las que se accionan mediante el esfuerzo corporal del hombre, o en las que ya son accionadas mediante fuerza motriz de la índole que sea.

Las características y partes principales de la idea objeto de esta invención, según puede apreciarse en los planos se acompañan, las siguientes:

1ª.- Desmultiplicación de la velocidad de trabajo de una prensa de las comúnmente empleadas en las bodegas, mediante seis velocidades de trabajo escalonadas, en sus diferentes clases y sistemas, con accionamiento de la máquina por electromotor acoplado.

2ª.- Toda forma de colocar y aplicar a las prensas verticales de husillo, la acción de las seis velocidades reductoras escalonadas.

3ª.- Conjunto de engranes y palanca de mando (véase en el detalle de la caja de cambios, por el cual la prensa funcionará en cada una de las velocidades, o podrá ser colocada en posición de punto muerto.

4ª.- Posición de punto muerto; mediante la que la prensa, o sea, la parte habitual o corriente de la prensa, queda separada o desconectada del sistema eléctrico de presión; permitiendo la innegable ventaja de poder actuar sobre la misma por el esfuerzo corporal del hombre, en los casos (muy frecuentes en todas las zonas vinícolas en las épo-



252966

cas de las vendimias) en que falte la energía eléctrica, o sea recibida esta con gran empobrecimiento de voltaje y frecuencia, y que impida hacer uso de la misma en el electromotor de la máquina.

5ª.- Caja de cambio de velocidades, con su palanca de mando.

5 Esta caja, (cuyos detalles pueden verse en los planos) vá provista de un sistema de engranes, gobernados por la acción de la palanca de mando, todo lo cual puede trabajar en cinco posiciones. Tres de acción y dos de punto muerto.

10 Las tres velocidades de que consta la caja, van combinadas a voluntad con la contramarcha reductora que tiene la prensa, y por consecuencia al ser engranada esta, duplican aquellas su acción, pasando entonces a ser en esta segunda fase, la cuarta, quinta y sexta velocidad de la máquina.

15 Todas estas velocidades, pueden aplicarse, naturalmente, al trabajo de la prensa, tanto en la acción del prensado, como en la de la elevación del elemento presor, si bien en esta segunda fase no tiene ningún interés reducir el tiempo de la acción de elevar el elemento presor para el descargue de la máquina, y en ganancia de este se usa la primera velocidad, que por ser multiplicada es más rápida que la acción primitiva de la prensa.

20 El control del punto de saturación de cada velocidad, está a cargo del disparador automático que posee la prensa, el cual se graduará adecuadamente a la clase de uvas a prensar al tamaño de la prensa.

25 Por lo expuesto en los planos que se acompañan y en la parte referente al alzado por "x-y" se vé la forma de adaptación y funcionamiento del dispositivo.

La Fig 1ª es una planta del dispositivo de desmultiplicación escalonada, siendo (B) el engranaje de contramarcha.

La Fig 2ª muestra en alzado total la prensa.

30 La Fig 3ª es la caja de contramarcha, apreciándose la palanca de cambios de marchas.

La Fig 4ª es una sección por D-E-F-G-H-I, viéndose en (J) y (K)



252966

los puntos muertos, y en (L), (M), (N) las marchas 1, 2 y 3ª, apreciándose asimismo en (C) el dispositivo de disparo automático.

5 a) Con la palanca de mando -A- puesta en la posición 1ª, que es la velocidad más rápida, y teniendo la contramarcha reductora (-B-) de la prensa, desengranada, al objeto que no desmultiplique, se conecta el interruptor-inversor de maniobra de la prensa en la posición de "elevar". Con ello, la máquina empieza a elevar el sistema presor rápidamente, hasta que la jaula de la prensa queda libre y despejada para proceder al cargue de pasta de uvas molidas en la prensa.

10 b) Se desconecta el interruptor-inversor, quedando la prensa parada y se procede al llenado, o carga de la prensa.

15 c) Conectado de nuevo el interruptor-inversor, en la posición de "bajar" y con la palanca de mando en la posición inicial que antes pusimos de -1ª- se pone en marcha la prensa, empezando la acción del prensado, en su parte inicial de desvinación. Trabaja la velocidad más rápida, la cual llegada a su punto de saturación previsto, hace actuar el disparo automático (-C-) (regulado de antemano para este fin), y aunque el electromotor y partes de ataque de fuerza superiores quedan en marcha, el conjunto presor inferior queda parado.

