

30 5636



10 Hay varios procedimientos utilizados en la actualidad, por los que se fabrican las pilas para lavaderos, siendo todos ellos inadecuados, puesto que presentan la dificultad de un elevado coste, dado que su fabricación es muy laboriosa, presentando asimismo el inconveniente de su rudimentario acabado, dando distintas dimensiones cada una de las piezas.

15 El titular del presente expediente, tiene presentada y aprobada una máquina para la fabricación de pilas para lavaderos con el número 299108, que realiza con toda perfección el trabajo para la que ha sido creada, pero tiene el inconveniente de que por actuar en forma hidráulica, su instalación resulta costosa dada la necesidad de ajustes en los émbolos, y la incorporación de un compresor que la acciona.

20

25 Las mejoras objeto de la invención, comprenden la disposición mecánica de actuar la máquina para la fabricación de pilas, pudiendo realizarse en forma manual o mediante un motor acoplado, disponiendo para ello de unas columnas roscadas giratorias accionadas mediante volantes con transmisión o bien por ruedas dentadas; estas columnas accionan en su giro, unas tuercas solidarias del molde y contramolde, haciéndolas ascender o descender hasta prensar la pasta con la que se construye la pieza.

30

35 Con la utilización de la máquina para la fabricación de pilas con las mejoras objeto de la invención, se obtienen piezas perfectamente acabadas y a un precio reducido, siendo el precio de la propia máquina sumamente asequible para los fabricantes de pilas para lavaderos.



En lo que sigue nos referiremos a la hoja de
40 dibujos adjunta, en la cual se ha representado gráfica-
mente un caso de realización práctica de la máquina pa-
ra la fabricación de pilas para lavaderos, obtenida --
con las mejoras objeto del presente registro, con la -
observación de que las figuras representadas en ella -
45 deberán ser observadas con amplio criterio y sin caracte-
r restrictivo alguno, dada su condición de mero ejem-
plo, informativo.

Las figuras de la hoja de dibujos, son como
sigue:

50 Figura 1ª - Vista frontal en alzado del conjunto
de la máquina, con las mejoras objeto
de la invención.

Figura 2ª - Sección vertical A-B en alzado de la
55 figura 1ª, observándose la disposición
interna de los mecanismos que accionan
el molde y contramolde.

Figura 3ª - Sección C-D en planta de la figura 2ª,
por el husillo del contramolde superior
de doble función.

60 Figura 4ª - Sección E-F en planta de la figura 2ª,
por el molde inferior, observándose en
el centro, el husillo que lo acciona.

Al objeto de facilitar la localización de las
partes principales que constituyen la máquina para la -
65 fabricación de pilas para lavaderos, con las mejoras ob-
jeto de la invención, se disponen acotaciones en las -
figuras de la hoja de dibujos, de acuerdo con las des-
cripciones que de sus características y funcionamiento
se especifican a continuación, de modo que -1- es una -
70 placa soporte del conjunto, donde se montan solidaria--



mente las patas -2- que presentan superiormente el tablero -3- que sirve de base de sustentación de la pieza prensada.

75 En el centro de las patas -2- y montado a la placa -1-, se encuentra el husillo -4-, el cual es saliente por el extremo -5-, quedando fijado a la placa -1- por medio del cojinete -6-; dicho extremo saliente -5-, lleva acoplado un dispositivo de transmisión -7-, comunicado con las poleas -8-, que actúan de reductor de velocidad. El dispositivo de transmisión, se puede 80 realizar mediante poleas, cadenas o bien con engranajes siempre que puedan imprimir un giro al husillo -4- en las debidas condiciones.

90 El husillo -4-, lleva montada la tuerca -9- solidaria del tubo -10-, de modo que al girar, asciende dicho tubo y a su vez asciende también el soporte -11- del molde -12-, yendo éste, guiado por los salientes laterales -13-, solidarios del soporte -11-, que a su vez va guiado entre las patas -2- en sus movimientos de ascenso y descenso. 95

En el extremo interno del husillo -4-, se ha montado el cojinete -14-, fijo al brazo -15-, el cual a su vez, se monta en una de las patas -2-, para obligar el husillo a girar perfectamente vertical.

100 La placa soporte -1-, tiene montadas las columnas verticales -16-, que sujetan superiormente el puente superior -17-, en el centro del cual, se dispone el cojinete -18- del husillo superior -19-, encontrándose los husillos -4- y -19-, en un mismo eje vertical.

