



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 OCT 1981

(19) ES (21) (22)	(11) NÚMERO 25 6927	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 23 FEB. 1981	

(30) PRIORIDADES	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NÚMERO		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	Int. C. 3 B 27 0 1/16

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

"Máquina para modelar mediante torneado piezas de cerámica de perfil cóncavo".

(71) SOLICITANTE (S)

HORNOS INDUSTRIALES PUJOL.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

c/Orcos 117-119, HOSPITALET DE LLOBREGAT (Barcelona).

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

HORNOS INDUSTRIALES PUJOL.

(74) REPRESENTANTE

Don Carlos BONET SOLER.

La presente memoria descriptiva se refiere a un modelo de utilidad que consiste en una máquina para modelar mediante torneado piezas de cerámica de perfil cóncavo que está completamente automatizada y permite producir piezas con relieves muy refinados y con bombado de 75 mm. con la que se puede establecer una producción continua de dichas piezas por descarga del molde en la máquina colocado de aquella ya modelada y carga en su lugar de nuevo material a modelar, bastando un solo operario para la realización de todo el trabajo.

Está esencialmente caracterizada la máquina para modelar por torneado piezas de cerámica de perfil cóncavo, que constituye el objeto del modelo de utilidad que se registra, por el hecho de estar constituida por un pie o bastidor, formado por una caja, cuyo plano superior sustenta un cono porta-cámpara con extractor y una columna en la que hay un brazo soporte manualmente desplazable a lo largo de aquella por medio de un volante bloqueable, el cual brazo soporta un pistón, con velocidad y subida y bajada regulable, que manda el recorrido vertical de otro brazo soporte, desplazable en dicha columna, que soporta un porta calibrador desplazable a marcha adentro-atrás por un pistón con regulador de velocidad y dispositivo de reglaje y que en su parte inferior está provisto de un collar tope de recorrido y de un volante de reglaje micrométrico de la altura del calibrador, estando ambos citados brazos relacionados con una barra en la que hay un microcontacto de parada de motor, reguladores mecánicos de recorrido vertical, microcontactos y una escala graduada con un indicador de altura del calibrador y estando previstos, ya dentro de la caja pie, un tornillo de reglaje del desplazamiento horizontal del porta calibrador, con microcontacto, y un pistón de bajada y subida del extractor

del porta-campana, un motor y regulador de velocidad, así como un dispositivo a poleas para accionar el porta-campana, estando gobernada la máquina a través de un cuadro de mando exterior.

5 Como se comprenderá las máquinas para modelar mediante torneado piezas de cerámica que se fabriquen de acuerdo con el modelo podrán presentar, en cada caso particular de realización, formas y dimensiones distintas, por lo cual ha de considerarse tan solo como un ejemplo, que no limita en lo más
10 mínimo dichas posibilidades de variación, el caso de realización que se representa en el dibujo adjunto y que a continuación describimos para dejar perfectamente demostrada cual es la constitución esencial y característica de las máquinas para modelar de que se trata así como cual es la manera de
15 ser accionada en su empleo.

Como queda de manifiesto en el dibujo, que es una representación en alzado del caso de realización de la máquina de modelar, esta se compone de un bastidor 1 que sustenta con su plano superior 2 un cono porta-campana 3 con extractor 29, destinado a recibir la campana de aluminio en la que se
20 han de colocar los moldes para el trabajo de la pasta, y una columna 4 en la que hay un brazo soporte 5 que puede ser manualmente desplazado a lo largo de aquella por medio de un volante 6 que puede ser bloqueado por la tuerca 7 de
25 bloqueo, quedando dicho brazo así fijo a la altura adecuada soportando un pistón 8, con regulador de velocidad 9 y regulador de subida y bajada 10, que manda el recorrido vertical de otro brazo soporte 11, que se desplaza también a lo largo de la columna 4, que soporta un porta calibre 12,
30 destinado a llevar el calibre que ha de modelar la pieza de cerámica, desplazable a marcha adentro-atrás por el pistón 13, con regulador de velocidad 14 y dispositivo de re-

