



296576

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, por
VEINTE años para todo el territorio español, a favor de
D. José, D. Juan y D. Luis BROSETA ZARAGOZÁ, de naciona-
lidad española, residentes en GRAO-VALENCIA, Serrano
número 25, por: "PRENSA MULTIPLAZA PARA FABRICACION DE
BALDOSAS".

El objeto de la presente solicitud de registro
como Patente de Invención se refiere a una prensa multi-
plaza para fabricación de baldosas, que aporta una inno-
vación esencial y posibilita conseguir que con un solo
5.- equipo grupo y prensa así como motobomba puedan trabajar
varios operarios sin tiempos muertos, con las siguientes
ventajas sobre lo actualmente en uso.

A.- Un sensacional aumento de rendimiento.

Efectivamente al aceptar varios operarios, técni-
10.- camente ideal, cuatro, enfrentados dos a dos, los mecanis.



296576

mos no descansan, al no ser necesario esperar a que el operario vacie el molde y prepare nueva mezcla de argamasa y colorantes.

- 5.- Ello lleva consigo que el rendimiento no depende de una supeditación de la máquina al hombre, sino que al establecer el trabajo en cadena sobre la máquina, vienen estos obligados a trabajar tan rápidamente como la máquina acepte. Es decir que es la máquina la que impone el ritmo de trabajo.
- 10.- b.- Amortización suave.
Efectivamente por el aumento de número de golpes por jornada de trabajo, el impacto del concepto de amortización sobre los gastos generales se distribuye con arreglo a una escala mucho mas suave que en las prensas actuales.
- 15.- c.- Mejora del costo.
Es evidente que si aumenta el rendimiento por las razones expuestas, y obliga a un determinado ritmo a los prensistas, tanto el valor de la mano de obra, como mantenimiento y conservación, son menores y con ellos disminuye el costo de fabricación.
- 20.- d.- Larga vida.
Su robustez, y extraordinaria simplicidad de sus elementos y mecanismos, llevan consigo que soporte el desgaste en magnitudes considerables, con el correspondiente aumento de vida en uso.
- 25.- e.- Precisión.
Por razón de la seguridad de su manejo, y perfección de trabajo, la presión ejercida sobre los moldes sucesiva e ininterrumpidamente es siempre igual en mag-
- 30.-

296576



nitud y distribución, y por tanto no es posible apreciar diferencia en una baldosa de otra.

f.-- Versatilidad.

Es la única que permite sacar diferentes modelos
5.-- de baldosas simultaneamente, bastando para ello que se encomiende a cada operario un trabajo determinado, para que puedan salir simultaneamente hasta cuatro tipos de baldosas, si es que son cuatro los operarios.

Reune por tanto características mas que suficientes
10.-- para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita al amparo de lo prevenido al efecto en el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

Acompañamos un dibujo en el que se muestra una
manera de llevarlo a la práctica, si bien hacemos constar
15.-- que sus detalles carecen de carácter limitativo alguno, toda vez que se citan solamente a título de ejemplo.

La presente prensa, esta integrada por dos elemen-
tos: uno la prensa propiamente dicha, y un equipo hidrau-
lico compuesto de una bomba de elevada presión hasta
20.-- 200 atmosferas, alcanzando una fuerza según convenga de hasta 200 TM. y su motor propulsor.

La prensa consta de un basamento inferior, sobre
el que se fija un bastidor dotado en sus cuatro extremos
de sendas columnas verticales. Estas en su parte supe-
rior soportan otro bastidor que lleva en su centro colo-
25.-- cado un tope de regulación por husillo, lo que le permite una regulación de prensado completa; por la parte supe-
rior está provisto del grupo distribuidor, constituido
por el sistema de llaves para el funcionamiento de la
30.-- prensa. Sobre el bastidor inferior ó sea el situado



206573

- sobre el basamento, lleva acoplados entre las cuatro columnas y diametralmente dispuestos cuatro tableros, destinados al cargado de los moldes. Las caras superiores de estos tableros engrasan con la superficie superior de un plato circular ó cuadrado situado en el centro de los tableros y ajustado en todo su perímetro a los bordes que le ofrecen los cuatro tableros antedichos. Este plato por su parte inferior está unido al émbolo, que es accionado por presión hidráulica mediante la bomba del equipo correspondiente.

