

10 ES	11	NUMERO	10 Y
	21	275.309	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		27 Octubre 1983	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 MAYO 1984

60 PRIORIDADES:	62 FECHA	63 PAIS
61 NÚMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	A47L 13/58

64 TITULO DE LA INVENCIÓN

" PRENSA PERFECCIONADA PARA ESCURRIR BAYETAS "

71 SOLICITANTE (ES)

MANUFACTURAS RODEX, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Zaragoza, Carretera de Logroño, Klm. 1,2

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

Don Pedro Felíu Mañá

El Modelo de Utilidad a que se refiere la presente Memoria Descriptiva, se destina a garantizar la explotación y la propiedad exclusivas, en todo el territorio nacional, de una prensa perfeccionada para escurrir bayetas, cuyas características de novedad representan una evidente y sustancial mejora sobre todo lo conocido por el estado actual de la técnica.

La finalidad del presente invento es lograr el escurrido de las bayetas con menos esfuerzo y mayor rapidez que las prensas escurridoras actualmente conocidas, al mismo tiempo que son susceptibles de una construcción más económica, a la vez de inalterable a la oxidación por serlo todos los elementos que lo componen.

Sustancialmente consiste en un recipiente prismático adecuado, entre dos laterales dispuestos verticalmente, presentando en cada lateral medios para su suspensión en posición vertical sobre un cubo o estructura soporte adecuada, al mismo tiempo que dichas paredes laterales son soporte del mecanismo a través del cual se ejerce la acción de escurrido.

Dicho mecanismo consiste en dos aletas o semiplatos de prensa, relacionadas por sus extremos a sendas cremalleras verticales, situadas exteriormente, y guiadas a través de dos ranuras establecidas en cada lateral, cuyas cremalleras son accionadas por unos sectores dentados, de radio variable, solidariamente unidos a un eje susceptible de ser accionado por una palanca, de modo que accionando ésta se provoca el descenso de las cremalleras, arrastrando a

las dos aletas, las cuales, por especial disposición de las ranuras guía se mueven acercándose entre sí en primer lugar, y después descendiendo para oprimir la bayeta contra las caras interiores del recipiente prismático.

5 Una vez realizada esta acción de escurrido, al soltar la palanca, las aletas vuelven a su posición de reposo, por elevación de las cremalleras, mediante la acción de sendos resortes, de modo que el acceso al recipiente quede completamente expédito. La disposición de los mencionados resortes de recuperación se han dispuesto de forma que sean fácilmente recambiables, debido a que por razones mecánicas son piezas que deben cambiarse varias veces a lo largo de la vida de la prensa, puesto que soportan una gran fatiga durante su uso.

10 Para la mejor comprensión del contenido de esta memoria, se acompaña un plano en el que se ilustra un ejemplo de ejecución en la realidad del objeto cuya protección se preconiza, el cual se cita y representa a modo de simple enunciación y, por consiguiente, sin carácter limitativo alguno.

15 En dicho plano:

20 La figura 1, representa una vista lateral de la prensa, mostrando el mecanismo en su posición de reposo, por lo que se le ha privado de la tapa protectora correspondiente.

25 La figura 2, muestra la misma vista, pero en su posición de trabajo.

 La figura 3, corresponde a una vista frontal de la prensa.

Como se desprende de la detenida observación del referido plano, la prensa objeto del presente registro comprende un recipiente prismático -1-, con su cara superior abierta para formar la embocadura de acceso -2-, de forma que todas las proyecciones de las caras del prisma, --
5 perpendiculares a la cara abierta se proyecten dentro de la misma; los bordes longitudinales -3- de la embocadura -2-, se proyectan hacia el exterior, para facilitar la --
entrada de la bayeta al interior del recipiente, mientras que las paredes longitudinales que forman dicho re-
10 cipiente están dotadas de una pluralidad de orificios --
-4-, practicados en sentido vertical, lo cual permite --
construir el molde sin necesidad de partes articuladas --
para desmoldear los agujeros en varias direcciones, al --
15 tiempo que se consigue que el agua escurrida de la bayeta sea expelida hacia abajo, y por lo tanto con menos --
riesgo de salpicaduras al exterior.

