



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

10 ES 11 12 13 Y

NUMERO

FECHA DE PRESENTACION

20 MAR. 1984

16 ULI. 1304

30 PRIORIDADES:

31 NUMERO      32 FECHA      33 PAIS

---

47 FECHA DE PUBLICIDAD

61 CLASIFICACION INTERNACIONAL

F 2 4 B 1 3 / 0 0

64 TITULO DE LA INVENCIÓN

"APARATO PARA LA FABRICACION DE BRIQUETAS COMBUSTIBLES"

71 SOLICITANTE (S)

D. ARTURO DOMINGUEZ CASANOVA y D. RAMON MARQUES TENAS

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Barcelona - Gomis, 73 y Costa Pacheo 16

72 INVENTOR (ES)

---

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

Marcelino Curell Suñol

R-5293-4

M O D E L O        D E        U T I L I D A D

---

por VEINTE años

solicitado en España a favor de D. ARTURO DOMINGUEZ CASANOVA y D. RAMON MARQUES TENAS, ambos de nacionalidad española, domiciliados en Barcelona, respectivamente, en calle Gomis, nº 73 y calle Costa Pacheco, nº 16, por "Aparato para la fabricación de briquetas combustibles". - - - - -

MEMORIA        DESCRIPTIVA

5        La presente invención se refiere a un aparato para la fabricación de briquetas combustibles, creado para uso doméstico o artesano, y siendo útil para el aprovechamiento de papel viejo o residuos de papel, obteniéndose unas briquetas aptas para su combustión en concinas, estufas, calderas y hogares diversos. - - - - -

10        La principal condición práctica del aparato consiste en el hecho de poder ser manejado por una sola persona y en cualquier lugar, y sin requerir un esfuerzo mayúsculo. Por otra parte, el interés del aparato es de carácter económico por el hecho de emplear exclusivamente materiales de desecho.

El aparato de referencia se caracteriza porque está  
constituido por un armazón rígido, a modo de cajón con sus  
caras superior e inferior abiertas, por un molde compuesto  
de paredes y fondo dotados de una profusión de orificios,  
5 que se aloja en el armazón y tiene asimismo abierta su base  
superior, y por un empujador que abarca la sección del molde  
para penetrar en el mismo previa la introducción de un mate-  
rial celulósico, preferentemente papel remojado en agua, rea-  
lizándose el prensado de este material por medio de un juego  
10 de palancas articuladas en lados opuestos entre sí del arma-  
zón y en las que articulan a su vez unos estribos aplicables  
en un reborde del correspondiente lado del empujador para la  
penetración del mismo en el molde y ejercer el prensado del ma-  
terial con expulsión del líquido por los orificios de dicho  
15 molde, conformando una briqueta. - - - - -

También se caracteriza la invención porque de la par-  
te inferior del armazón se derivan unos vástagos verticales,  
apoyados sobre unos travesaños fijos, que atraviesan el fon-  
do del molde y del empujador por unos orificios al efecto,  
20 constituyendo medios de centrado para dichos elementos y pa-  
ra la formación de orificios transversales en la briquetas. -

Asimismo se caracteriza la invención porque el molde  
posee en su parte superior un asa abatible para el moldeo y  
utilizable para la extracción del propio molde del interior

del armazón. - - - - -

Igualmente se caracteriza la invención porque el armazón está provisto de unos pies que le proporcionan una cierta elevación para evacuar el líquido extraído del molde.

5            Todavía se caracteriza la invención porque el empujador es un cuerpo hueco compuesto por unas bases superior e inferior y unas paredes en lados extremos opuestos, cuya base superior presenta en los lados extremos los rebordes para aplicación de los estribos, y en los restantes lados forma un reborde para apoyo sobre el armazón al término del recorrido de  
10            prensado. - - - - -

Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -  
15

Figura 1, es una vista en perspectiva de los tres cuerpos componentes del aparato, representados separadamente.

Figura 2, es una vista del aparato en sección por un plano vertical en sentido longitudinal, en la posición de inicio de una operación de prensado. - - - - -  
20

Figura 3, es una vista análoga a la de la figura 2, representando la posición final de una operación de moldeo con formación de una briqueta. - - - - -

El aparato objeto de la invención consta de un armazón 1, de un molde 2 y de un empujador 3 para el prensado de material celulósico que, en la práctica, consiste en papel de periodicos, papel usado o residuos diversos de papel. - -