F U N C I O N A M I E N T O

- Situados cuatro operarios, uno frente a cada tablero, se consiguen un ciclo completo é ininterrumpido, que se especifica así: el operario número 1 sitúa el molde con los materiales a prensar sobre el plato, acciona el dispositivo adecuado para su puesta en marcha y se eleva el plato central: se produce la prensada seguidamente baja nuevamente y es retirada por el mismo operario, una vez retirado este, el operario número 2, coloca sobre el plato central su molde previamente cargado, durante este intervalo el operario número 1, desmonta el molde y extrae de él la baldosa o pieza fabricada; seguidamente el operario número 2 retira su molde, y el operario número 3 coloca el suyo sobre el plato, y así sucesivamente se repite esta operación, que considerados los tiempos de preparación en las tres operaciones de carga, prensado y descarga, se obtiene un total rendimiento, puesto que la prensa en este ciclo no tiene puntos muertos, contrariamente a las prensas usadas hasta el presente.

296576



La Fig. A.- presenta una vista en alzado y en conjunto de la prensa y equipo hidráulico: con el -1- designamos la bancada, sobre la que se asienta.

5.- El bastidor -2-; sobre esta y en sus extremos tiene fijadas perpendicularmente las cuatro columnas -3-, sujetas por su parte baja al bastidor -2- con las tuercas -4-. A estas columnas en su parte superior, se fija un bastidor -5-, que en su parte inferior central esta provisto del regulador a husillo -6- con su 10.- contratuerca -7- para su total fijación.

En la parte superior tiene acoplado el distribuidor con sus llaves de paso -8- accionadas independientemente mediante las palancas -9-.

15.- El bastidor -5- está fijado a las columnas -3- mediante las tuercas -4-:

Sobre el bastidor inferior -2- hay colocados diametralmente opuestos dos á dos y entre las columnas -3- cuatro tableros -10- provistos de ranuras de guía.

20.- La Fig. B.- presenta una vista en planta por la parte superior de la prensa, donde se vé con el -5- el bastidor superior; como se vé en sus cuatro extremos dispone de las tuercas de fijación -4-; y en la parte central con el -8- el distribuidor con sus llaves accionadas por las palancas -9-.

25.- Con el -10- los cuatro tableros, que como se vé estan situados enfrentados dos a dos, por parejas cruzadas.

30.- La Fig. C.- presenta una vista en planta y en sección transversal, en la que se ve claramente la situación exacta de los tableros -10- así como el ajuste

296576



entre si y con el plato elevador -11- que, puede ser circular o de otra superficie.

5.- Entre los cuatro angulos formados por los tableros -10-, aparecen los extremos del bastidor -2- que está situado sobre el basamento -1- sobre estos extremos se distinguen seccionadas las columnas -3-, la posición del molde durante el trabajo de cada operario correspondiente a los tableros -10-.

10.- La Fig. D.- Presenta una vista en sección fraccionada, del momento de efectuarse el prensado. Con el -1- se distingue una fracción de la bancada, sobre esta con el -2- el bastidor inferior, que como se vé en la parte central está dotado del cilindro en el que vá ajustado el embolo -12- sobre el que va el plato -11- de forma y tamaño predeterminado.

15.- Sobre este la zona punteada indica la pieza prensada é inmediatamente sobre esta el tope regulable del espesor del prensado -6- portadora del punzón correspondiente en forma y tamaño a la baldosa deseada o sea que en el -6- regulador ahusillo, se ajuste el molde que se deseé, segun la baldosa a prensar.

20.- Suficientemente descrito el invento así como una manera de llevarlo a la práctica se hace constar que el mismo es susceptible de modificaciones de detalle siempre que estas no afecten a su fundamento.

