

333400



MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a una
PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

para todo el territorio español

A favor de:

LÓPEZ ROMERO, S. A.

Entidad española

Establecida en:

LOGROÑO, c/. Miguel Villanueva, 6 y 7.

Por:

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS
PRENSAS DE TIPO CONTINUO".

----- ::oOo:: -----



- La presente Memoria tiene por objeto exponer los distintos perfeccionamientos, cuya Patente se solicita, los cuales tienen características y ventajas, que los hacen merecedores del privilegio de explotación exclusiva, que para ellos se solicitan, de acuerdo con las actuales prescripciones sobre Propiedad Industrial.
5. Conservando el sistema básico de las anteriores prensas continuas, (por ejemplo, (para el prensado de uvas) en cuanto a rendimiento y calidad, se introducen ahora estas mejoras, con las cuales, se logra perfeccionar el sistema de trabajo de las mismas.
10. Fundamentalmente estas innovaciones son:
- 1º.- Variación de la velocidad de trabajo para obtener en cualquier momento la marcha óptima.
15. 2º.- Nuevo sistema de regulación de la compuerta de salida, en forma rápida, eficaz y automática.
- 3º.- Variación de la estructura y naturaleza del cubillo o caja para facilitar el desvinado y mejorarlo.
- Al principio de la prensada es preciso realizar el tapón, lo cual para economizar tiempo puede hacerse a
20. velocidad superior a la de trabajo normal.
- También según la calidad de uva, zonas, campañas, etc., puede convenir realizar el prensado a un ritmo mayor o menor, de forma que se pueda regular con arreglo a
25. las anteriores condiciones para obtener el grado de calidad deseado.
- Todo lo anterior se consigue variando la velocidad de trabajo, o sea las revoluciones del sin-fin.
- Para ello el polein, que va en el motor y que transmite
30. el movimiento al mecanismo reductor, es del tipo va-



5. variable de forma que al variar la distancia entre centros entre dicho motor y el reductor, la correa coge más o menos diámetro sobre el polein conductor y, por lo tanto, varía la velocidad de entrada del reductor, y con ello la obtenida sobre el sin-fin.
- Esto se hace fácilmente mediante un volante, que desplaza el motor sobre unas guías..
- La regulación de la compuerta de salida se obtenía antiguamente mediante contrapeso, que al desplazarse
10. sobre una barra fija a ella, variaba la presión obtenida.
- Este sistema no era nada preciso y aunque se ha pretendido mejorarlo mediante husillos, muelles, etc., no se obtiene nunca el grado de perfección deseado.
15. Para obtener mejores resultados, se coloca en la compuerta de acuerdo con la presente invención, un sistema hidráulico, de forma que sale un émbolo que contrasta el esfuerzo que hace la pasta/^{al}salir. Este esfuerzo es transmitido a un cilindro compensador y de
20. aquí a un presostato que dispara al alcanzar la presión de trabajo.
- La posición de la compuerta se regula mediante un mando exterior, con el cual se puede hacer bajar rápidamente la presión, o subirla si fuera necesario. Con
25. ello se obtiene además una seguridad grande en el trabajo, ya que, si se intenta alcanzar una sobrepresión, el presostato dispara y el motor no funciona.
- Al bajar la presión, el motor se pone otra vez en
30. marcha.



En cuanto al cubillo, comunmente se hacía de chapa de chapa de metal perforada. Ahora se hace en acero inoxidable y para facilitar su construcción y mejorar el funcionamiento de salida del líquido, está formado por pequeñas pletinas de este material suficientemente arriostradas y con el espacio suficiente entre ellas para permitir que salga el líquido.

5. Para facilitar la interpretación de todo ello, se acompañan los dibujos adjuntos sobre los cuales se procede a explicar la base de tales perfeccionamientos.

En dichos dibujos:

La figura 1 muestra, en vista lateral, la disposición de elementos que permitá variar la velocidad,

15. La figura 2 muestra la misma disposición, en vista frontal.

Las figuras 3 y 4 corresponden a vistas análogas a las respectivas figuras 1 y 2, con partes seccionadas para hacer posible la apreciación de algunos detalles.

20. La figura 5 es una vista frontal de montaje de compuerta,

La figura 6 es una vista lateral del mismo,

25. Las figuras 7 y 8 son vistas respectivamente correspondientes a las figuras 5 y 6, pero seccionadas para permitir apreciar ciertos detalles.

La figura 9 es una sección longitudinal del cubillo.

La figura 10 es la sección transversal por A-A de la figura 9.

30. La figura 11 es el detalle ampliado B de la figura 10.



En las figuras 1 a 4, puede verse lo relativo a la variación de la velocidad de trabajo.

El motor 1 se desplaza lateralmente sobre unas guías 2, sujetas por unas orejas 3 al bastidor 4.

5. El motor se asienta sobre una placa 5 que lleva las correderas que se deslizan sobre las guías 2.

La placa 5 lleva a su vez una tuerca 6, en la que entra un husillo 7 con un piñón de cadena 8 en un extremo.