5 El armazón 1 es un cuerpo paralelepipedico en plancha metálica que se compone de unas paredes de contorno 4, -  
teniendo abiertas sus bases superior e inferior. En la parte inferior posee unos pies 5 que le proporcionan una cierta elevación, y en sus partes extremas articulan unas palancas  
10 6 en forma de U, que en el presente ejemplo gráfico lo hacen por mediación de un pasafior 7 montado entre los extremos salientes de las caras mayores del contorno 4. Unos estribos 8 en forma de U articulan a su vez en las palancas 6. En la parte inferior, entre bordes de las caras mayores del contorno 4, hay unos travesaños 9 que sirven de apoyo para uno o -  
15 más vástagos verticales 10 que, en el presente caso, son tubulares. - - - - -

El molde 2 es un cuerpo en plancha metálica que consta de un fondo 11 y dos paredes extremas 12, dotados de una  
20 multitud de orificios pasantes 13. El citado fondo 12 tiene un orificio mayor 14 para el vástago vertical 10 del armazón 1. Las paredes extremas 12 tienen un reborde saliente 15 en los que articula un asa abatible 16. - - - - -

El empujador 3 se compone de unas bases superior 17

e inferior 18 unidas entre sí por unas paredes extremas 19. La base inferior 18 tiene un orificio 20 para el vástago vertical 10 del armazón 1, las paredes extremas 19 forman en su parte superior un reborde 21 acodado hacia arriba, y la base superior 17 posee en sus lados mayores un reborde 22 levemente inclinado hacia abajo. - - - - -

El funcionamiento del aparato es como sigue. Situando las palancas 6 en posición elevada, tal como se representa en la figura 2, el empujador 3 queda situado asimismo al nivel superior, permitiendo ser separado y dejar el molde 2 al descubierto para poder ser relleno con bolas o fragmentos de papel remojado 23, tras lo cual se repone dicho empujador 3. A continuación, partiendo de la posición indicada por la citada figura 2, se procede al accionamiento de las palancas 6 en sentido descendente, ejerciendo presión para comprimir el material alojado en el molde 2, en cuya operación se extrae el agua contenida en el material, que es evacuada del aparato pasando por los orificios 13 del molde y por la base abierta del armazón 1, hasta alcanzarse la posición que corresponde a la figura 3, en que las palancas 6 y el empujador 3 consiguen su nivel inferior de trabajo. - - -

En las anteriores condiciones, el material comprimido forma una briqueta 24 que será separada del aparato después de ser retirado el empujador 3 y seguidamente el molde

2, para lo cual se utiliza el asidor 16 que hasta este momento se hallaba en posición abatida lateralmente para no obstaculizar las operaciones .

5 La briqueta 24 extraída del molde 2 presenta el aspecto de un bloque paralelepipedico, con uno o más orificios pasantes debidos a los vástagos 10 del armazón 1. Dicha briqueta 24, después de un período de secado natural, constituye un excelente combustible, que se consume lentamente con reducida llama, con el auxilio de sus orificios para paso de  
10 aire, y con un elevado desprendimiento de calorías, siendo indicado su uso especialmente en determinado tipo de estufas y calderas y también para hogares abiertos, proporcionando calefacción ambiental y también calefacción para ciertos usos concretos, con la principal ventaja de un nulo coste del material.  
15