20 d) En este momento, y sin necesidad de perder tiempo aguardando a que la prensa vaya desvinando normalmente; se para el motor, y con la palanca de mando se pasa a la posición -2ª-. Conectado de nuevo el interruptor-inversor, la prensa vuelve a ponerse en marcha con la segunda velocidad en trabajo, la cual aprieta con menor velocidad, pero con mayor presión efectiva; consecuencia de lo cual la presa aumenta el proceso de desvinación, hasta llegar al punto de saturación, en que de nuevo se produce el disparo, como en el caso anterior.

25 e) Se repiten las maniobras anteriores, y colocada la palanca en la posición -3ª- se hace uso de la tercera velocidad hasta su disparo.

30 f) Una vez cubierto el proceso de desvinación con el disparo de

252966



la tercera velocidad, se pasa al proceso de "prensado o remate".

5.- Para ello, y con la máquina parada, se engrana la contramarcha reductora de la prensa, y se repite en esta posición el mismo proceso anterior con las tres velocidades del dispositivo, que ahora, al ir desmultiplicadas por la contramarcha reductora de la prensa, pasan a ser la -4ª, 5ª y 6ª- velocidad en la prensa.

10.- g) Obtenido el disparo de la sexta velocidad, queda ultimada la sección del prensado. Queda la operación de desengranar la contramarcha reductora y colocar la palanca de mando en posición de -1ª-, para rápidamente elevar todo el conjunto presor y proceder al vaciado de los orujos que han quedado en la jaula de la prensa, y recargar la máquina para repetir la operación enunciada completa.

15.- Hecha la descripción precedente hemos de añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

↓ NOTA

20.- En resumen: La Patente de Invención que se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

25.- 1ª.- Perfeccionamientos introducidos en las prensas vinícolas, caracterizados porque consisten en disponer a cualquier prensa vertical de husillo de un sistema de desmultiplicación de la velocidad de trabajo, dividiéndolo en seis marchas progresivas, que realicen la acción del desvinado y prensado de la pasta de uvas molidas, cargada en la máquina.

30.- 2ª.- Perfeccionamientos introducidos en las prensas vinícolas, caracterizados porque dichas prensas están provistas de un conjunto de engranes y caja de cambios con palanca de mando, por el cual la prensa funcionará en cada una de las velocidades, o podrá ser colocada en



5.- posición de punto muerto, de tal manera que en esta última posición la prensa queda desconectada del sistema motor de presión, permitiendo actuar sobre la misma por el esfuerzo corporal del hombre; estando provista la caja de cambios de un sistema de engranes, gobernados por la acción de la palanca de mando, todo lo cual puede trabajar en cinco posiciones: tres de acción y dos de punto muerto, estando las tres velocidades combinadas a voluntad con la contramarcha reductora que tiene la prensa, y por consecuencia al ser engranada esta, duplican aquellas su acción pasando a ser entonces en esta segunda fase, la 10.- 4ª, 5ª y 6ª velocidad de la máquina, y siendo aplicables todas ellas al trabajo de la prensa.

4ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS PRENSAS VINICOLAS".

15.- Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de seis páginas y dibujos adjuntos.

Madrid, 27 Octubre 1959

ALFONSO UNGRIA

Solicitante: Castaner Hermanos, S.A.