Los costados -5- del recipiente -1- son verticales y se prolongan hacia arriba y hacia abajo constituyendo
20 placas laterales, presentando en uno de sus bordes, y a partir de su mitad inferior sendas entalladuras verticales -6-, que permiten la fijación de la prensa a un cubo o estructura soporte, mediante el alojamiento del borde correspondiente de dicho receptáculo en las mencionadas
25 entalladuras -6-, quedando el conjunto contenido dentro de dicho receptáculo.

Las placas laterales -5- son soportes del mecanismo a través del que se ejerce la acción de escurrido.

Dentro del recipiente -1- juegan dos aletas o semiplatos de la prensa, no representados, que en situación de reposo, figura 1, quedan situados en la parte superior, junto a la embocadura -2- del recipiente, por lo que éste queda completamente accesible para introducir la bayeta, y en su acción de escurrido se mueven primero acercándose entre sí, y después descendiendo para oprimir la bayeta contra las caras interiores del recipiente -1-.

La acción de escurrido se logra moviendo hacia abajo una palanca -7-, rígidamente unida a un eje -8-, figura 3, que gira sobre sí mismo; este eje horizontal -8- colocado en la parte superior posterior de la boca -2- del recipiente -1-, queda apoyado en los alojamientos de las placas laterales -5-, a través de dos sectores a él solidariamente -- unidos y que forman parte de los dos mecanismos piñón-cremallera gemelos, a través de los cuales se accionan las aletas o semiplatos móviles de prensa.

Estos mecanismos de cremallera tienen la originalidad de que dos sectores dentados -9- unidos solidariamente a los extremos del eje -8-, son de radio variable, en el sentido de ser mayor el radio correspondiente al diente del extremo del sector -9- que engrana con la parte inferior de la cremallera -10- en su estado de reposo, figura 1, e ir disminuyendo gradualmente la longitud de radios hasta el extremo opuesto del sector que engranará con la parte superior de la cremallera -10-, cuando está en posición extrema de trabajo, figura 2, estando alineados correspondientemente los dientes de la cremallera -10-, cuyo movimiento de desliza-

miento es vertical, si bien los dientes de la citada cremallera -10- presentan una alineación convergente descendente, al objeto de conjugarse con el cuadrante de radio variable -9-.

5 La parte inferior de la cremallera -10- se amplía en sendas aletas laterales -11- en las que se establecen dos ranuras colisas -12- con una inclinación convergente ascendente, en cada una de las cuales se aloja el correspondiente pivote -13- de que están dotadas por sus extremos las aletas de prensado, de modo que las cremalleras deslizantes -10- arrastren en su movimiento, ascendente o descendente a dichas aletas a través de los citados pivotes -13-.

10

15 La posición de las aletas de prensado y la dirección de acercamiento y alejamiento, se logra merced a unas piezas correderas que llevan dichas aletas, junto a los pivotes -13-, por su parte interior, y que penetran dentro de unas ranuras verticales -14-, a modo de guías, previstas en las placas laterales -5-, con la particularidad de que siendo paralelas, en la parte superior de dichas ranuras -14- se prolongan según tramos divergentes -15-, figura 2, de modo que cuando la prensa está en estado de reposo, figura 1, las aletas de prensado quedan separadas al posicionarse en los extremos de los citados tramos divergentes -15-, a cuya posición colaboran las ranuras colisas -12- de la cremallera -10-, mientras que en su acción descendente, hasta llegar a la extrema de prensado, figura 2, dichas aletas de prensado se aproximan cuando se desplazan desde

20

25

los tramos divergentes -15- hacia los verticales de las ranuras -14-.

El mecanismo dispone de unos resortes de tracción -16-, para que al soltar la palanca -7- las aletas de prensado vuelvan a su posición separada de reposo, al objeto de permitir introducir la bayeta dentro del recipiente escurridor.