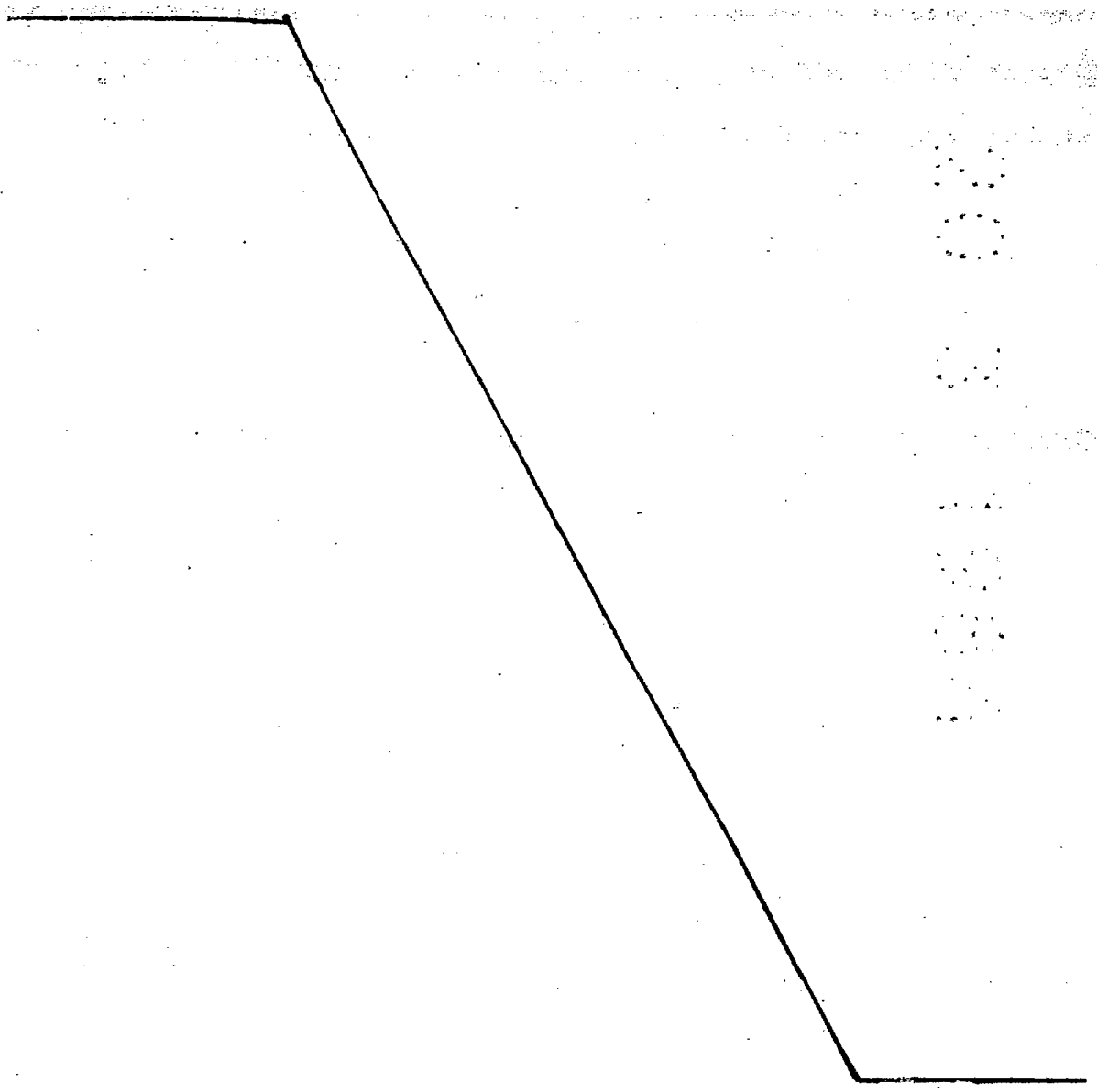
El presente aparato, es de reducido coste por la constitución simple de su estructura, permite una cómoda manipulación, y no requiere cuidado para el mantenimiento.

20 Si bien el ejemplo gráfico corresponde a un aparato paralelepipedico, la forma del mismo y, por consiguiente, de las briquetas resultantes, puede ser varia, tales como cilíndrica o prismática en diversas medidas.

Descritas convenientemente las características de la

invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma. - - - - -

5           A los efectos consiguientes, se declaran de novedad, propiedad y utilidad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen. - - - - -



REIVINDICACIONES

---

1. Aparato para la fabricación de briquetas combustibles, caracterizado porque está constituido por un armazón rígido, a modo de cajón con sus caras superior e inferior abiertas, por un molde compuesto de paredes y fondo dotados de orificios pasantes, que se aloja en el armazón y tiene abierta la parte superior, y por un empujador que abarca la sección del molde para penetrar en el mismo previa introducción de un material celulósico, preferentemente papel remojado en agua, realizándose el prensado de este material por medio de un juego de palancas de accionamiento manual articuladas en lados opuestos entre sí del armazón y en las que articulan a su vez unos estribos aplicables en sendos rebordes superiores del empujador, para la penetración del mismo en el molde y ejercer el prensado del material con expulsión del líquido por los orificios del molde, conformando una briqueta. - - -

2. Aparato para la fabricación de briquetas combustibles, según la reivindicación 1, caracterizado porque de la parte inferior del armazón se deriva por lo menos un vástago vertical, apoyado en un travesaño fijo, que atraviesa el fondo del molde y del empujador por unos orificios al efecto, constituyendo medios de centrado para dichos elementos y pa-

ra la formación de orificios transversales en las briquetas.

3. Aparato para la fabricación de briquetas combustibles, según la reivindicación 1, caracterizado porque el molde posee en su parte superior un asa abatible para el moldeo y utilizable para la extracción del propio molde del interior del armazón tras dicho moldeo. - - - - -

5

4. Aparato para la fabricación de briquetas combustibles, según la reivindicación 1, caracterizado porque el armazón está provisto de unos pies que le proporcionan una cierta elevación para la evacuación del líquido extraído por el molde. - - - - -

10

5. Aparato para la fabricación de briquetas combustibles, según la reivindicación 1, caracterizado porque el empujador es un cuerpo hueco compuesto por unas bases superior e inferior y unas paredes en dos lados opuestos entre sí, cuya base superior presenta en los lados extremos los rebordes para la aplicación de los estribos de las palancas de accionamiento, y en los dos restantes lados forma un reborde saliente para apoyo sobre el armazón al término del recorrido para el moldeo. - - - - -

15

20

6. "APARATO PARA LA FABRICACION DE BRIQUETAS COMBUSTIBLES". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de diez hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de tres figuras que la ilustran.