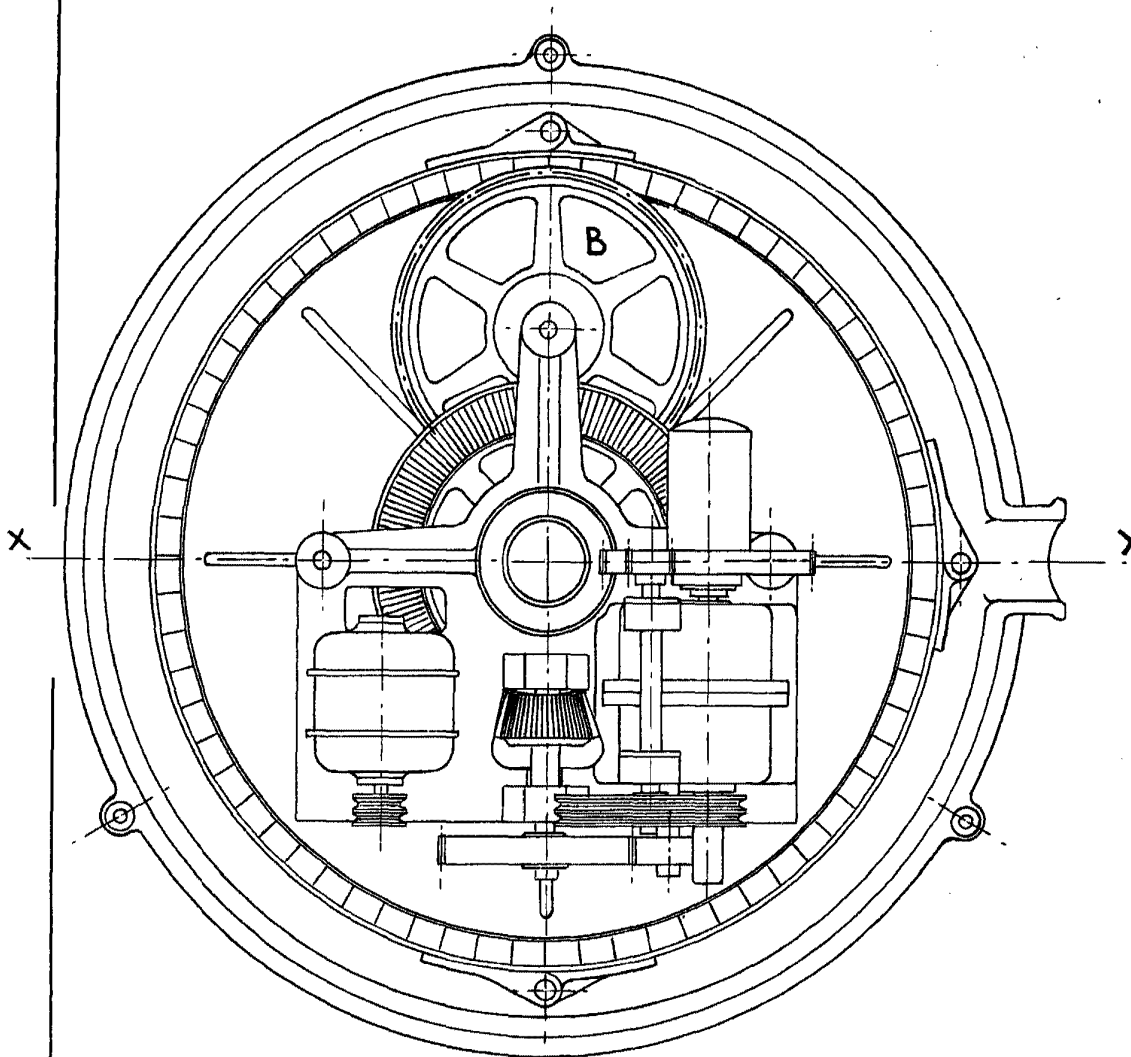
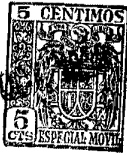