10. Este piñón 8 está unido con cadena a otro piñón 9, que se acciona mediante el volante 10.

El motor 1 lleva el poleín de platillos cónicos 11, uno de los cuales se desplaza, permitiendo entrar más o menos a la correa trapezoidal tipo ancho, 12,

15. la cual ataca ya directamente al reductor 13.

Intercalado contra la correa, va un tensor 14, que, al desplazarse el motor, hace que varíe el diámetro abarcado sobre el poleín.

Al querer variar la velocidad, el operario acciona el
20. volante 10 solidario al piñón 9 que, por medio de la cadena, actúa sobre el piñón 8 que lleva unido el husillo 7. Al girar este husillo, la tuerca 6 se desplaza y con ella la base 5 y el motor 1.

Como el tensor 14 está fijo, la correa 12 hace abrir
25. o cerrar al platillo móvil del poleín 11 con lo que la correa abarca mas o menos diámetro y por lo tanto gira a mas o menos velocidad.

En las figuras 5 a 8 se muestra gráficamente lo que concierne al nuevo sistema de regulación de la com-

30. puerta de salida.



- Esta compuerta 15 gira sobre una bisagra 16. Por medio de un bulón 17 se une dicha compuerta a un vástago 18 solidario a un pistón 19 colocado dentro del cilindro 20 oscilante por medio de los muñones 21.
5. Este cilindro 20, va unido por medio de un tubo y racor flexibles 22 a otro cilindro de mayor diámetro 23, el cual lleva interiormente otro pistón 24, solidario de un husillo 25 con su mando 26.
- La tapa 27 del cilindro 23 lleva en su centro una tuerca 28 que a su vez va sobre el husillo 25.
10. El cilindro 23 lleva en su parte superior una salida a un manómetro 29 que indica la presión que actúa sobre la compuerta y en un lateral va otra salida para el tubo 30, que conduce la presión al preostato situado en la caja eléctrica.
15. Al actuar la presión de la pasta sobre la compuerta 15 tiende a levantarla pero se opone la resistencia del émbolo 19 mediante el aceite comprendido en el circuito cerrado, formado por los dos cilindros 20 y
20. 23. El émbolo 24 se encontrará metido a fondo sobre su cilindro 23. Si se quiere que la compuerta 15 suba mas, hay que hacer ceder la presión del aceite. Para ello, se acciona el mando 26 de forma que salga el pistón 24 y al aumentar la capacidad de este cilindro se obtiene el efecto deseado.
25. Para que la compuerta 15 suba a su punto máximo, no hay más que sacar el pistón 24 hasta el tope, con lo que todo el aceite del cilindro 20 pasa al 23 a través del racor de unión 22. Si en vez de hacer esto, se mantiene la presión sin mover el mando 26 llegará un momento
- 30.



en que ésta subirá a un punto en que dispara el presostato y pare la prensa. Con esto se evita cualquier avería que pudiese venir por una sobrepresión en la pasta.

5. En las figuras 9, 10 y 11, se muestra un detalle sobre la variación de la estructura y naturaleza del cubillo o caja.

- Este cubillo que anteriormente se hacia de chapa perforada de metal, se hace de acuerdo con estos perfeccionamientos, de acero inoxidable pero para facilitar el trabajo de construcción, mejor salida del líquido y dar mas seguridad y más robustez, se construye con fuertes pletinas de acero inoxidable, colocadas a lo largo de la caja, dejando entre ellas el hueco preciso para que pase el líquido y en cambio no deje pasar las partes sólidas. Estas pletinas tienen forma trapecial para que en la parte exterior quede más hueco y facilite la salida y limpieza. Tiene también la ventaja de que al ser las ranuras continuas, la pasta y pepitas no encuentran obstáculos cortantes a su salida, como ocurre con los perforados discontinuos corrientes.
10. Las ventajas que se desprenden de la utilización de los perfeccionamientos a que se contrae la presente invención y que se describen en la presente Memoria, son
15. evidentes, puesto que su fabricación resulta económica, así como su montaje que hará posible la perfección de su acabado, resultando agradable su utilización, estética su presentación y práctico su resultado.
20. Serán independientes del objeto del presente invento,
25. los materiales, formas, dimensiones, tanto absolutas
- 30.



como relativas y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.