105 El husillo superior -19-, presenta en su extremo saliente -20-, la transmisión -21-, cuyo giro lo toma de las poleas -22-, encontrándose éstas, relacionadas --



110 con las poleas -8-, de modo que los husillos giren de modo que el molde efectue un movimiento ascendente y el contramolde descendente.

115 Montada en el husillo -19-, se encuentra la tuerca -23- solidaria del tubo -24-, disponiendo éste tubo, de una escotadura vertical donde se aloja el soporte -25- que presenta en el extremo un acodamiento -26-, por medio del cual se sujeta el extremo del husillo con el auxilio de un rodamiento.

120 El tubo -24-, es solidario de la placa horizontal -27-, y ésta a su vez es solidaria de las regletas -28- que se apoyan por los extremos, debajo de los topes -29-, solidarios del contramolde -30-, encontrándose dispuestos en los ángulos internos del propio contramolde y con un espacio entre el tope y el fondo del contramolde, mayor que el espesor de las regletas -28- al objeto de que puedan tener un recorrido.

125 De la placa horizontal -27-, parten los tirantes -31- orientados hacia arriba para fijarse solidariamente al marco -32- que conforma el borde de la pieza.

130 Para formar la pieza, se hace ascender en principio el molde -12- que presenta superiormente el ensanchamiento -33- que constituye el reborde de la pila, -- siendo el fondo del molde, la plancha -34-, apoyada sobre el tablero -3-, utilizándose esta plancha para retirar la pieza una vez conformada.

135 Como segunda operación, se hace descender el contramolde -30- hasta disponerse alojado en el interior del molde -12- quedando un espacio entre las paredes la-



140 terales de ambos moldes, y entre la base del contramolde -30- y la plancha -34-, disponiéndose la pasta en éste espacio quedando perfectamente asentada merced a un vibrador -35-, dispuesto debajo del tablero -3-.

145 Finalmente desciende el marco -32- prensando y alisando el borde de la pieza moldeada, descendiendo al mismo tiempo el pivote -36- solidario del extremo del tubo -24-, siendo éste pivote, el que atraviesa el contramolde -30- y la plancha soporte -34-, produciendo una perforación en la pasta, que sirve como desagüe produciéndose por este medio una entrada de aire que permite la retirada de los moldes sin dañar la pieza.

150 Describas suficientemente las mejoras motivo de la invención, solamente resta manifestar la posibilidad de que sus distintas partes podrán ser fabricadas en variedad de materiales, tamaños, y formas, pudiéndose igualmente introducir en su constitución, --
155 cuantas variaciones de tipo constructivo aconseje su fabricación, siempre y cuando no sean capaces de alterar los puntos esenciales, puestos de manifiesto en la siguiente

N O T A
=====

160 Los puntos nuevos que se reivindicán en la presente Patente de Invención, como sigue:

165 1º.- Mejoras en las máquinas para la fabricación de pilas para lavaderos, caracterizadas por comprender un caballete formado por cuatro patas verticales que sustentan superiormente un tablero que constituye la base de apoyo de una plancha horizontal sobre



170 la que se apoya la pieza moldeada, actuando las patas del caballete, de guía de un soporte que lleva apoyado el molde exterior, siendo dicho soporte, solidario en su centro de un tubo vertical cuyo extremo infe--

175 rior adopta la forma de una tuerca que se encuentra roscada a un husillo vertical montado con el correspondiente cojinete a la base de la máquina, siendo saliente inferiormente para soportar una transmisión que acciona - el husillo mecánicamente, desplazándose en sentido as--

180 cendente o descendente, la tuerca que arrastra el molde exterior presentado superiormente y en un mismo eje que el husillo descrito, otro husillo que lleva montada una tuerca solidaria de un tubo vertical solidario éste inferiormente de una plancha horizontal, que presenta por

185 dos lados opuestos, unas pletinas cuyos extremos quedan alojados debajo de unos muñones solidarios de los ángulos internos de un molde interno o contramolde, de modo que al descender mecánicamente al girar el husillo accionado por su parte superior saliente al exterior de la máquina en donde se dispone una transmisión, queda alojado dicho contramolde, dentro del molde exterior, siendo la separación entre ambos moldes, el espacio que ocupa la

190 pasta que forma la pieza, la cual, se asienta en el fondo por la acción de un vibrador situado debajo del tablero del caballete.