Fig.-1

ESCALA VARIABLE
MADRID, 27 DE Octubre DE 1959
ALFONSO UNGERÍA

27



252966

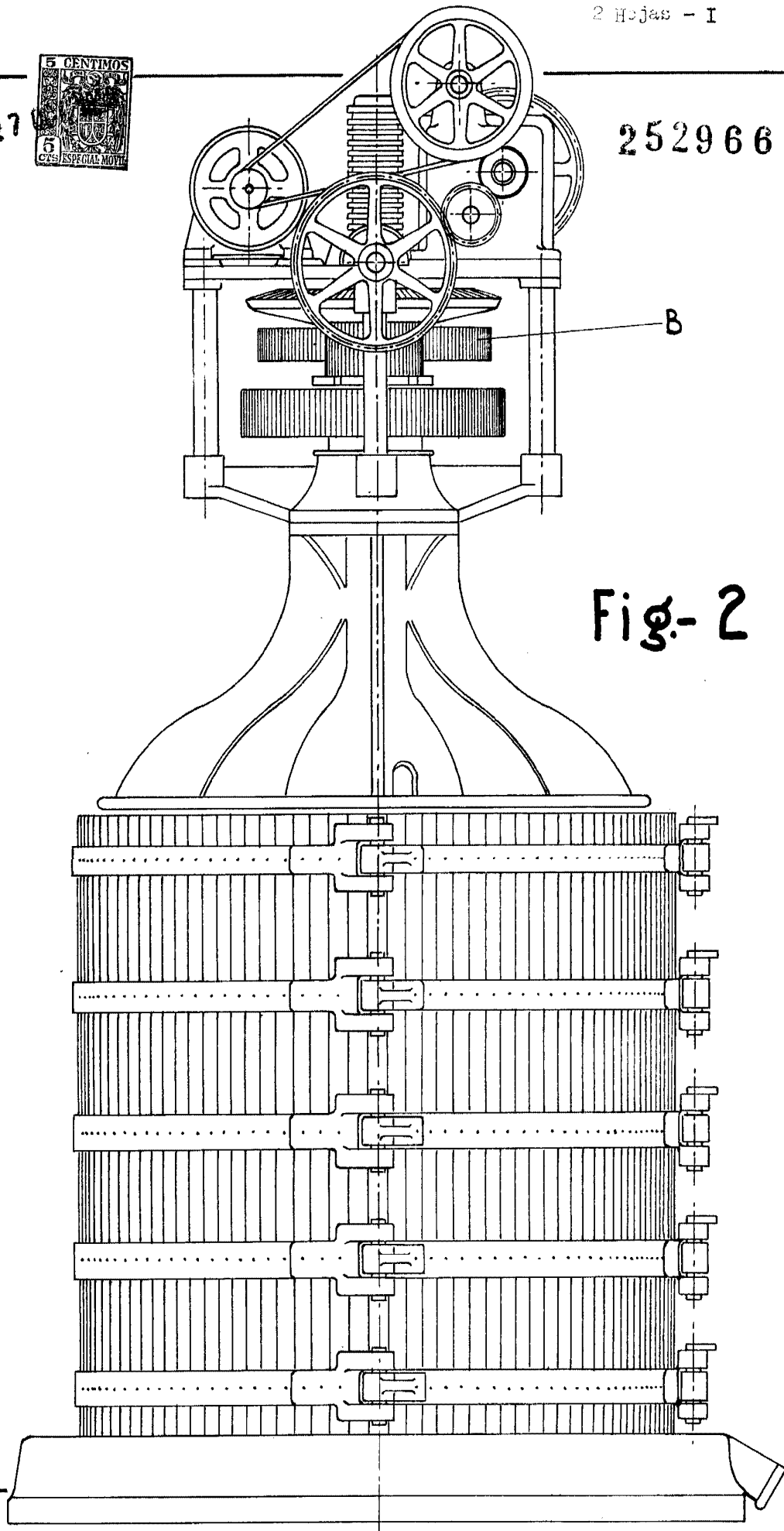
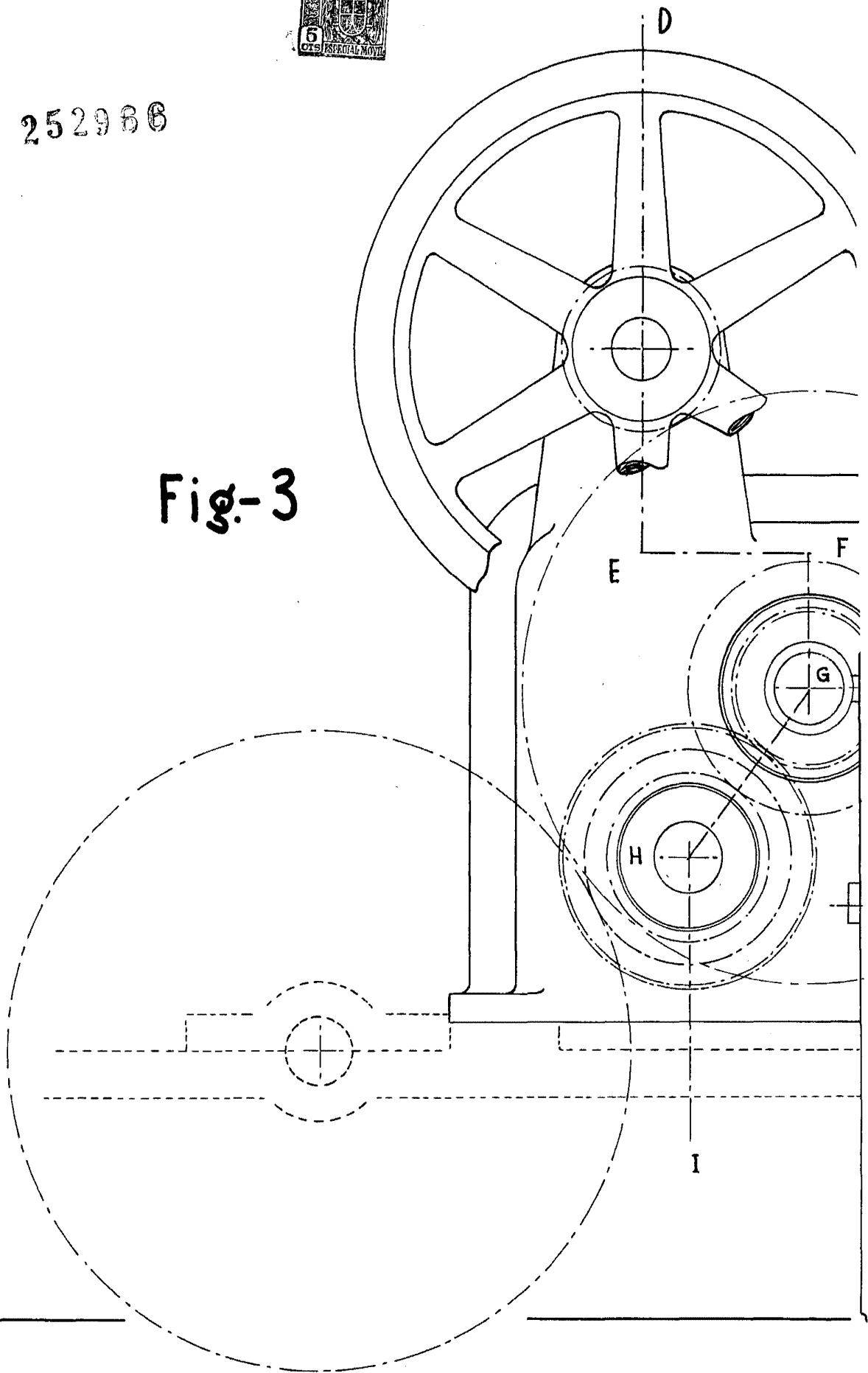