N O T A

5. Descrita suficientemente la naturaleza y objeto de esta PATENTE DE INVENCION, se hace constar que las características esenciales sobre las que ha de recaer la concesión de la misma, están comprendidas en las particularidades de las siguientes:

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

10. 1.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS PRENSAS DE DE TIPO CONTINUO, caracterizados por un dispositivo para variar la velocidad de trabajo, constituido por un montaje de plataforma deslizante sobre guías del motor de accionamiento cuyo deslizamiento se manda
15. por la acción conjunta de un husillo y su tuerca, para mover el motor de manera que su poleín de salida, de platos que pueden acercarse o alejarse entre sí, se acerque o aleje de la polea del reductor, el movimiento de la cual conduce mediante correa, haciendo
20. que la invariabilidad de longitud de esta última determine la correspondiente variación del diámetro primitivo del poleín por acercamiento o alejamiento de sus platos.
25. 2.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS PRENSAS DE TIPO CONTINUO, caracterizados por un dispositivo para mando de la compuerta de salida, en el cual un conjunto hidráulico de cilindro y pistón tiene el vástago de este último articulado a la compuerta para que el
30. movimiento basculante de la misma se traduzca en movimiento longitudinal del pistón en su cilindro, estando



la cámara de este cilindro unida permanentemente a un segundo cilindro, compensador, dotado de un pistón solidario de un husillo que permite mover a voluntad desde el exterior tal pistón.

5. 3.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS PRENSAS DE TIPO CONTÍNUO, según la reivindicación 2, caracterizados porque el cilindro compensador está conectado con un presostáto, dispuesto para detener la prensa en caso de sobrepresión.
10. 4.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS PRENSAS DE TIPO CONTÍNUO, caracterizados porque el cubillo está constituido por pletinas colocadas longitudinalmente, que impiden la rotura de la materia a prensar.
15. 5.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS PRENSAS DE TIPO CONTÍNUO", sustancialmente como se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de nueve hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 15 de Noviembre de 1.966.

LÓPEZ ROMERO, S. A.
P.A.
El Agente Oficial.

