

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

(CASE 41147)

MODELO DE UTILIDAD

16 JUL. 1981

19 ES 257067 10 Y

22 FECHA DE PRESENTACION
23 MAR. 1981

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
11626 B/80	3 Abril 1980	ITALIA

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B28B3/00

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"BASTIDOR PARA PRENSAS DE ESTAMPACION DE BALDOSAS DE CEMENTO Y SIMILARES"

71 SOLICITANTE (S)

LONGINOTTI S.p.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Via Provinciale Lucchese 201 - SESTO FIORENTINO, Firenze (Italia)

72 INVENTOR (ES)

Mr. Alfredo LONGINOTTI

73 TITULAR (ES)

LONGINOTTI S.p.A.

74 REPRESENTANTE

D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Ya es conocido que en las prensas para baldosas cementosas y similares se emplean bastidores con alojamiento pasante (simple o múltiple) apto para cooperar con un fondo de cierre. En dicho alojamiento actúa un cabezal de prensado después del llenado con los materiales cementosos para la formación del artículo. Normalmente, por varias exigencias conocidas, se ha previsto un anillo que forma un reborde perimetral del vano que forma el citado alojamiento. Este anillo es sustituible cuando se desgasta y está perfilado para asegurar el desmoldeo de la baldosa. Además, dicho anillo es perfilado para sobresalir ligeramente por debajo de la placa del bastidor con objeto de cooperar con la superficie elástica del fondo.

Los anillos perimetrales se han realizado hasta la fecha con elementos en forma de listones rectos que van soldados entre sí por sus extremos enfrentados. Esto ha representado problemas importantes, debidos precisamente a la soldadura y a la posible producción de deformaciones debidas al calor de la soldadura y de difícil eliminación, siendo tratados superficialmente los listones para alcanzar una dureza superficial compatible con las exigencias de resistencia al desgaste necesarias para el uso.

La invención tiene la finalidad de eliminar la soldadura y por tanto de suprimir también las dificultades de realización y de costes de mano de obra especializada que se derivan de la necesidad de soldar los lis-

tones. Además, se evita la posible producción de desperdicios por deformación.

5. Con las finalidades indicadas, en un bastidor para prensas de estampación de baldosas de cemento y similares, que comprende un reborde perimetral en forma de anillo, sustituble y fácilmente acoplable al bastidor, constituido por al menos cuatro listones, tales listones fabricados independientemente, se unen entre sí mediante lengüetas ensambladas en entalladuras externas correspondientes, formadas en los extremos de listones concurrentes en un mismo ángulo.

10. Ventajas de, los extremos de los listones se realizan simétricamente con biseles formados a 45° y que establecen perfecto contacto en el montaje de listones contiguos de bastidores rectangulares. Dichos biseles son atravesados por las lengüetas ortogonalmente al plano de contacto. En la práctica, las lengüetas son en este caso substancialmente triangulares.

15. Los dibujos muestran un anillo según la realización tradicional y una forma de realización de un anillo de acuerdo con la invención.

En dichos dibujos:

20. La figura 1 es una vista esquemática en sección de un bastidor para baldosas de cemento y similares con un anillo perimetral.

Las figuras 2 y 3 corresponden respectiva-

mente a una vista de conjunto y a un detalle de un anillo realizado de conformidad con la técnica anterior.

Las figuras 4 y 5 ilustran, análogamente a las figuras 2 y 3, una forma de realización de anillo según la invención, y

Las figuras 6 y 7 muestra un listón por separado en dos vistas geométricas distintas.

De acuerdo con lo ilustrado en los dibujos adjuntos, con referencia en primer lugar a la figura 1, se muestra una estructura de base en la que se halla acoplado por medio de molduras -3- al menos un fondo -5- con por lo menos espesor elástico en la superficie superior. Con -7- se indica un bastidor que presenta al menos un vano pasante para delimitar perimetralmente la cavidad de moldeo de una baldosa, cuya cavidad es delimitada ulteriormente por el fondo -5- para recibir el material que después es prensado por un cabezal de prensado penetrante en la citada cavidad. El o cada vano pasante está provisto de un reborde perimetral formado por un anillo recambiable, designado en general con -9- en la figura 1.