Estos resortes -16- son de tipo helicoidal de eje recto, situados cada uno de ellos sobre la cara exterior externa de las cremalleras -10-, a lo largo de su eje de deslizamiento, estando el extremo superior de cada resorte sujeto a un tetón solidario a la placa lateral -5- correspondiente, y en cuyo tetón registra la tapa -18- contribuyendo a soportar la carga del muelle, y el otro extremo, inferior, unido a un puente saliente, solidario al extremo inferior de la cremallera -10-, llevando configurada una acanaladura la cara externa de dicha cremallera -10-, a lo largo de su eje de deslizamiento, para mejor acomodo del muelle. De este modo, el muelle -16- actúa antagonistamente a la acción de descenso de la cremallera -10-, de modo que al soltar la palanca -7-, una vez escurrida la bayeta, dicho muelle -16- permita la recuperación del mecanismo a su posición de reposo.

En determinados puntos de las placas laterales -5-, se prevén unos tetones -17- para permitir fijar una tapa de protección -18- del mecanismo, previendo igualmente unos nervios -19- que actuar como guías de la cremallera -10- en sus movimientos ascendentes y descendentes.

Descrita la constitución del invento, su funcionamiento es el siguiente:

Con las aletas o semi-platos escurridores en posición de reposo, figura 1, es decir en su posición superior y de máxima separación entre sí, se introduce la bayeta en el recipiente escurridor y se mueve la palanca -7- de atrás -
5 hacia adelante. La palanca hace girar al eje -8- de la que es solidaria y este eje arrastra en su giro los dos sectores dentados -9- fijados en sus extremos, en las caras exteriores de las placas laterales -5-.

En el comienzo de la operación, la pieza cremallera-corredora -10- ocupa su posición superior y está engranando el diente correspondiente al radio más largo del sector dentado -9-, con lo que se logra el máximo descendimiento de la cremallera -10- con el mínimo giro del sector -9- es decir, se logra que en este movimiento inicial, cuando empiezan a descender las aletas y todavía no oprimen la bayeta se cubra con la mayor rapidez y el mínimo movimiento de la palanca esta fase inicial de la operación.

El giro del sector dentado -9- hace descender la pieza cremallera-deslizadora -10- y ésta arrastra consigo en su descenso a las aletas, impelidas a través de los pivotes -13- que penetran en las ranuras -12- de la pieza cremallera-deslizadora -10-. La seguridad del correcto engrane entre cremallera y sector dentado, así como el descenso vertical de la cremallera, se consigue mediante el cerrado por el exterior de los huecos entre dientes asegurándonos de este modo que la cremallera no rozará contra la cara interior de la tapa -18-.

A su vez, las ranuras guías -14- existentes en las pla

cas laterales -5- obligan a las aletas a través de las correderas de las aletas que se mueven dentro de las ranuras guías a seguir en su descenso un camino y posición determinados. Este camino es el mismo de las ranuras guías -14-,
5 que, como se ha dicho eran verticales y divergentes -15- en su parte posterior, es decir, en esta parte superior con vergentes hacia abajo. Quiere ello decir, que al ser arra tradas las aletas en su descenso por la corredera-deslizado ra, las ranuras guías -14- -15- de las placas laterales -
10 -5- les obligan primero a converger, es decir, acercarse entre sí y después descender en caminos paralelos hacia -
abajo.

Conforme se va moviendo la palanca -7- en el sentido apuntado, los dientes que van engranando con la cremallera
15 -10- corresponden, cada vez, a radios más pequeños del sec tor dentado -9-, con lo que, conforme se avanza en el movi miento de la palanca -7-, cada vez, a un mismo recorrido de la misma, le corresponde un menor descenso de la cremallera-
20 corredera -10- y por lo tanto de las aletas, quiere ello de cir, que cada vez se puede lograr mayor presión de las ale tas sobre la mopa con un mismo esfuerzo aplicado a la pa lanca -7-.

Se sigue moviendo la palanca -7- hasta que las aletas encuentran la bayeta que oprimirán contra las caras latera
25 les del recipiente escurridor -1- en el sentido apuntado de que conforme se va actuando la palanca -7- se obtiene una mayor fuerza de prensado con la misma fuerza aplicada a la palanca -7-.

Es decir se logra una gran mejora en la acción de escurrido con relación a los modelos actuales en los que el sector dentado -9- tiene todos sus radios de igual longitud.

