

254344



20-2

254344

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION por VEINTE AÑOS en ESPAÑA

a favor de

Don Manuel Salvador Villalta, de nacionalidad Española, con residencia en PUERTO DE SAGUNTO (Valencia) Calle Gómez Ferrer, 15.

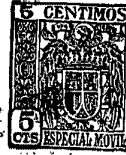
p o r

"PERFECCIONAMIENTOS EN LAS PRENSAS DE HUSILLO DESTINADAS A LA FABRICACION DE BALDOSAS".

Inventor: El solicitante.

///MC///

254344



5 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.

10 La Patente de Invención a que se contrae la solicitud, se refiere, como se indica en el enunciado, a unos perfeccionamientos en las prensas de husillo destinadas a la fabricación de baldosas, por medio de los cuales se facilita el trabajo de los obreros y se reduce notablemente el esfuerzo de los mismos.

15 En la industria de fabricación de baldosas se siguen actualmente utilizando prensas de husillo accionadas manualmente. Ello es debido a que la transformación o sustitución de estas prensas supone un gasto considerable que no compensa el rendimiento.

Naturalmente que ello viene a dar como resultado un encarecimiento de los productos fabricados, ya que, de por sí el trabajo de estos operarios es relativamente lento y han de estar muy bien preparados para dar un rendimiento efectivo.

20 Hay que contar con que el operario se ve sometido a un esfuerzo enorme, tanto en el momento de arrastrar la caja hasta la zona de prensado, como cuando ha de accionar la palanca o cadena que ha de actuar sobre el husillo, por cuanto en el primer caso la superficie de deslizamiento de las cajas es enteriza, y en el segundo caso las palancas están dotadas de un contrapeso en sus extremos para hacer mas efectivo el prensado.

25 Para salvar en parte este inconveniente se estudió hace muchos años la conveniencia de utilizar dos operarios en cada prensa situando cada uno de ellos en puntos opuestos de la bancada para que, a la vez que la prensa daba mejor rendimiento, los operarios viesan

254344

20 E



reducido su esfuerzo en un 50%.

A pesar de ello las prensas se encuentran muchísimo más tiempo paradas que en movimiento, y los operarios siguen realizando un esfuerzo que, según los estudios realizados puede eliminarse totalmente.

5

En efecto, los perfeccionamientos que se tratan de proteger parten de la base de utilizar como elemento prensor, una prensa de fricción, cuya transformación desde la prensa de husillo es muy simple, y modificar la bancada o zona de prensado mediante la disposición de canales-guia radiales respecto de la zona de prensado y en número de cuatro, situados equidistantes, dos a cada lado de las columnas de sustentación de las prensas, en cuyos canales-guia se han establecido eventualmente, zonas de rodaje (rodillos o similares) que facilitan el deslizamiento de las cajas.

10

Según esta disposición pueden utilizar la prensa simultáneamente cuatro operarios sin que ello suponga un entorpecimiento de los movimientos de los mismos.

15

El esfuerzo a realizar es en este caso mínimo, ya que, la prensa, al estar movida mecánicamente, únicamente necesita del desplazamiento de los platos de fricción para realizar el prensado, y, en cuanto a las cajas, los canales-guia, facilitan de tal manera su funcionamiento que las cajas se deslizan con gran suavidad hasta llegar a la zona de prensado.

20

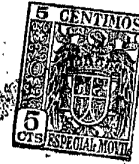
Estos perfeccionamientos que acabamos de describir se han representado en los dibujos que se acompañan a la presente Memoria, en cuya figura 1ª vemos una prensa de husillo transformada en prensa de fricción, cuya palanca de accionamiento está situada en una posición elevada y dispuesta de tal manera que puede ser accionada por cualesquiera de los cuatros operarios que rodean la prensa.

25

El volante de fricción -1- recibe su accionamiento desde los platos -2- y -3-, por deslizamiento del eje de éstos. La palanca

30

254344



de accionamiento -4- está situada longitudinalmente sobre dos columnas adicionales que constituyen la sustentación del eje de platos, a través de los correspondientes cojinetes. La palanca tiene dos prolongaciones transversales y articuladas, -5- y -6-, apoyadas por los ejes -7- y -8- sobre las columnas adicionales. Los extremos de estas palancas transversales quedan a los dos lados de la bancada, una junto a cada zona de trabajo.

En la figura 2ª se muestra una planta de la superficie prensora -9-, alrededor de la cual y en zonas diametralmente opuestas se han situado los canales-guia -10-, -11-, -12- y -13-, dotados eventualmente de rodillos o cojinetes de deslizamiento, tal como los representados en la zona -1-, aunque si bien, la disposición de los canales, según las zonas -10- y -12- ya reducen considerablemente la superficie de rozamiento.

Esta disposición de los elementos, como se comprende claramente a la vista de los dibujos, permite utilizar la prensa cuatro operarios simultaneamente y a intervalos previstos de antemano:

Según estos perfeccionamiento, se obtienen, entre otras, las siguientes ventajas:

- a).- Reducción del esfuerzo del operario para accionar la prensa.
- b).- Reducción del esfuerzo del operario para accionar la caja de prensado, en su deslizamiento hasta la zona prensora.
- c).- Aumentar el rendimiento de la prensa en un 50%.
- d).- Reducir el costo de fabricación de cada pieza.