Según la realización conocida y representada en las figuras 2 y 3, el anillo -9- está constituido por cuatro listones -91- de sección correspondiente a la indicada en la figura 1, iguales entre sí y enfrentados como se indica en los dibujos y en particular en la figura 3 y unidos mediante soldaduras -93- que resultan de realización difícil, si se tiene en cuenta la necesidad de evi-

tar deformaciones y de la práctica imposibilidad de rectificar luego la soldadura.

Los anillos del indicado tipo en general se acoplan en los vanos de la placa -7- con el empleo de

5. orejetas -10- que se encajan en entrantes laterales exteriores de los listones y se acoplan inferiormente con medios de tornillo -12- o equivalentes en alojamientos oportunos formados inferiormente en el bastidor -7-.

10. Con el objeto de eliminar los inconvenientes que subsiguen a la soldadura como la -93-, según la invención (ver figuras 4 a 7) se utilizan listones -20- iguales entre sí y que de manera característica presentan en los extremos entalladuras -22- que se corresponden y son coplanarias en el acoplamiento de listones contiguos.
15. Dichas entalladuras -22- alojan lengüetas -24- que se aplican a presión en las entalladuras contiguas y coplanarias de los listones enfrentados angularmente con el fin de acoplarlos entre sí y así constituir el anillo sin tener que recurrir a la soldadura.

20. Con el fin de asegurar la resistencia a los esfuerzos a los que se halla sometido el anillo durante el prensado, los extremos de cada listón presentan biseles -26- formados a 45°, es decir, a escuadra. En el acoplamiento, los biseles -26- de listones -20- contiguos establecen contacto preciso entre sí y las lengüetas -24- de ensamble quedan adyacentes perpendicularmente al plano de acoplamiento definido por los biseles -26-.
- 25.

Las lengüetas de ensamble -24- son gene-

ralmente triangulares.

Los anillos formados como se ha explicado se montan de manera usual en el bastidor -7-, con lengüetas -10- o de manera equivalente.

5. El anillo realizado como se ha indicado es resistente a los esfuerzos que debe soportar durante el prensado. Dichos esfuerzos son debidos generalmente al empuje lateral resultante de la presión ejercida sobre el material saliente del cabezal de prensado. Dicho empuje se indica con -P- en la figura 1. La resistencia a la inclinación del listón, substancialmente en el sentido indicado con la flecha -R- de la figura 1, es determinada también y en particular por el efecto de oposición que en listones adyacentes actúa sobre las superficies biseladas -26- de los listones.

El montaje en frío del anillo elimina cualquier dificultad operativa y cualquier tendencia del anillo a la deformación por efecto del montaje.

20. La dureza debida al tratamiento superficial que se aplica a los listones separados se mantiene asimismo cerca de los ángulos.

25. Con una elaboración precisa, pero no obstante fácil, de los listones y de las entalladuras -22-, se obtiene una alineación exacta de los bordes inferiores de los listones que componen el anillo, asegurándose así una penetración uniforme del anillo en el fondo engomado -5-.

Todo lo expuesto se traduce en una disminu-

ción de los costes y en un aumento en la precisión de la fabricación, obtenible con mano de obra incluso no especializada.

- . -

N O T A

5. Descrito el objeto del presente invento se declaran como no divulgadas ni practicadas en España las siguientes reivindicaciones:

10. 1. Bastidor para prensas de estampación de baldosas de cemento y similares, del tipo que comprende un reborde perimetral en forma de anillo, recambiable y fácilmente acoplable al bastidor, constituido por más de un listón, caracterizado por el hecho de que dicho listones independientemente fabricados se unen mediante lengüetas encajadas en entalladuras externas correspondientes formadas en los extremos de listones concurrentes en un mismo ángulo.

20. 2. Bastidor, de conformidad con la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que los extremos de los listones están provistos simétricamente de biseles formados a 45° (para bastidores rectangulares) y que establecen perfecto contacto en el montaje, cuyos biseles son atravesados por las lengüetas orthogonalmente al plano de contacto.