5 Una vez obtenido el prensado y escurrido de la mopa a través de los agujeros -4- del recipiente escurridor -1- se retorna la palanca -7- a su posición primitiva o bien se suelta con lo que los muelles recuperadores -16- por sí mismos la retornarán a su posición primitiva y con
10 siguientemente las aletas a su posición de reposo superior y de máxima separación entre sí, con lo que se podrá sacar la bayeta ya escurrida.

Los muelles -16- quedan muy accesibles y al ser uno de los elementos que más trabajan, suele ser preciso recambiar
15 los varias veces dentro de la vida de la prensa, lo que se puede hacer con gran facilidad dado lo accesible de los mismos.

~~escrito~~ y representado el objeto industrial de este -
Modelo de Utilidad, con amplitud y claridad suficientes pa-
20 ra su puesta en práctica, se declara como nuevo, haciendo la salvedad de que los detalles accidentales, tanto del conjunto como de sus componentes, podrán ser modificados, siempre den-
tro de la observancia de la esencialidad inalterada que queda resumida en las reivindicaciones que se indican a conti-
25 nuación.

REIVINDICACIONES

1ª.- PRENSA PERFECCIONADA PARA ESCURRIR BAYETAS del tipo de recipiente prismático de eje horizontal, con la cara superior abierta, dentro del cual se escurre una bayeta por la -
5 compresión a que es sometida entre las caras, perforadas, inferiores del prisma y dos aletas que se acercan y mueven de arriba hacia abajo, dentro del recipiente, por la acción de dos mecanismos gemelos de cremallera, situados en las caras exteriores de las placas del recipiente prismático, operados por el giro de un eje conseguido por el accionamiento -
10 manual de una palanca rígidamente unida al mismo, caracterizada porque el mecanismo intermediario entre los extremos del eje que gira sobre sí mismo por la acción de la palanca y cada una de las dos piezas gemelas deslizantes en dirección vertical, que llevan configurada la cremallera en sus aristas -
15 posteriores y son a su vez soporte de las aletas de compresión de la bayeta, es un engranaje de cremallera que tiene la particularidad de que el sector dentado, rígidamente unido al extremo del eje, es de radio variable, en el sentido de -
20 ser mayor el radio correspondiente al diente del extremo del sector que engrana con la parte inferior de la cremallera e ir disminuyendo la longitud de los radios hasta el radio menor, que es el correspondiente al diente del extremo del sector que engrana con la parte superior de la cremallera, estando alineados, correspondientemente, los dientes de la cremallera deslizante verticalmente, según una línea que se va
25 separando más del eje de la cremallera, de abajo hacia arriba.

2ª.- PRENSA PERFECCIONADA PARA ESCURRIR BAYETAS, según

anterior reivindicación, caracterizada porque los resor-
tes recuperadores para que las aletas vuelvan a su posi-
ción superior y de máxima separación entre sí, posición
de reposo una vez soltada la palanca, son dos muelles de
5 espiral y eje recto, situados cada uno de ellos, sobre la
cara exterior de cada una de las piezas cremallera-desli-
zadora, a lo largo de su eje de deslizamiento, estando el
extremo superior del muelle sujeto a un eje solidario de
la placa lateral y el otro extremo inferior y móvil del
10 muelle, unido a un puente saliente solidario de la pieza
cremallera-deslizadora en su parte inferior, llevando con
figurada una acanaladura la cara exterior de la pieza cre-
mallera-deslizadora a lo largo de su eje de deslizamiento,
para mejor acomodo del muelle.

15 3ª.- PRENSA PERFECCIONADA PARA ESCURRIR BAYETAS, se-
gún anteriores reivindicaciones, caracterizada porque las
placas laterales presentan una embocadura en su parte fron-
tal superior para facilitar la entrada de la bayeta den-
tro del recipiente escurridor.

20 4ª.- PRENSA PERFECCIONADA PARA ESCURRIR BAYETAS, se-
gún anteriores reivindicaciones, caracterizada porque las
caras inferiores del recipiente prismático escurridor es-
tán horadadas para permitir el paso del agua escurrida, de
forma que todos los agujeros tienen proyección de arriba
25 hacia abajo, con objeto de que el recipiente pueda cons-
truirse en una sola pieza moldeada en plástico por inyec-
ción, en un molde que no precise de articulaciones para -
la obtención de agujeros de drenaje.