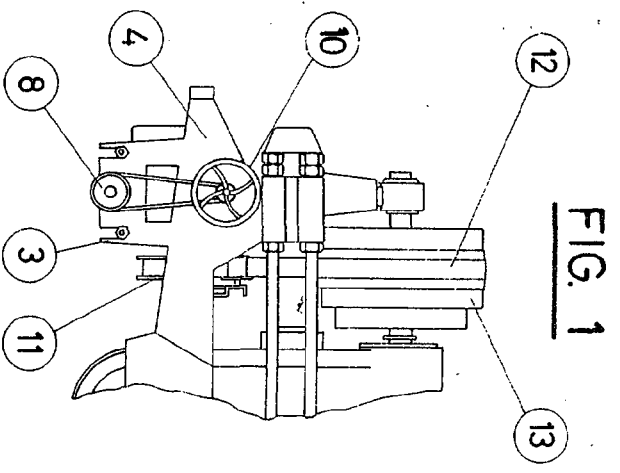


FIG. 1

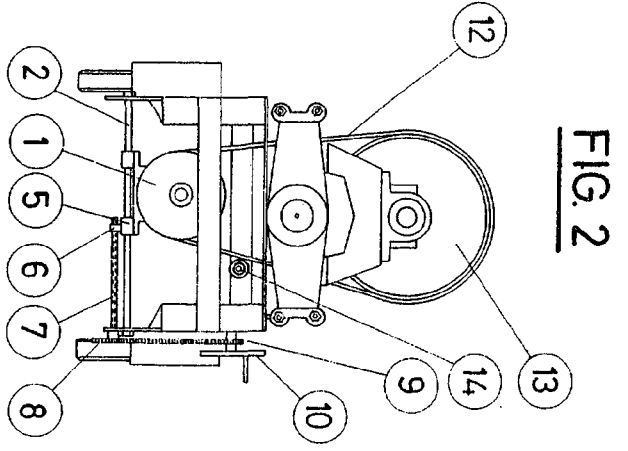


FIG. 2

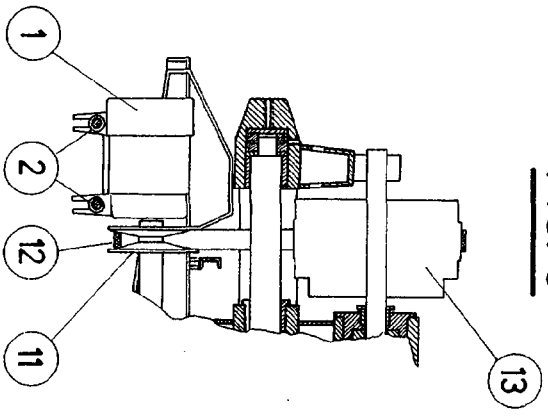


FIG. 3