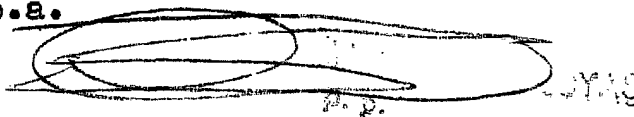
25. 3. Bastidor, de conformidad con las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que las lengüetas son substancialmente triangulares.

4. Bastidor para prensas de estampación de baldosas de cemento y similares.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 8 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 22 MAR. 1981

p.a.

A handwritten signature is written over a circular stamp. The signature is illegible due to the quality of the scan. The stamp is also illegible.

0
0
0
0
0
0
0
0
0
0

FIG. 1

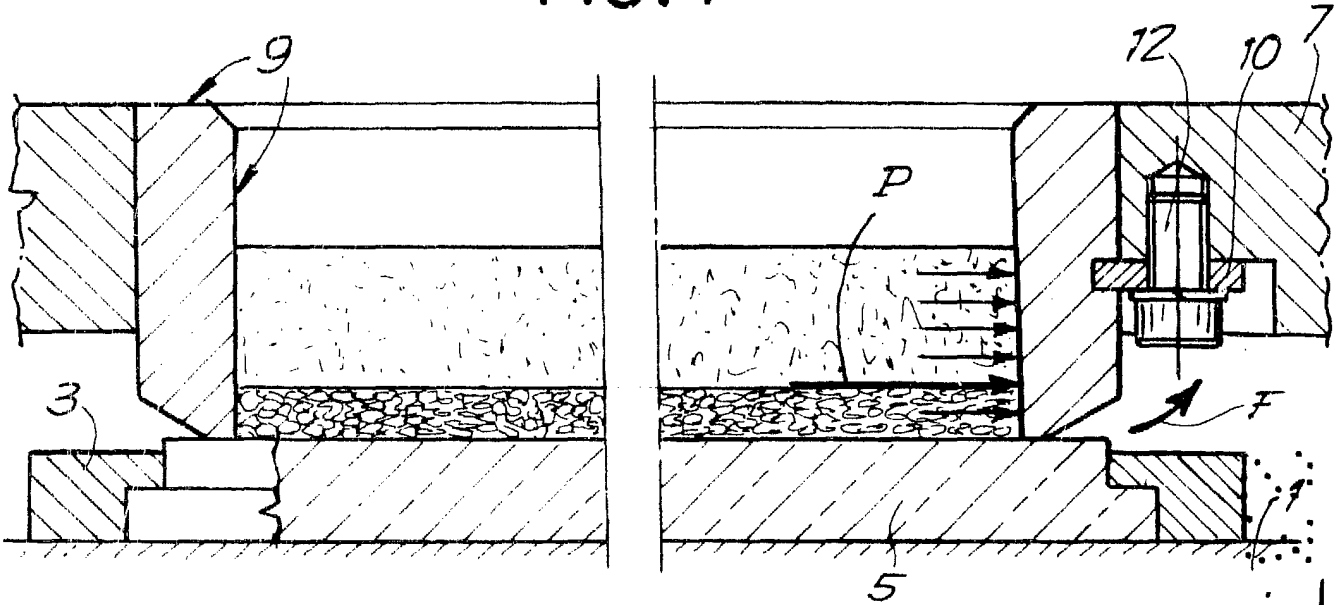


FIG. 2

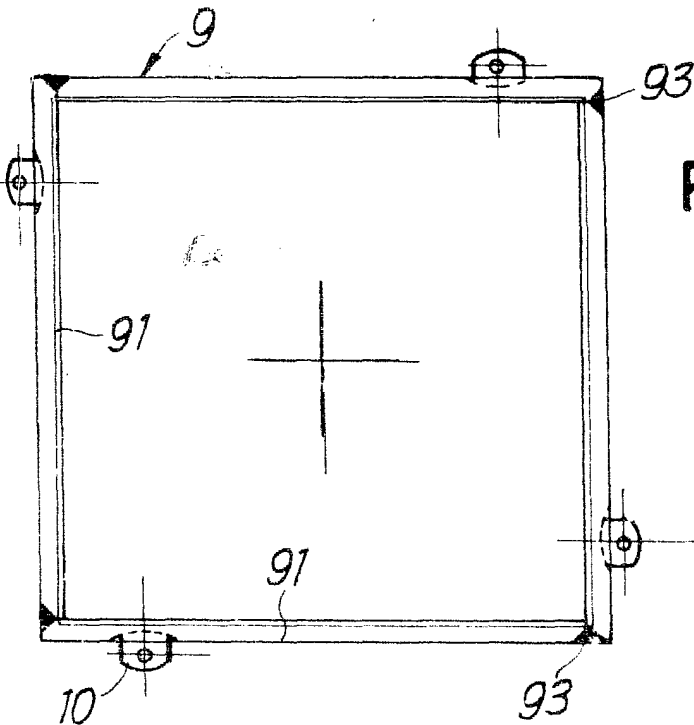
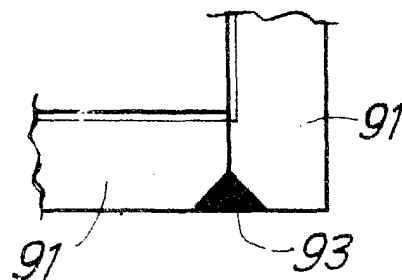


FIG. 3



Madrid, a 22 MAR. 1981

p.a.