5^a.- PRENSA PERFECCIONADA PARA ESCURRIR BAYETAS, se-
 gún anteriores reivindicaciones, caracterizada porque el
 eje superior de enganche de muelle que es solidario a la
 placa lateral, tiene el extremo libre registrado en un alo-
 5 jamiento que a tal fin posee la tapa, consiguiendo de este
 modo repartir la carga que sobre el eje ejerce el resorte
 entre la placa lateral y la tapa.

6^a.- Por último se reivindica como objeto sobre el que
 ha de recaer el presente Modelo de Utilidad que por veinte
 10 años se solicita registrar para España, - - - - -


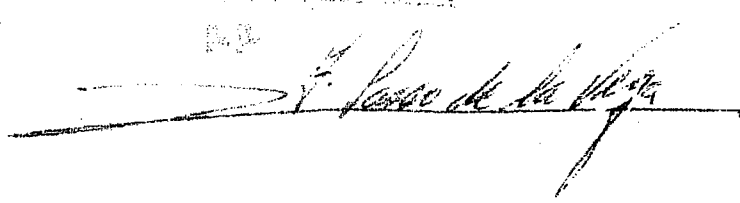
p o r

" PRENSA PERFECCIONADA PARA ESCURRIR BAYETAS "

15 Todo conforme queda expresado en la presente Memoria
 Descriptiva, que consta de trece hojas foliadas y escritas a
 máquina por una sola cara y una hoja de plano que se acompaña.

Madrid, 27 de Octubre de 1.983.