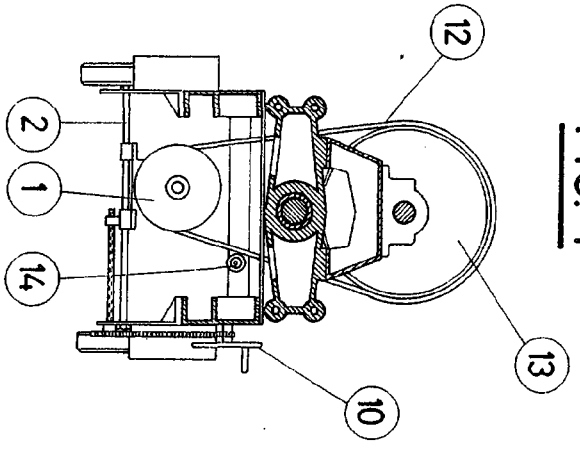


FIG. 4

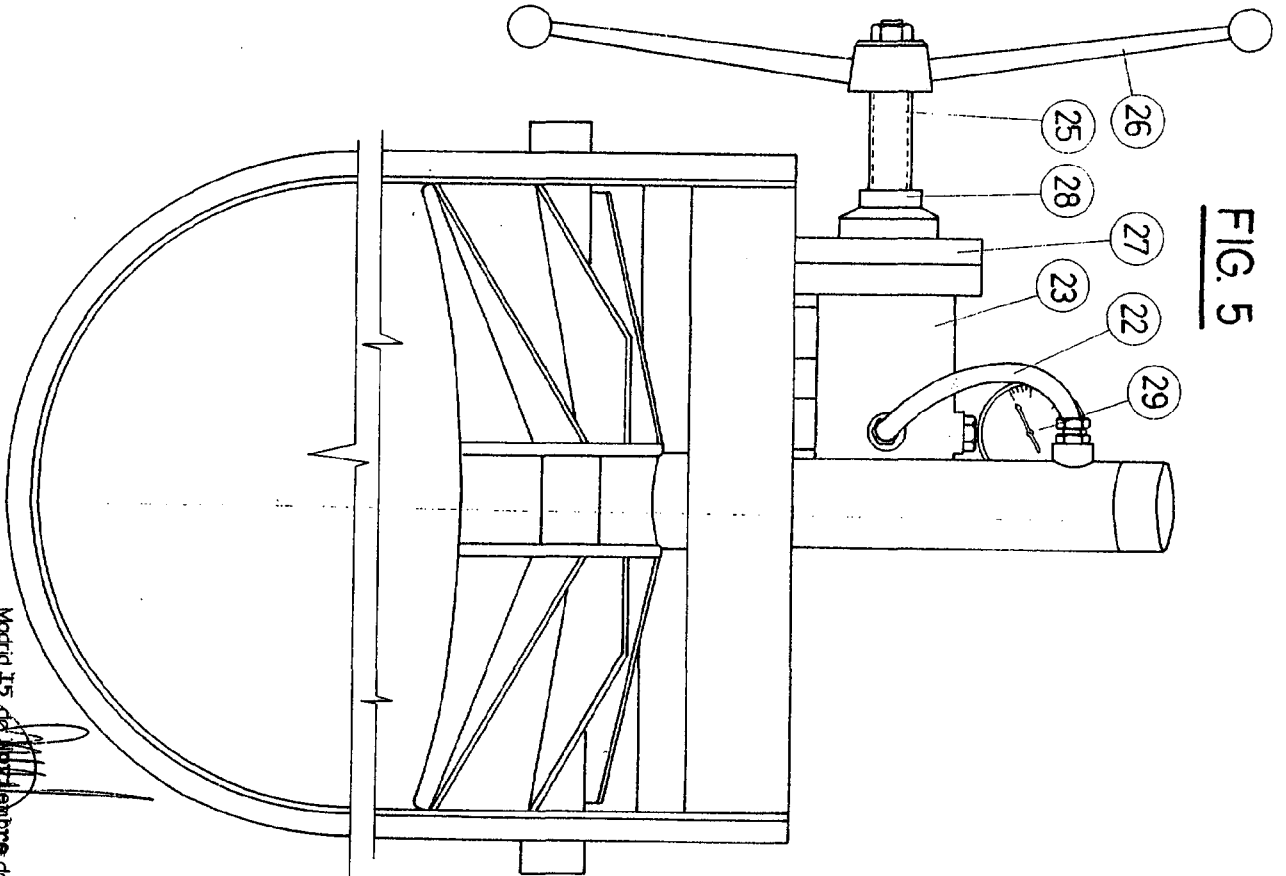


FIG. 5

ESCALA VARIABLE

Madrid, 15 de Septiembre de 1966

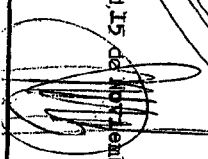