P. P.
J. J. CUYAS

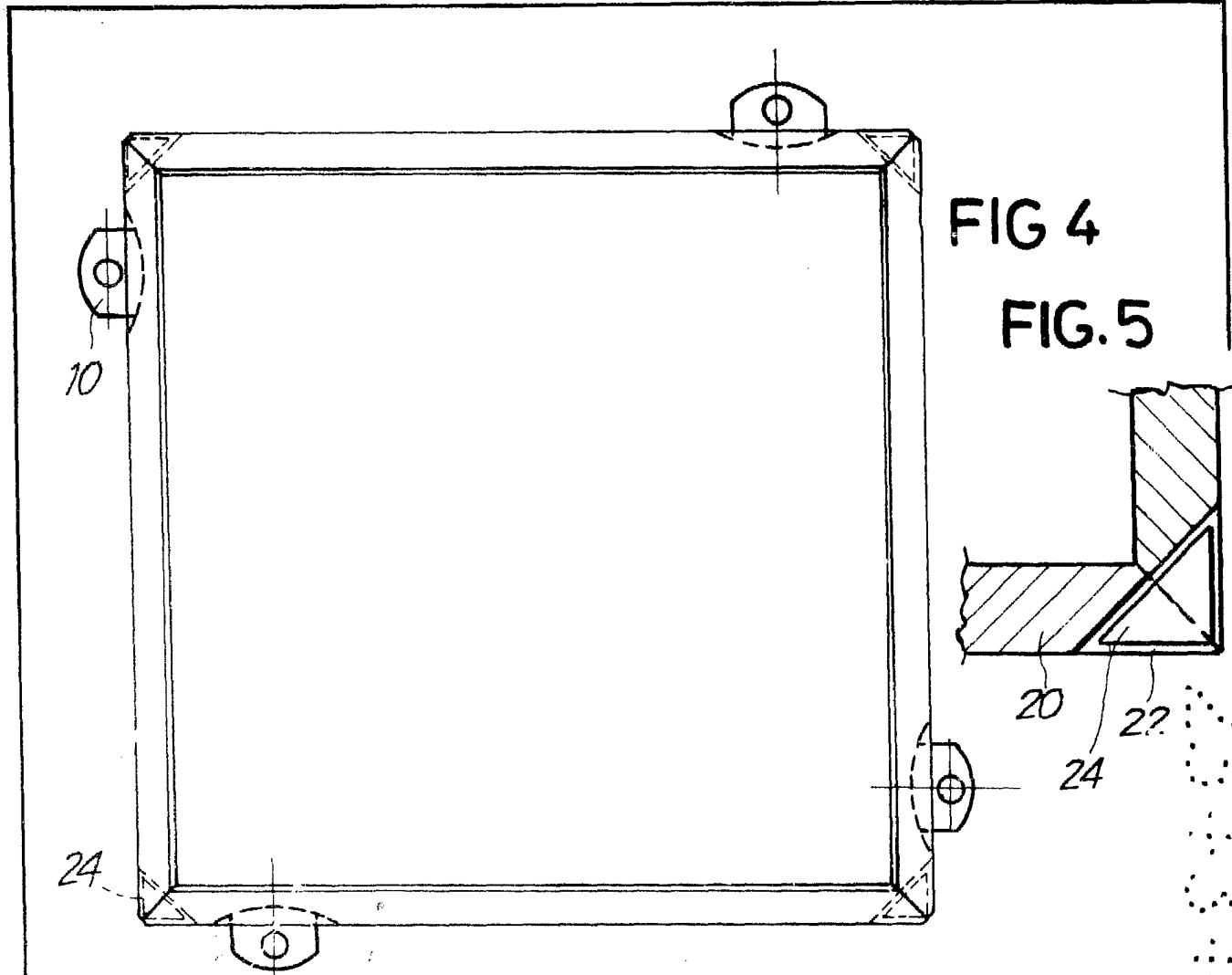


FIG. 6

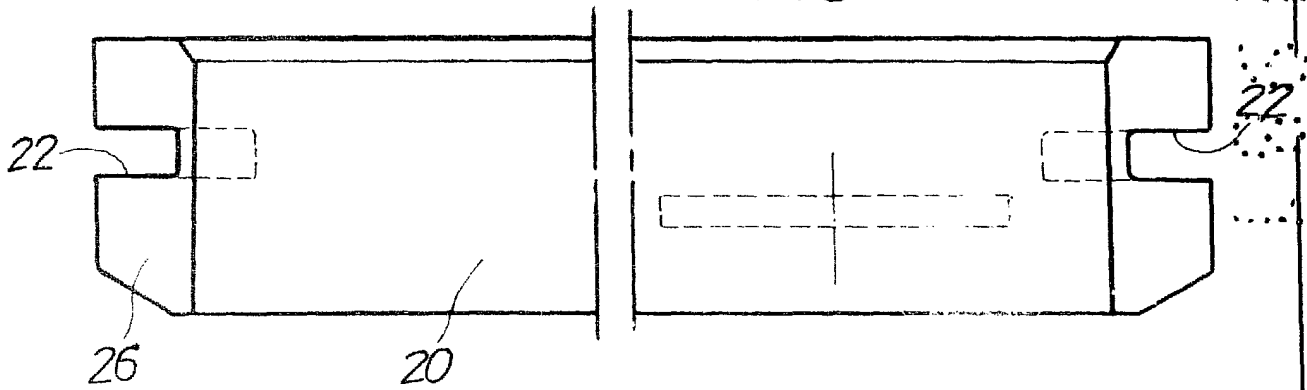
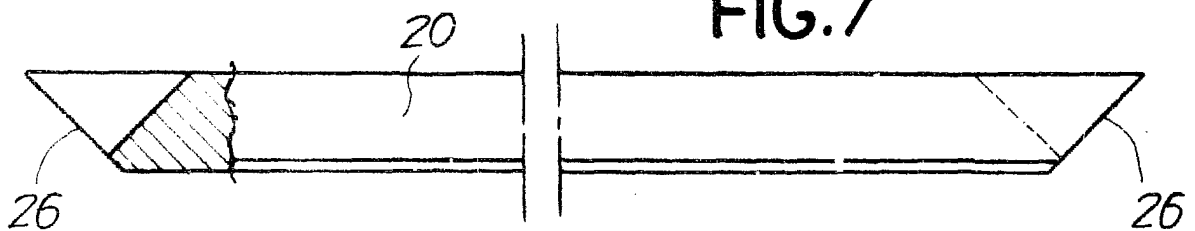


FIG. 7



Madrid, a 10 MAR 1981
JAIME ISERN CUYAS
P.O. ~~P.B.~~