P.A.,

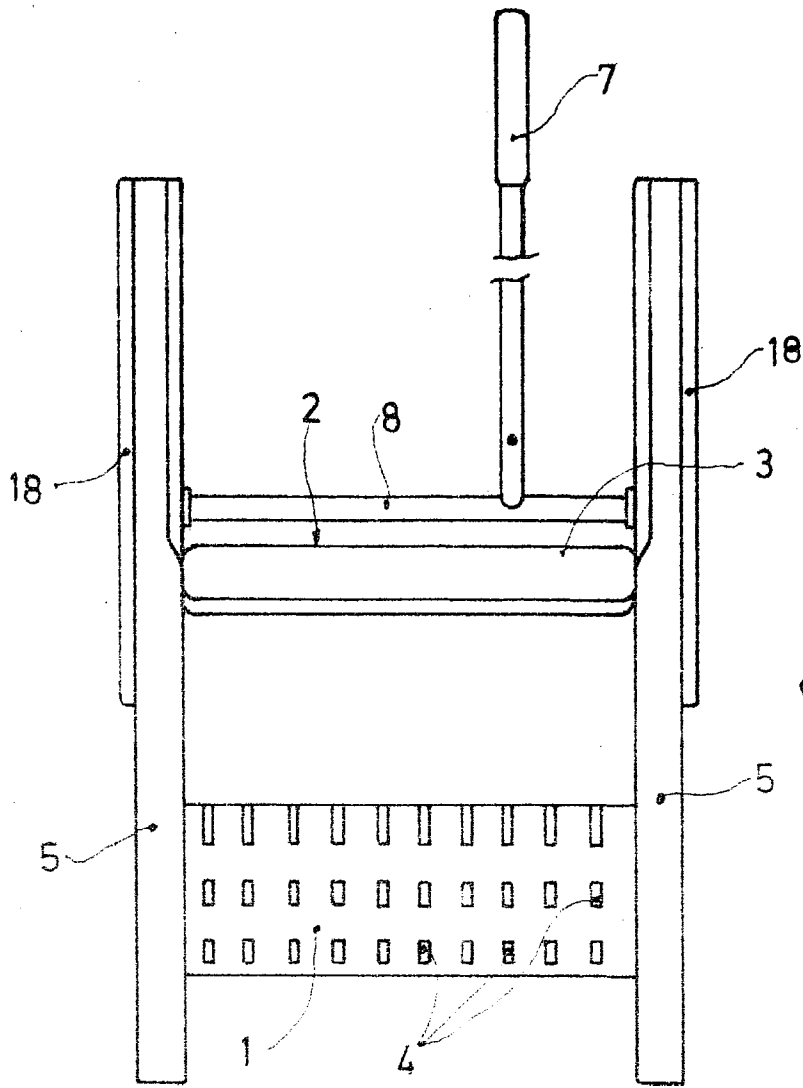


FIG. 3

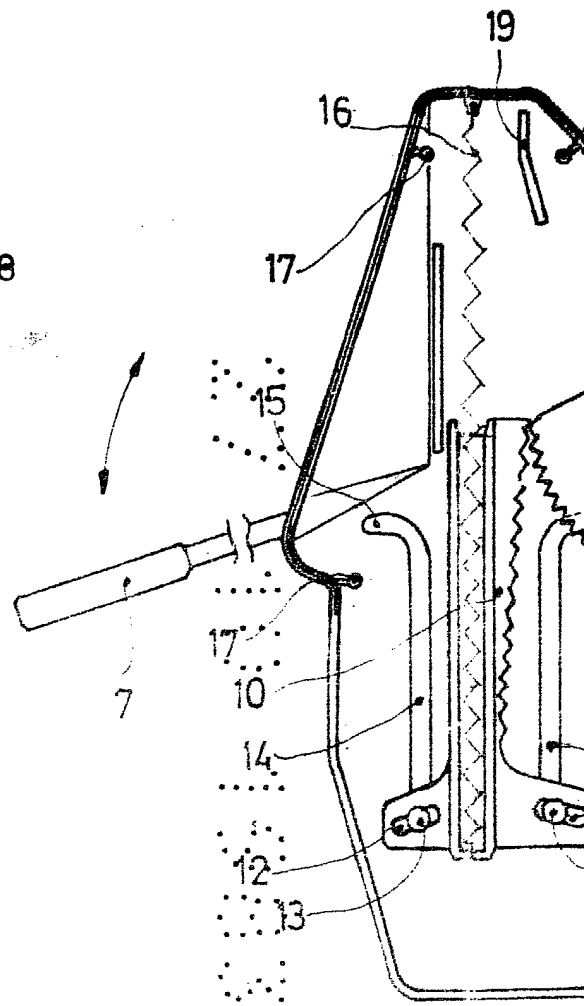


FIG. 2

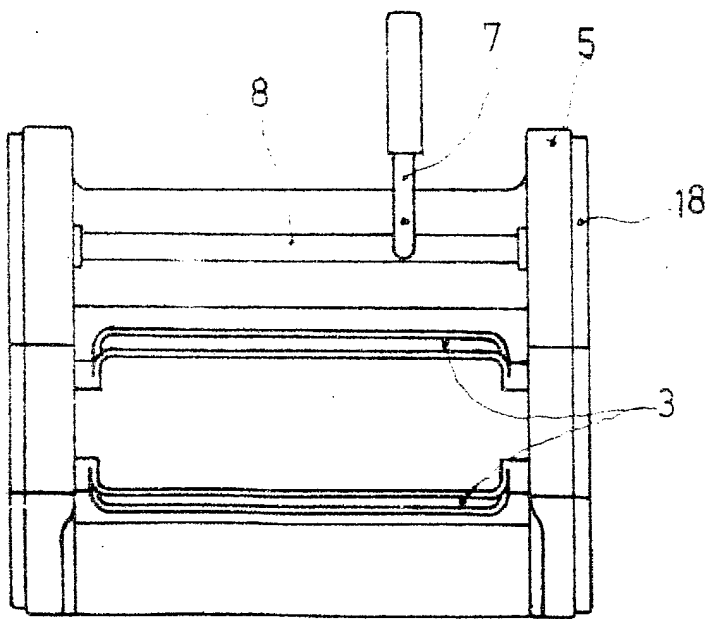


FIG. 4

Escala variable