FIG. 6

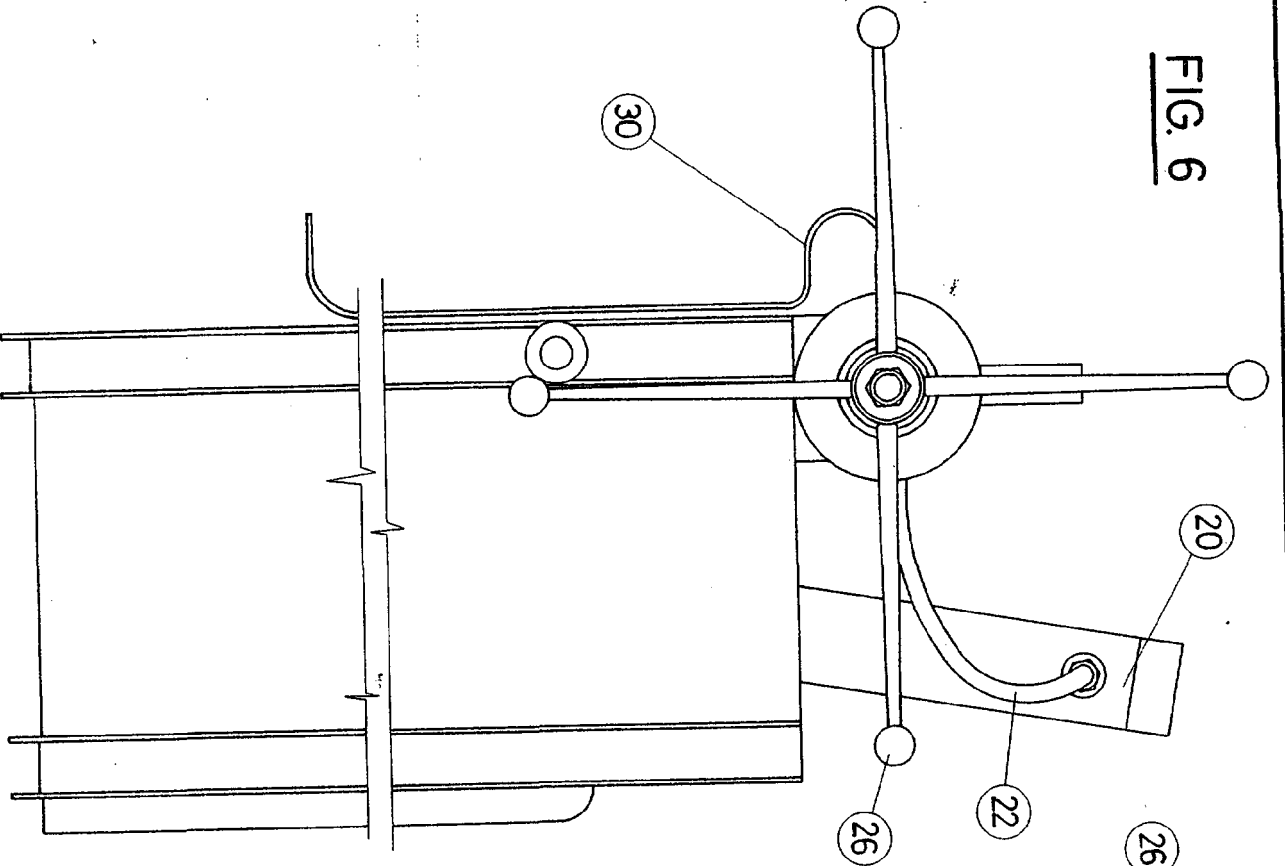


FIG. 7

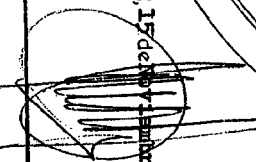
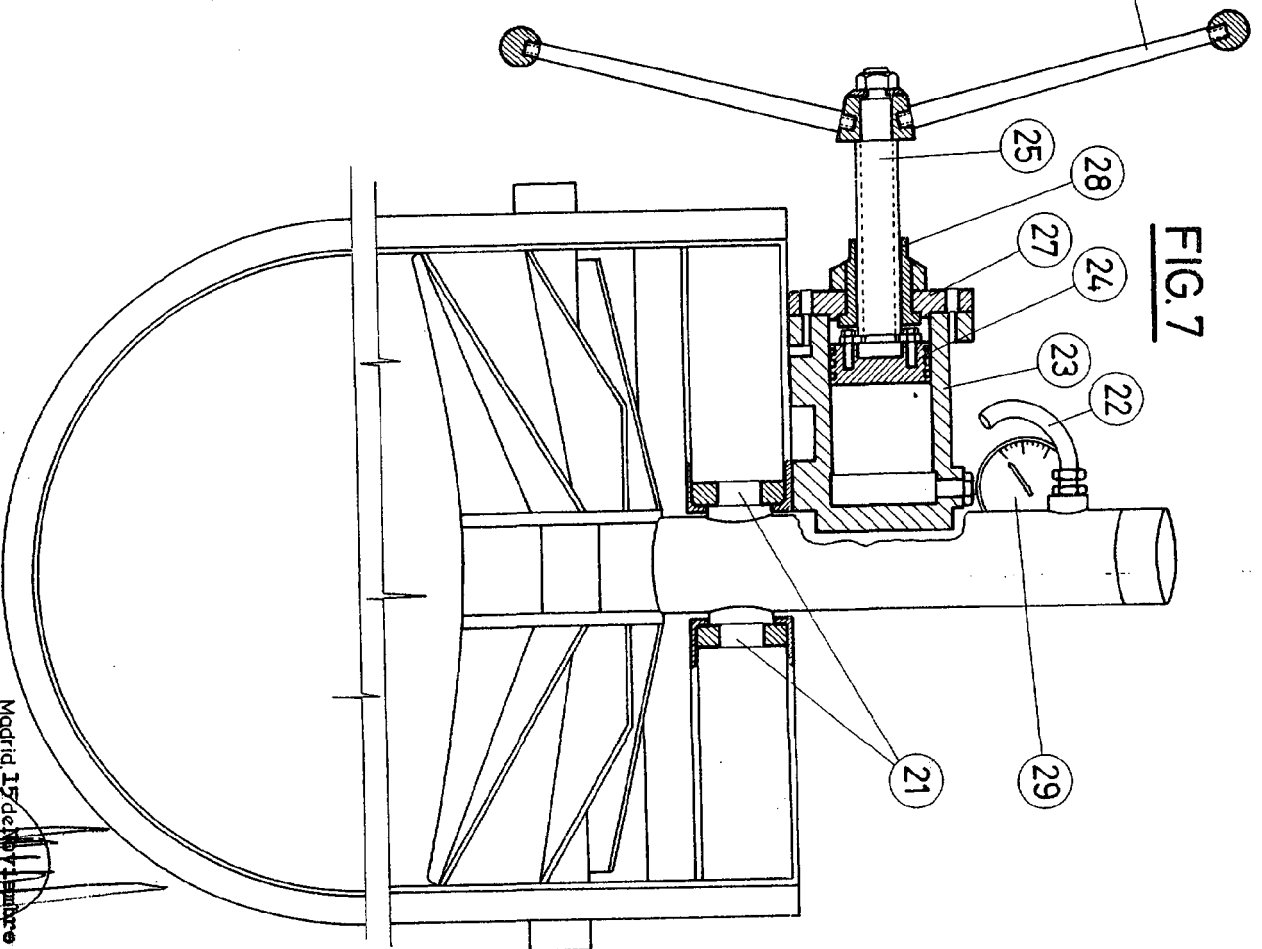