N O T A

25.- En resumen: La PATENTE DE INVENCION recaerá sobre las particularidades de las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

30.- 1ª.- Prensa multiplaza para fabricación de baldosas

296576



- 5.- caracterizada porque sobre una bancada lleva un cuerpo de bomba que recibe la transmisión de la presión impartida por un grupo convencional y sobre el embolo deslizable en sentido vertical, presionante a la subida y descarga hacia abajo, lleva acoplado un plato de ataque, el cual tiene forma circular y eventualmente no circular. El ataque de la presión sufrida por la elevación de este plato lo recibe otro enfrentado verticalmente sustentado por un husillo accionable por volante a mano y fijable por contratuerca. Uno y otra van instalados sobre un soporte que presenta cuatro salientes en posición diagonalmente opuestos dos a dos sobre los cuales salientes se apoya en sendos pies derechos que a modo de columnas tienen sus pies en otros tantos salientes soportes conferidos en el plato del cuerpo de bomba. Estas columnas van fijadas por las correspondientes tuercas sobre los soportes alto y bajo entre los cuales se hayan colocadas. Coronando la prensa van dispuestos cuatro mandos de accionamiento de la elevación del émbolo y sus correspondientes llaves. Los mangos de los mandos van a 45° de las diagonales sobre las que se hayan dispuesto las columnas anteriores.
- 10.-
- 15.-
- 20.-
- 25.-
- 30.-
- 28.- Prensa multiplaza para fabricación de baldosas caracterizada porque enrasados con el plato dispuesto sobre el émbolo deslizando según reivindicación anterior, lleva cuatro tableros enfrentados dos a dos, volados sobre la bancada sobre los cuales los operarios cargan los moldes y sucesivamente los colocan deslizando los sobre el plato del embolo, accionando su correspondiente mando del grupo propulsor y subsiguiente descarga.

29657



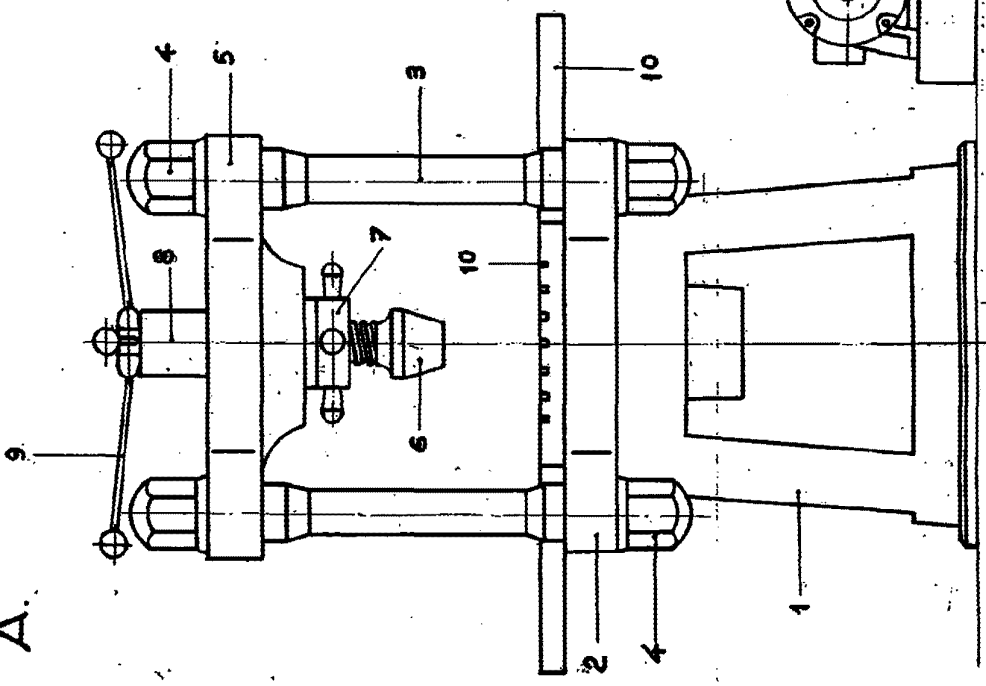
3.- "PRENSA MULTIPLAZA PARA FABRICACION DE BALDO-
SAS".