195 29.- Mejoras en las máquinas para la fabricación de pilas para lavaderos, caracterizadas porque de la plancha horizontal solidaria del tubo montado en el husillo superior de la precedente reivindicación, parten cuatro brazos en sentido ascendente y en forma inclinada, cuyos extremos se fijan solidariamente a un -



200 marco que presiona sobre el borde de la pieza moldeada
conformándolo, teniendo en el lado inferior de dicha -
plancha y en el extremo del tubo que envuelve el husi-
llo superior, un punzón saliente apuntando hacia abajo
que alojándose en un orificio del molde interno, atra-
viesa la pasta por el centro de su base, produciendo -
en la pieza moldeada, un orificio que constituye el de-
205 sagüe de la pila. Y

32.- "MEJORAS EN LAS MAQUINAS PARA LA FABRICA
210 CION DE PILAS PARA LAVADEROS", de conformidad en un to-
do en lo esencial y fines industriales a lo descrito en
la precedente memoria descriptiva y gráficamente repre-
sentada en los adjuntos planos para su mejor compren-
sión.

Esta memoria consta de OCHO hojas escritas ó
mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en -
211 líneas.

Valencia, a 26 Octubre 1964

Por autorización del interesado.-

3 05636

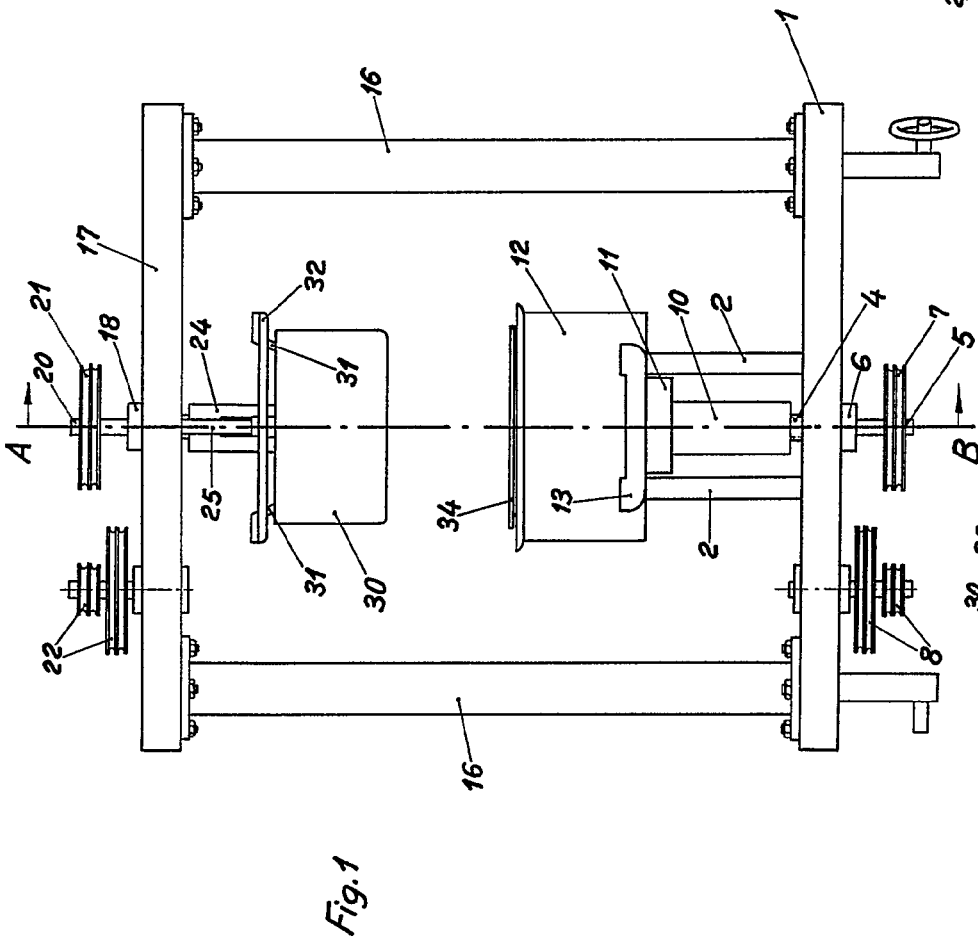


Fig. 1

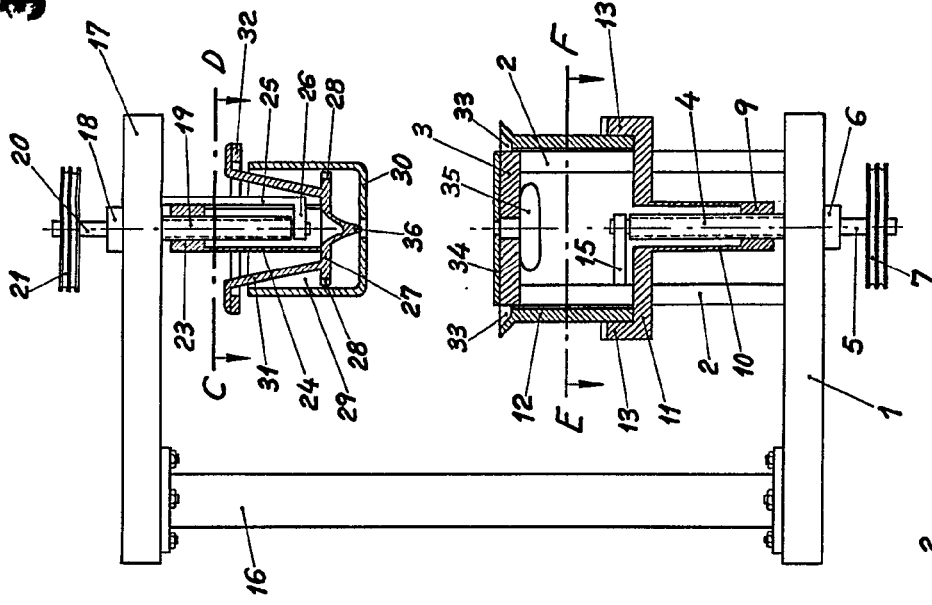


Fig. 2
Sección A-B

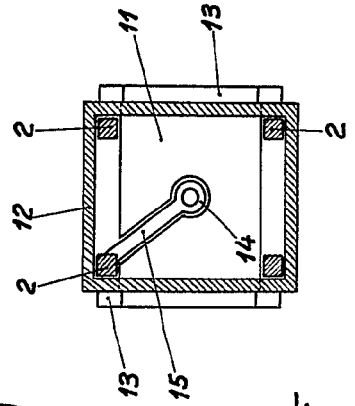


Fig. 4
Sección E-F

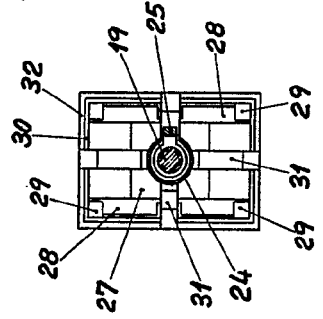


Fig. 3
Sección C-D

Escala variable
Valencia, Octubre, 1964
P.A.

[Handwritten signature]