MADRID 20 MAR. 1984

P. A. M. CURELL SUÑOL

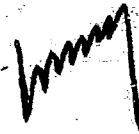
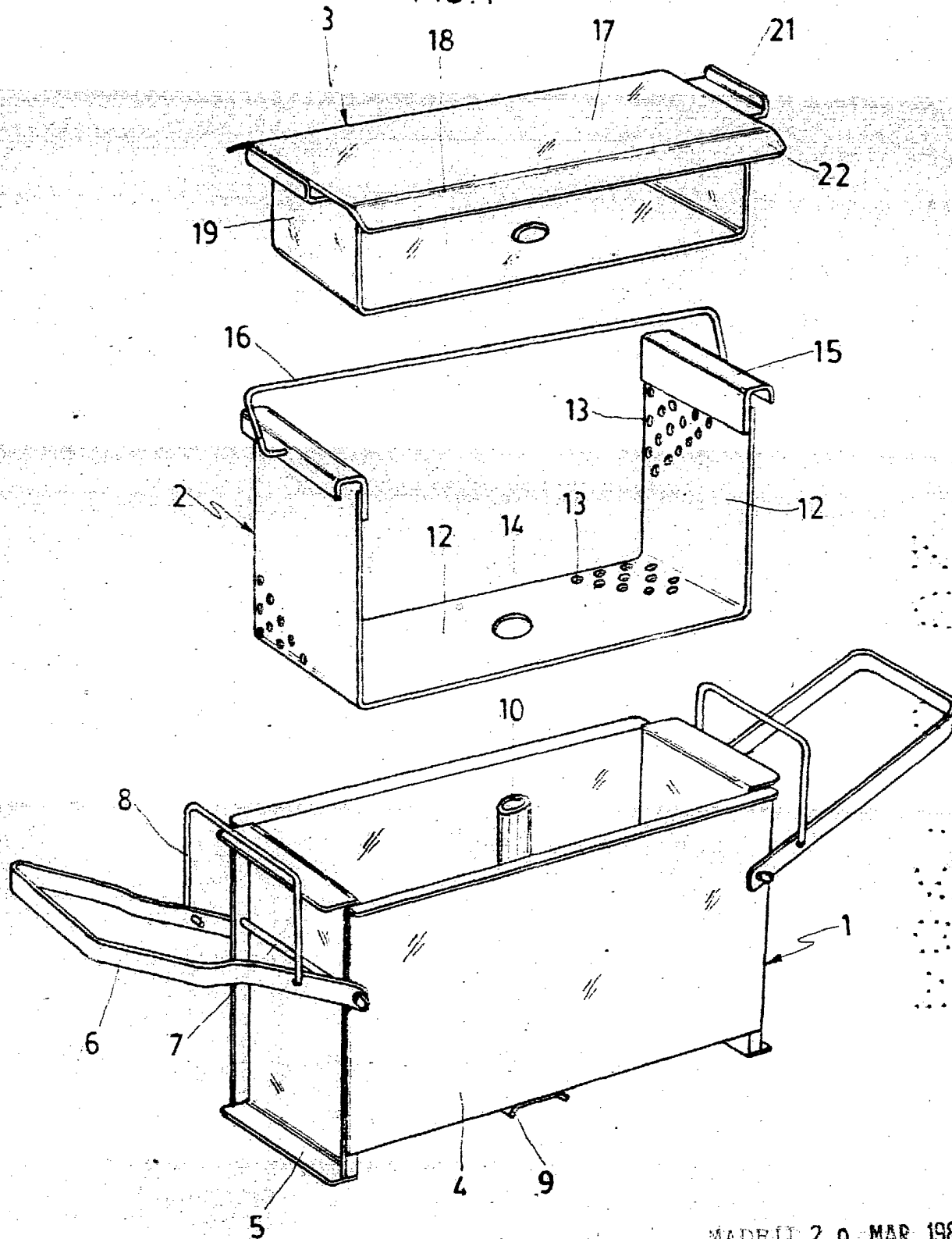
A handwritten signature in black ink, appearing to be 'M. Curell Suñol', written in a cursive style.

FIG. 1



MADRID 20 MAR. 1984

A. M. CURELL SUÑOL