5.- Todo tal y como se describe y reivindica en la
Presente memoria que consta de ocho hojas escritas a
máquina por una sola de sus caras y se ilustra con los
dibujos que a la misma se acompañan.

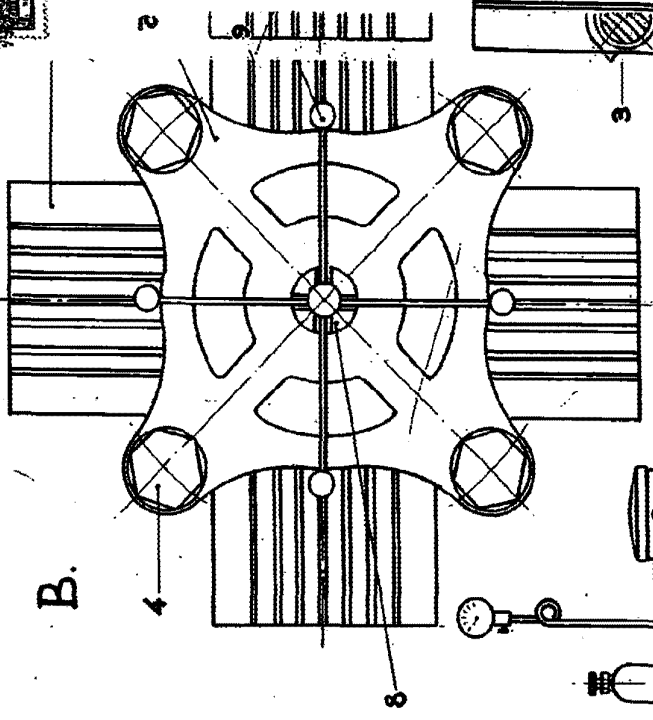
Madrid 18 de Febrero de 1.964
PP:



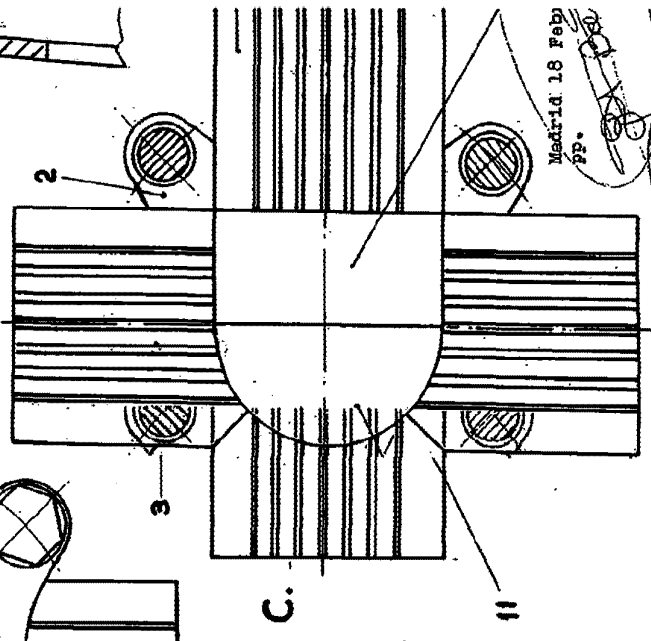
A.



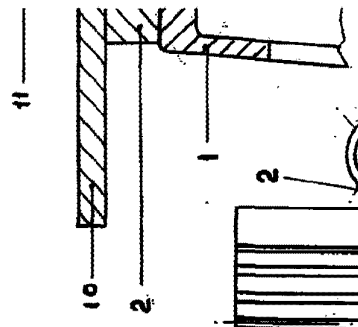
B.



C.