Fig. 1

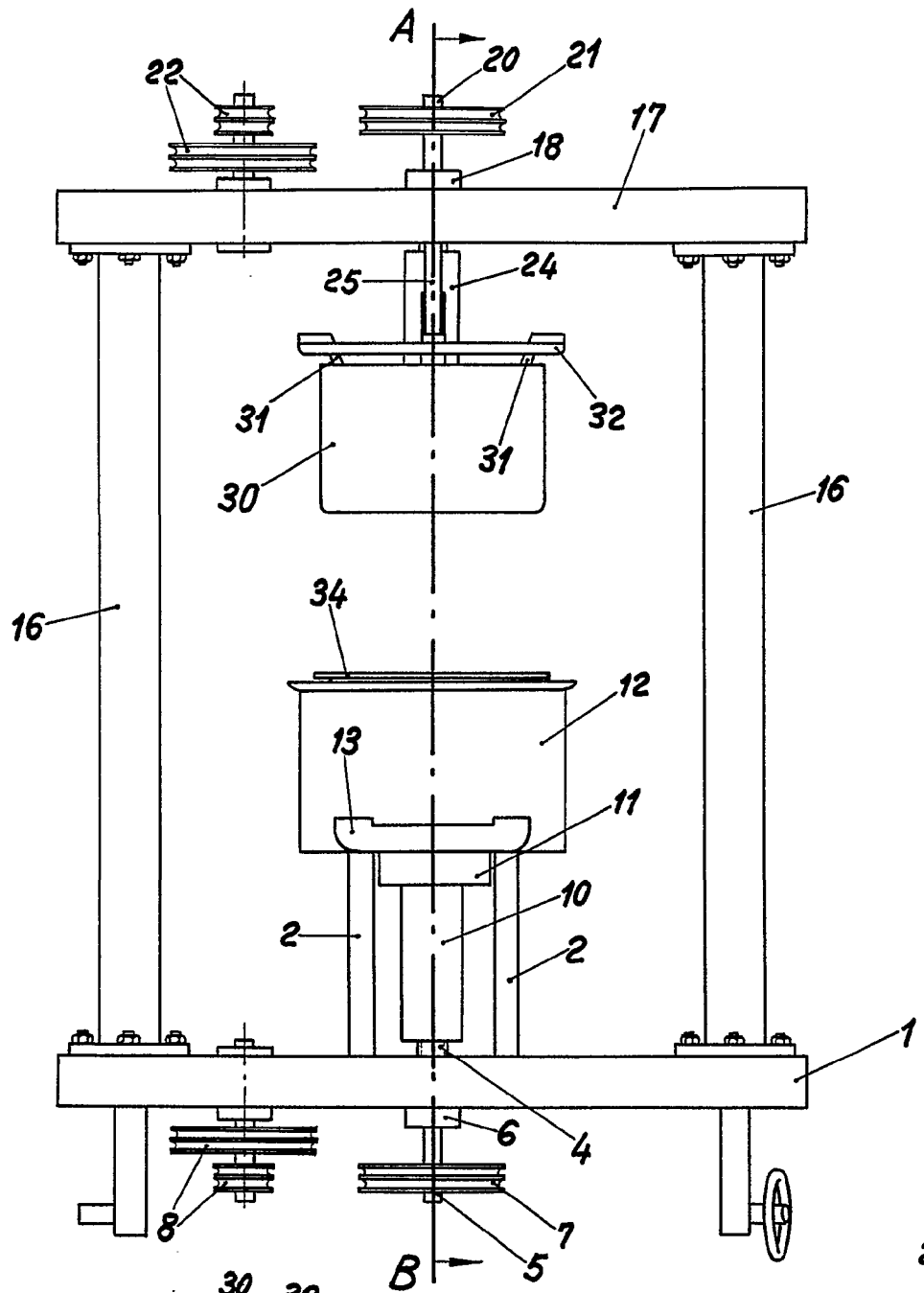


Fig. 3
Sección C-D

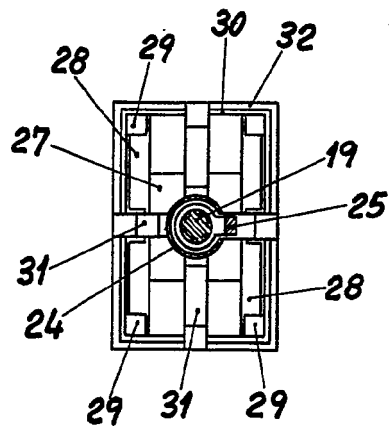
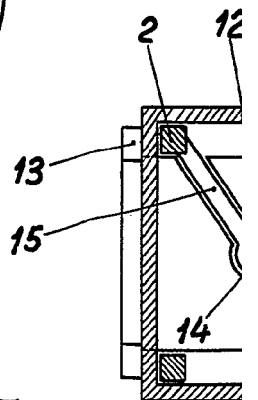