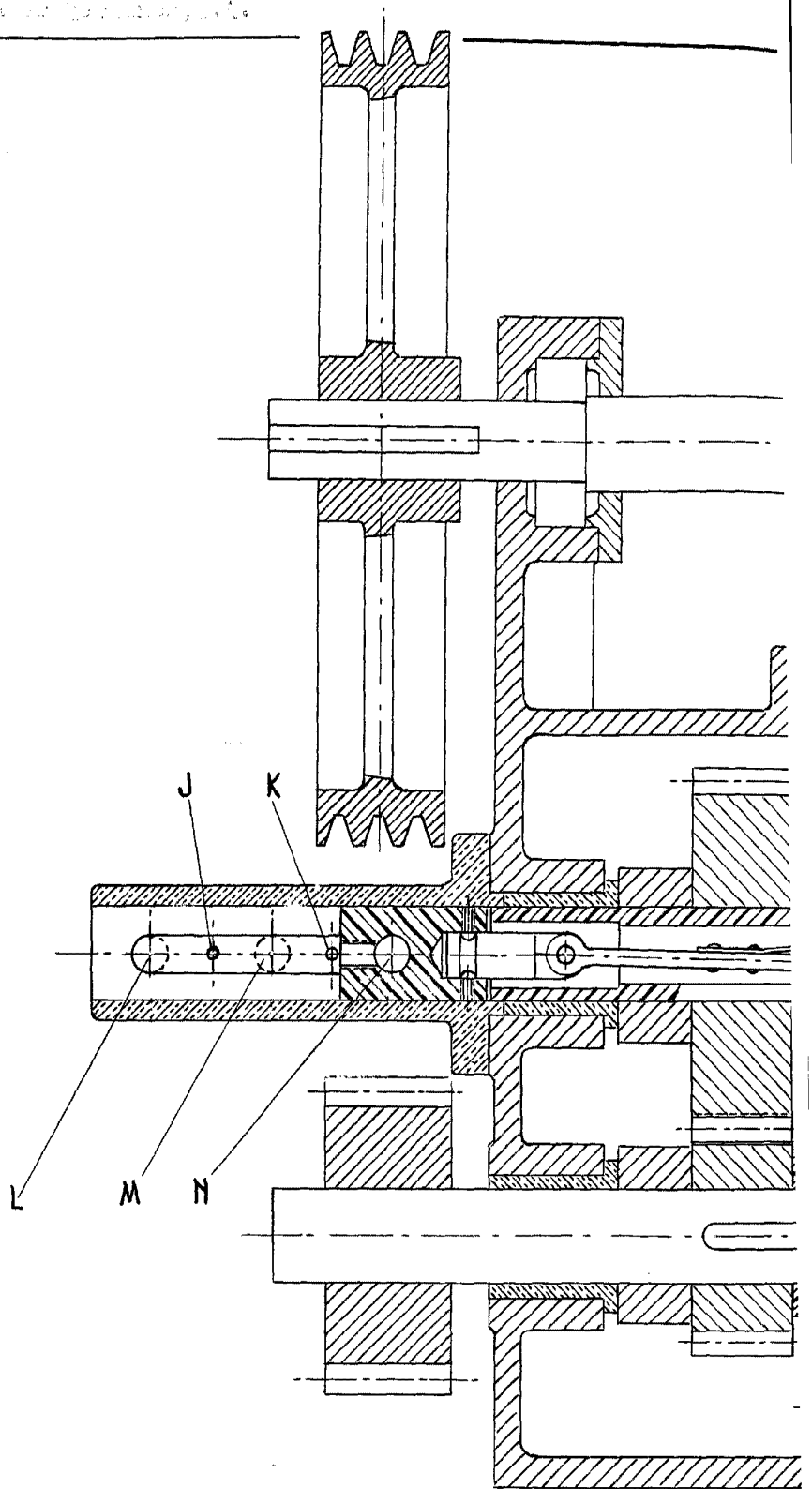
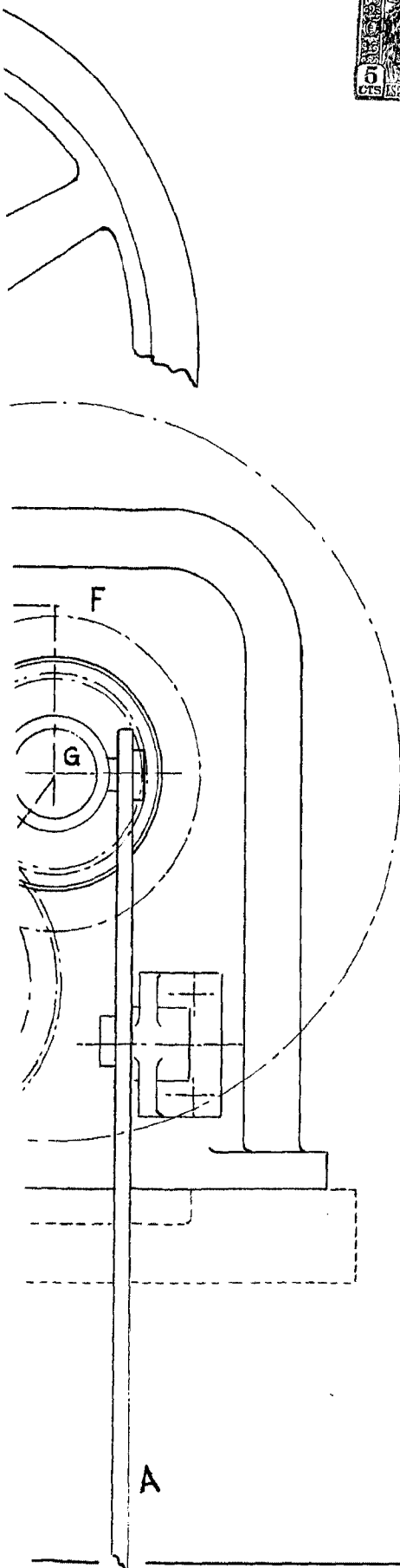
Fig.- 2