glaje 15, brazo cuyo recorrido vertical de descenso viene limitado por un collar tope 16 provisto de un volante de reglaje micrométrico 17 de la altura en que se desee esté el calibrador, el cual viene a centrarse por encima del molde, estando ambos citados brazos relacionados con una barra 18 en la que hay un microcontacto de parada de motor 19, reguladores mecánicos de recorrido vertical 20, 21, microcontactos 22, 23 y una escala graduada 24 con un indicador de altura 25 del calibrador. Debajo de la columna 4 se encuentra un tornillo de reglaje 26 del desplazamiento horizontal del porta calibrador 12, con microcontacto 27 y en la parte inferior del cono porta-campana 3 se encuentra un pistón 28 que acciona el ascenso y descenso del extractor 29, con reguladores de caudal de aire a presión y velocidad 30, 31, gobernable por la manivela 32, así como el dispositivo de motor 33, poleas 34, 35 y correa de arrastre 36 que acciona el porta-campana 3. Estando gobernada la máquina por un solo operario a través de un cuadro de mando 37.

Todos los movimientos de la máquina, salvo el porta-campana que es accionado por un motor eléctrico, están mandados por pistones neumáticos de doble efecto previstos para una presión máxima de 12 Kg/cm^2 , los cuales están alimentados con aire comprimido.

Este torno permite la realización de piezas abombadas sin relieve exterior con moldes de yesos de 1, 2 o 3 partes con el método de calibración.

En el porta-campana 3 se coloca una campana de aluminio, luego en ésta se coloca el molde matriz, se echa pasta en el fondo del molde, se coloca el calibrador en el porta calibrador 12 y se centra encima del molde, se hace descender el brazo porta calibrador de modo que el calibrador entre en el molde y se pone en rotación la campana, realizándose así el

modelado de la pieza dentro del molde con la consiguiente
 separación por el calibrador de la pasta sobrante, la cual
 es apartada del molde con un raspador, se centra de nuevo
 el calibrador y se levanta pasando de nuevo a su posición
 5 preliminar girando sobre su eje el porta calibrador 12 para
 formar un ángulo recto, se para el porta-campana 3 y se pro-
 cede al levantamiento del molde en la campana, con mando
 manual, extrayéndolo por medio del extractor 29.

10 Todos los movimientos de la máquina son mandados por los
 pistones neumáticos y están limitados por los topes mecáni-
 cos arreglables y finales de carrera.

Podrán ser variables además de las formas y las dimensiones
 de los elementos que constituyen las máquinas para modelar
 mediante torneado piezas de cerámica que se fabriquen, la
 15 clase y tipo de órganos y dispositivos que de acuerdo con
 la función que deben desempeñar se empleen, y cuantas otras
 circunstancias que, como las citadas, sean secundarias, ac-
 cidentales o accesorias respecto a la esencialidad del mo-
 delo.

.....