FIG. 8

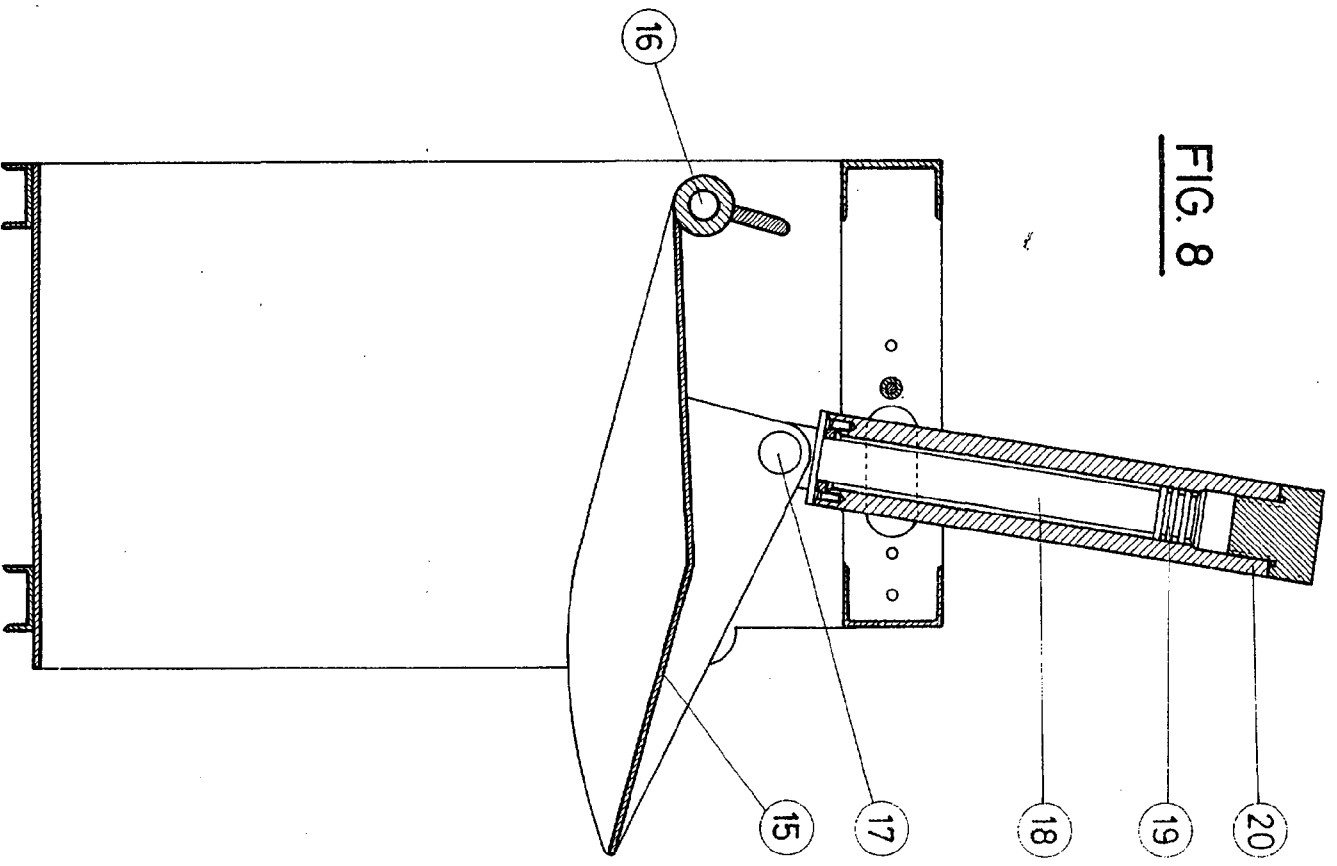


FIG. 9

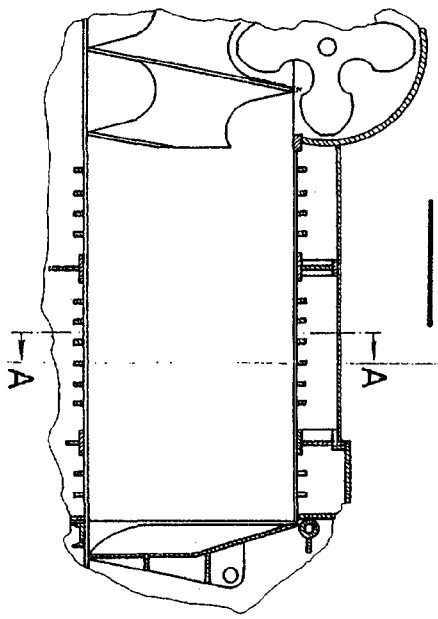


FIG. 10

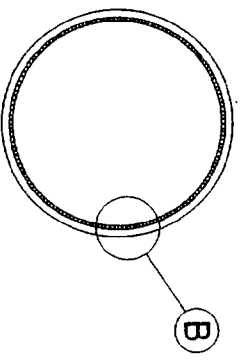
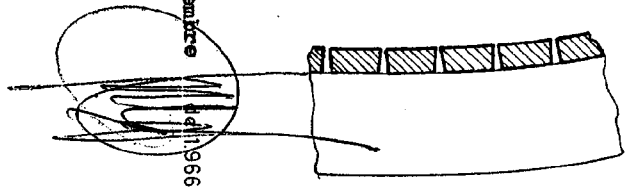