275309

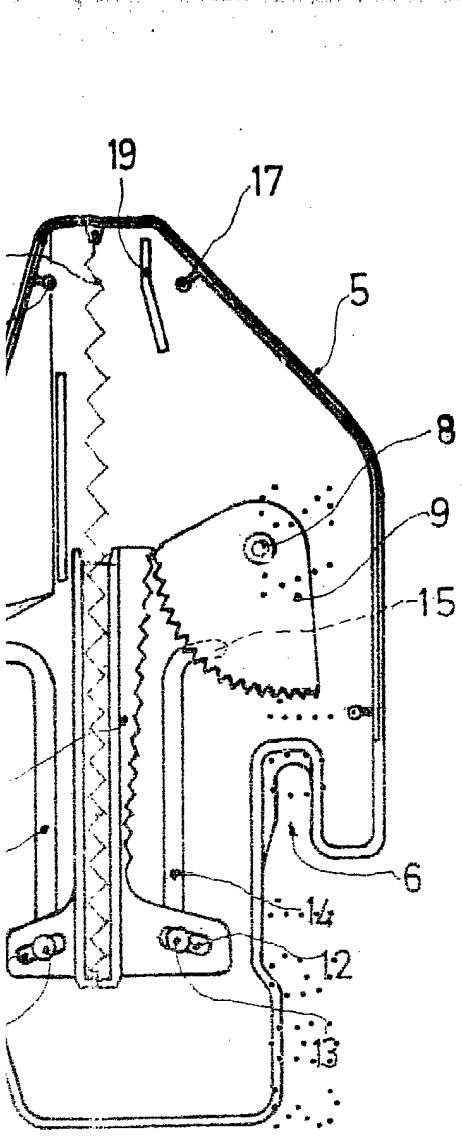


FIG. 2

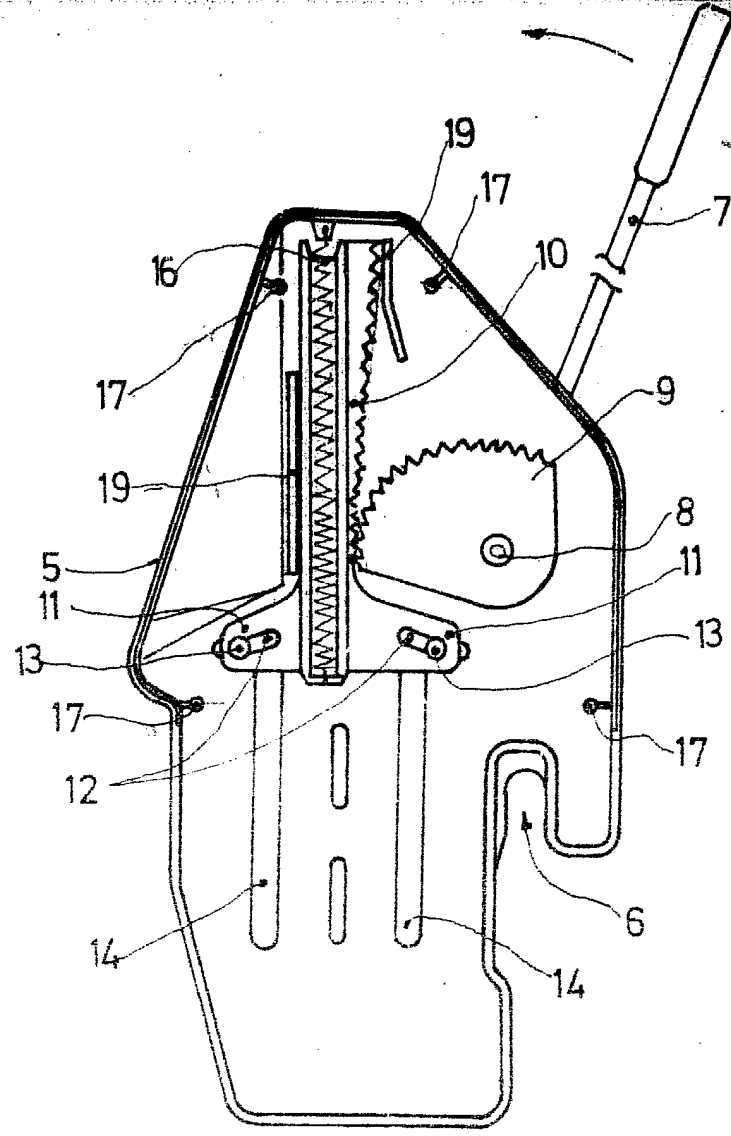


FIG. 1

MADRID, 27 Oct 1953

P.A.,

FIG. 1 y 2

27

F. Lasso de la Vega