Fig. 4
Sección E-F



305636

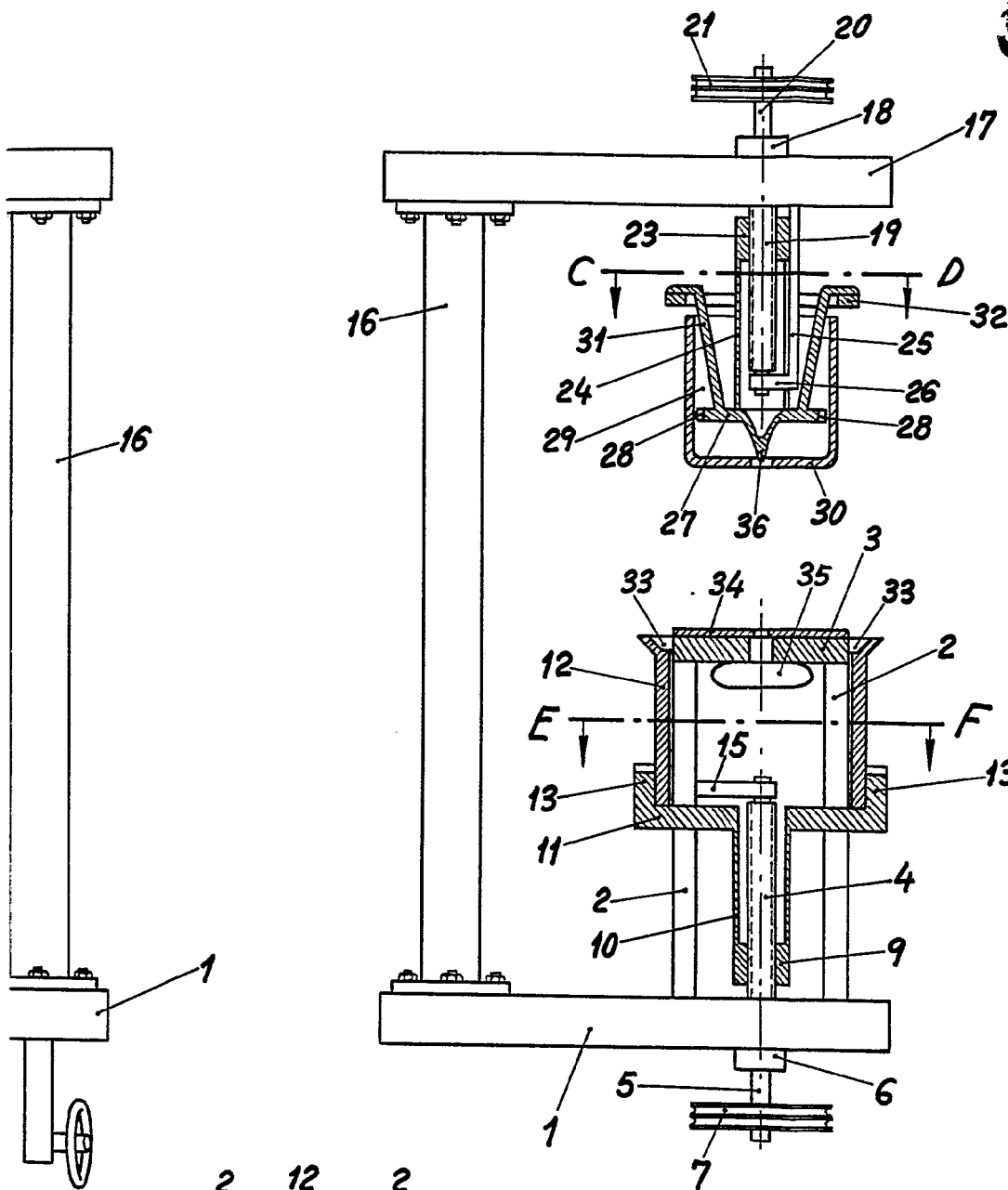


Fig. 2
Sección A-B

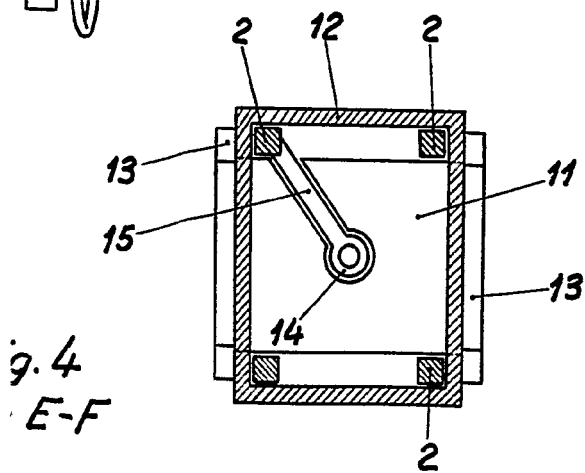


Fig. 4
E-F

Escala variable
Valencia, Octubre, 1964
P.A.