Hecha la descripción precedente es necesario 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.

254344



En resumen: La Patente de Invención que se solicita, ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

5 1ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LAS PRENSAS DE HUSILLO DESTINADAS A LA FABRICACION DE BALDOSAS, caracterizados esencialmente por el hecho de establecer sobre la bancada canales-guia, situados a la misma altura en que se encuentra la superficie de prensado y dispuestas en cuatro puntos diametralmente opuestos respecto de dicha zona de prensado.

10 2ª.- PERFECCIONAMIENTOS, según la reivindicación anterior, caracterizados esencialmente por el hecho de establecer, eventualmente, en cada uno de los canales-guia bandas de rodamiento, perpendiculares a los canales-guia y favorables a la dirección de los mismos y ocluidas parcialmente dentro de las mismas.

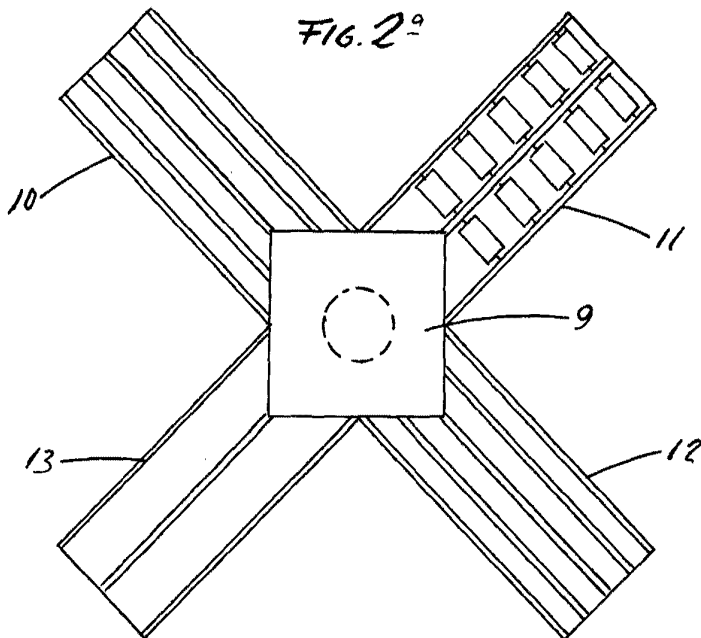
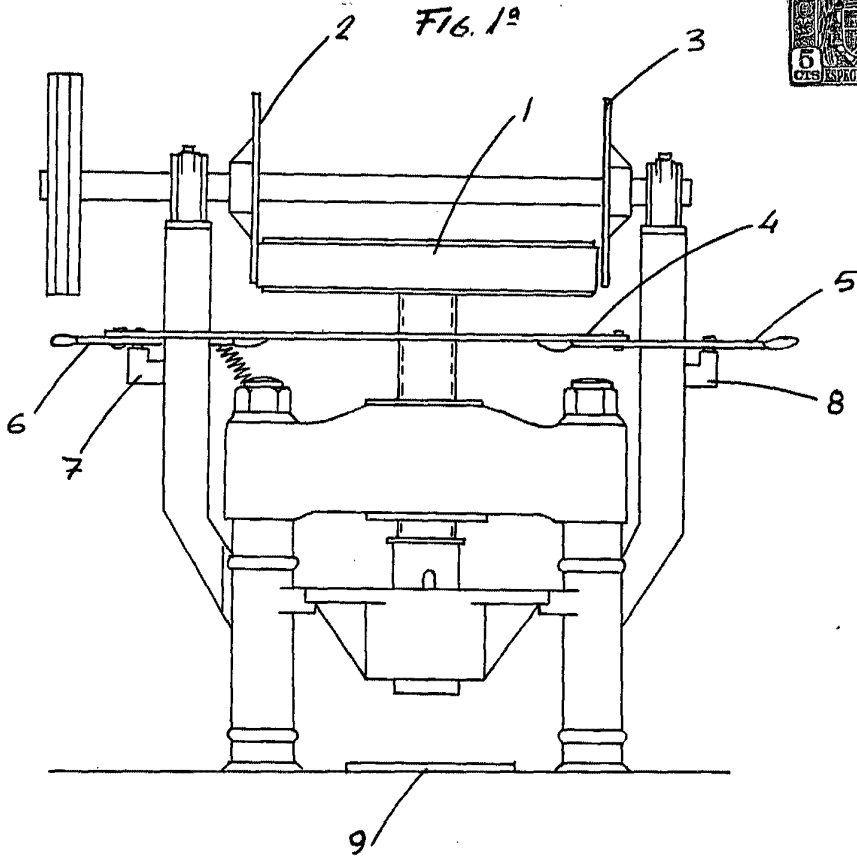
15 3ª.- Se reinvida por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita, "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS PRENSAS DE HUSILLO DESTINADAS A LA FABRICACION DE BALDOSAS".

Todo tal como queda descrito en la presente memoria, que consta de cinco páginas, escritas a máquina y dibujos que se acompañan

Madrid, 19 de Diciembre de 1959

ALFONSO UNGRIA,

254344



ESCALA VARIABLE
MADRID, 21 DE ABRIL DE 1959
ALFONSO URRUTIA