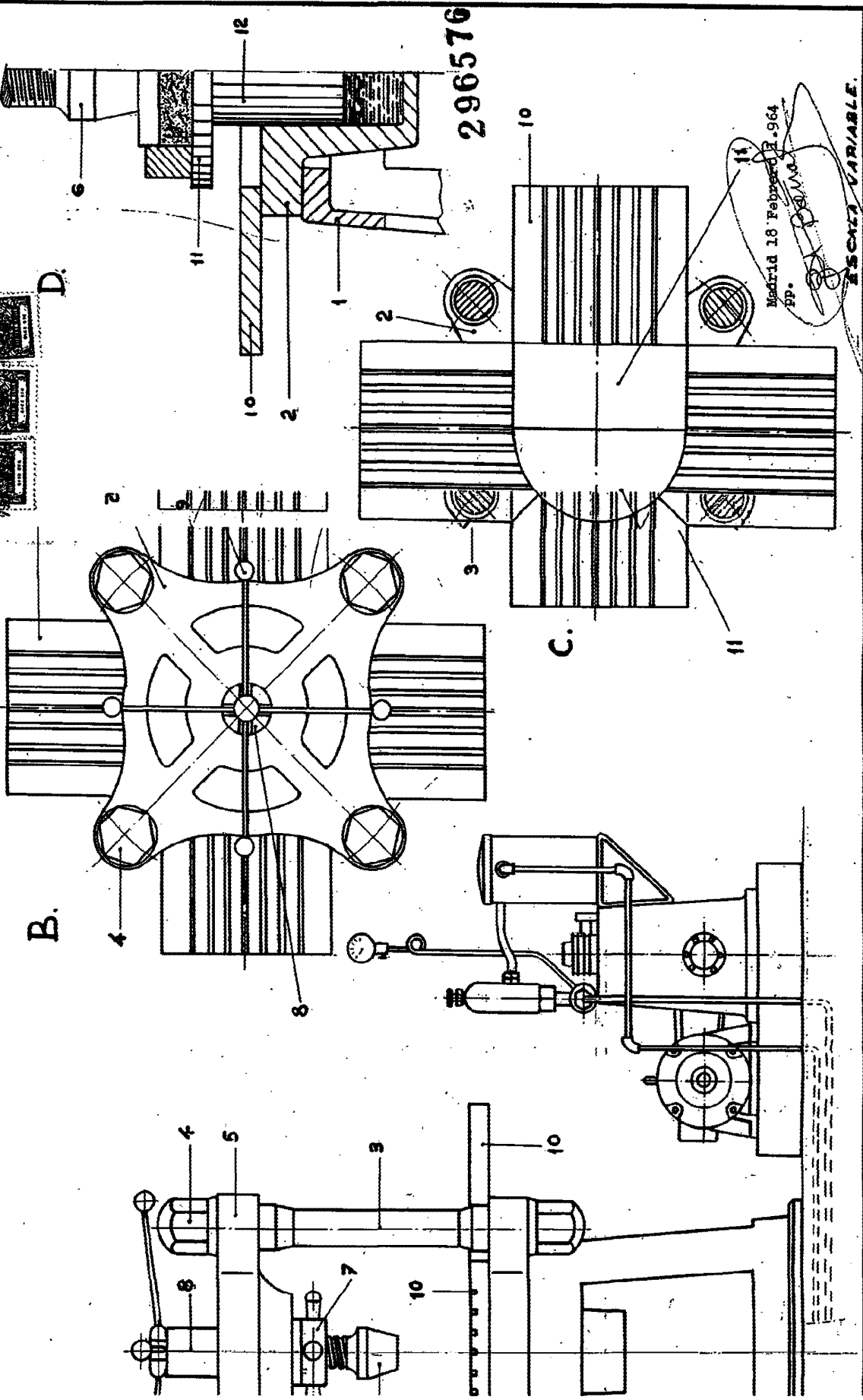
D.



Madrid 18 Feb
pp.

ESCALA

112



296576

Madrid 18 Febrero 1964
PP.

ESCALA VARIABLE.

2/2