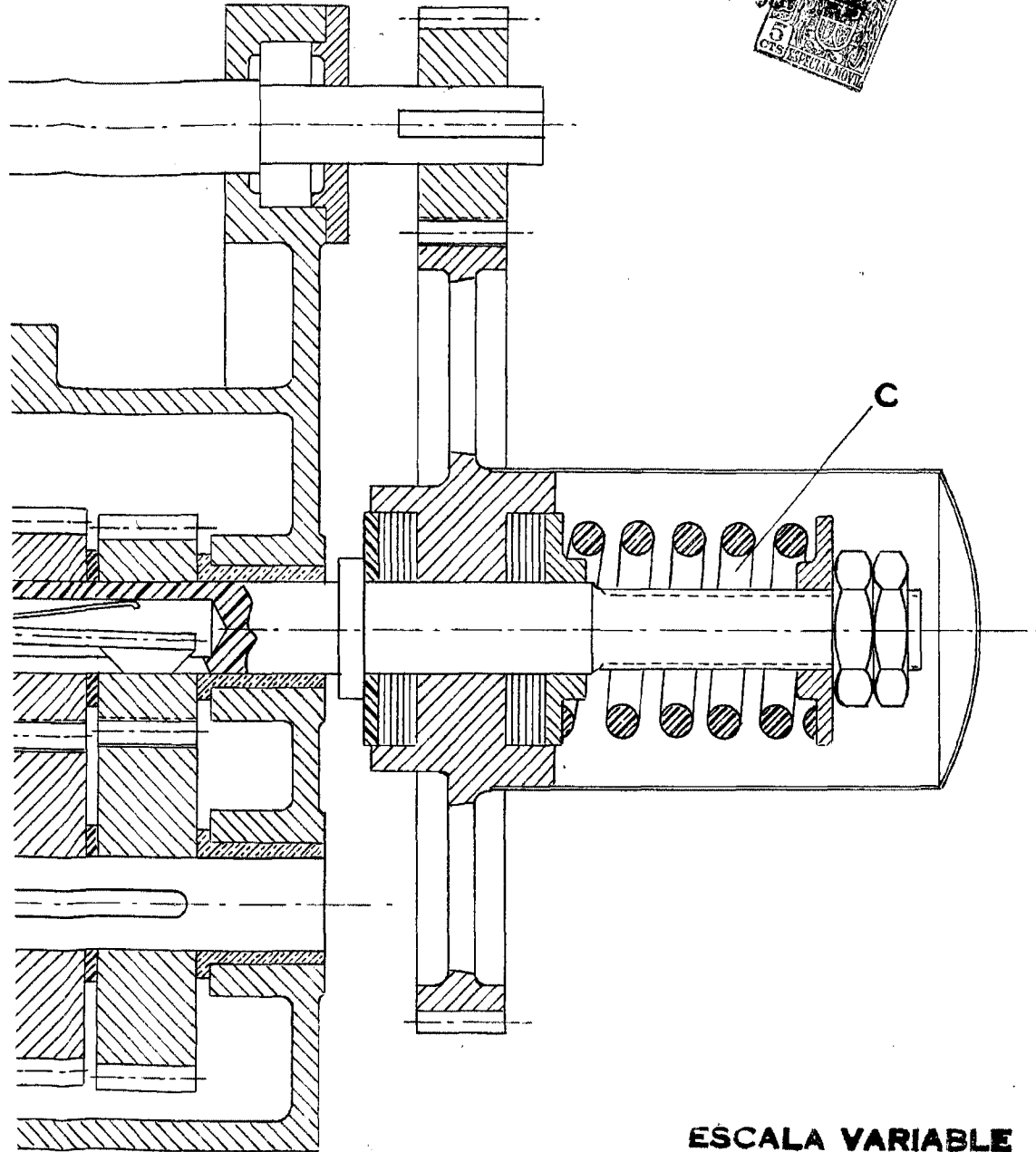
252966

Fig-3





252966



ESCALA VARIABLE
MADRID, DE 1911 DE 19
ALFONSO UNGRÍA

Fig.-4