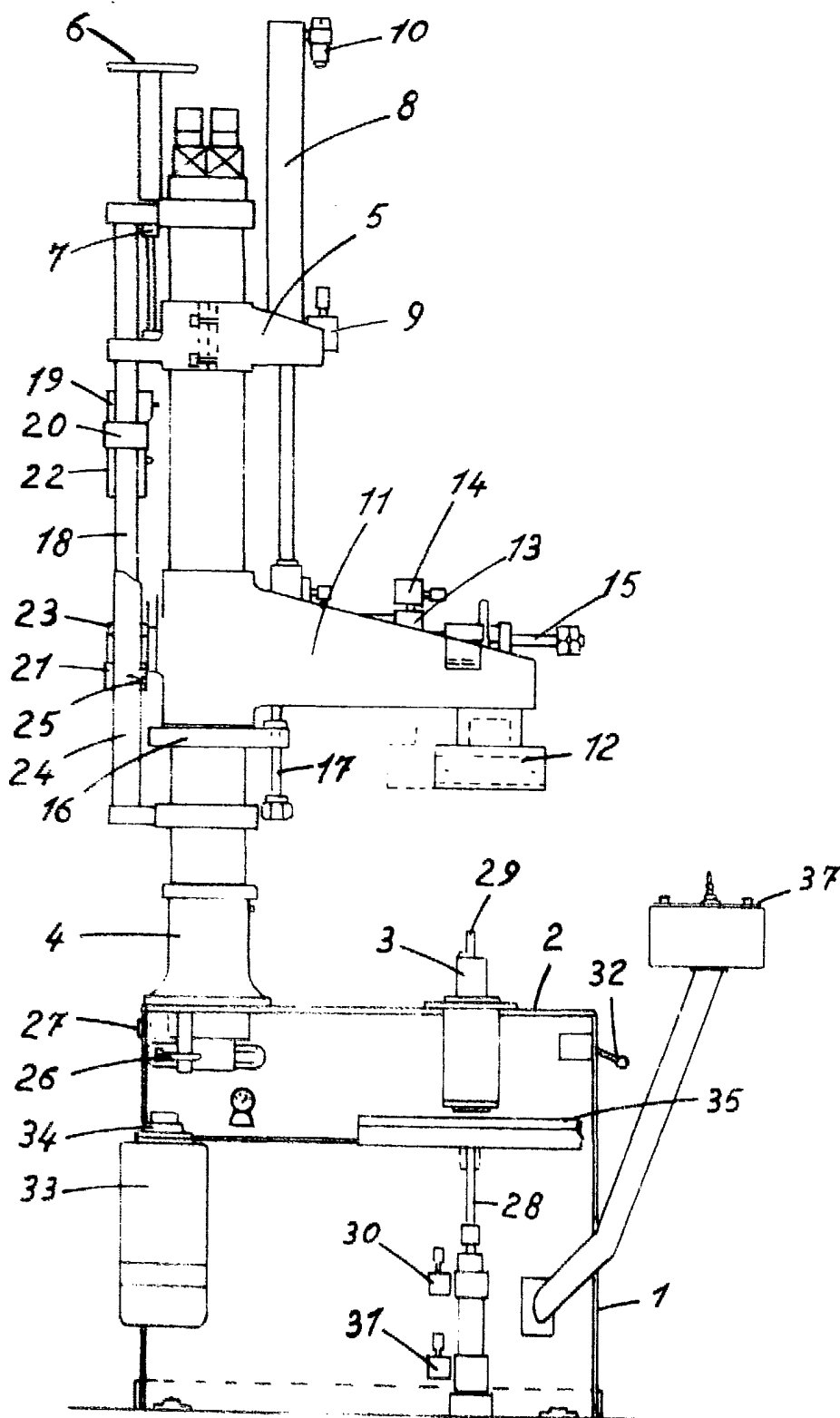
REIVINDICACIONES

1.- Máquina para modelar mediante torneado piezas de cerámica de perfil cóncavo, esencialmente caracterizado por el hecho de estar constituida por un bastidor cuyo plano superior sustenta un cono porta-campana con extractor y una columna en la que hay un brazo soporte manualmente desplazable a lo largo de aquella por medio de un volante bloqueable, el cual brazo soporta un pistón, con velocidad y subida y bajada regulable, que manda el recorrido vertical de otro brazo soporte, desplazable en dicha columna, que soporta un porta calibrador desplazable a marcha adentro-atrás por un pistón con regulador de velocidad y dispositivo de reglaje y que en su parte inferior está provisto de un collar tops de recorrido y de un volante de reglaje métrico de la altura del calibrador, estando ambos citados brazos relacionados con una barra en la que hay un microcontacto de parada de motor, reguladores mecánicos de recorrido vertical, microcontactos y una escala graduada con un indicador de altura del calibrador, y estando provistos, ya debajo del plano superior del bastidor, un tornillo de reglaje del desplazamiento horizontal del porta calibrador, con microcontacto, y un pistón de bajada y subida del extractor del porta-campana, un motor y regulador de velocidad, así como un dispositivo a poleas para accionar el porta-campana, estando gobernada la máquina a través de un cuadro de mando.

2.- "Máquina para modelar mediante torneado piezas de cerámica de perfil cóncavo".

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 23 de Febrero de 1981.



RECAMBIOS VARIABLES
Barcelona 23 FEB 1981