FIG. 11



Madrid, 15 de

NOVIEMBRE de 1966

ESCALA VARIABLE

65.11.00

FIG. 1

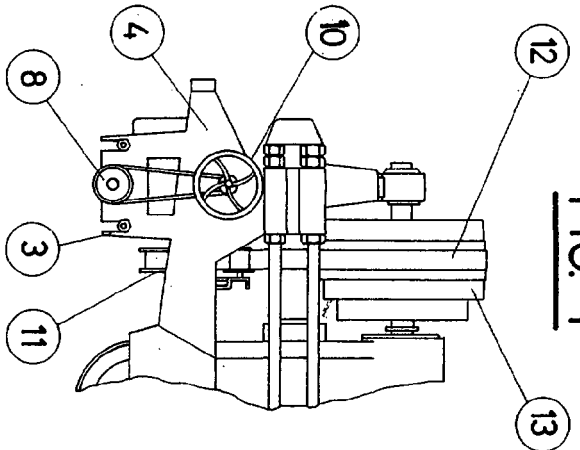


FIG. 2

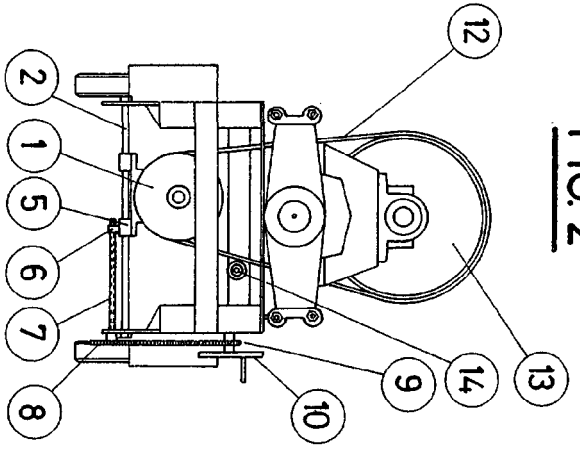


FIG. 3

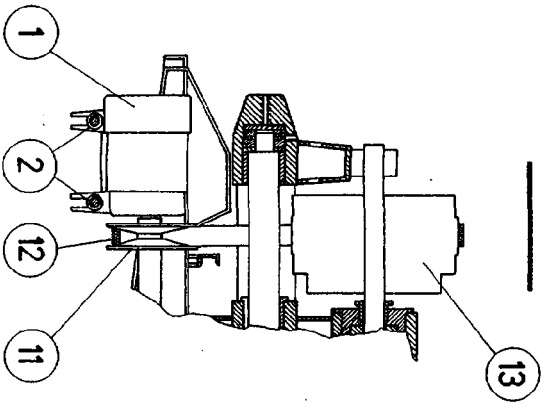


FIG. 4

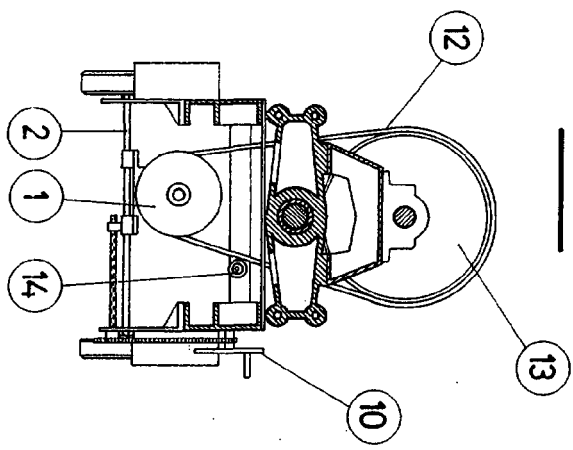


FIG. 5

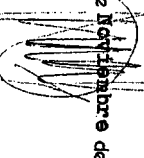
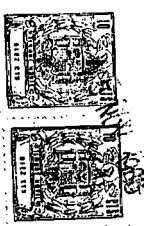
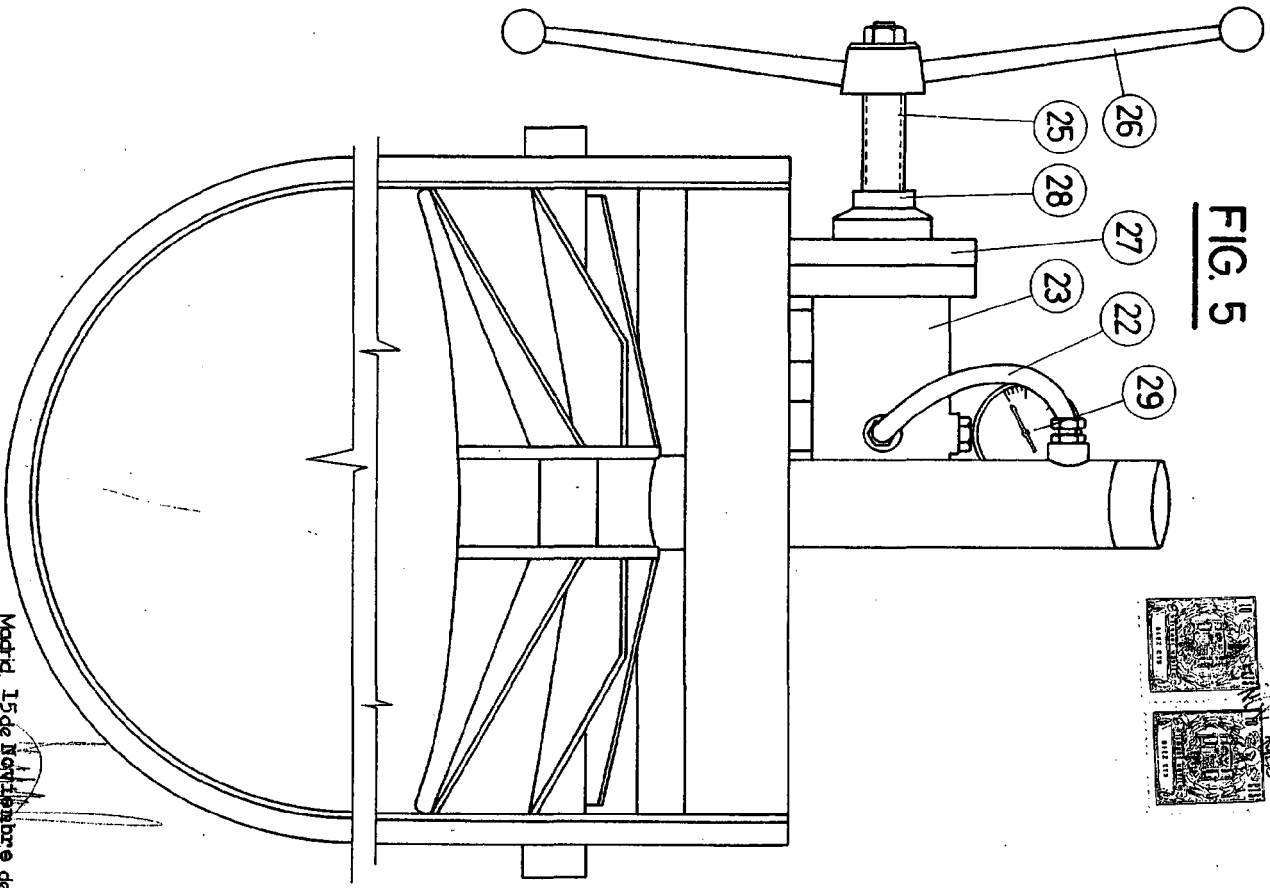


FIG. 6

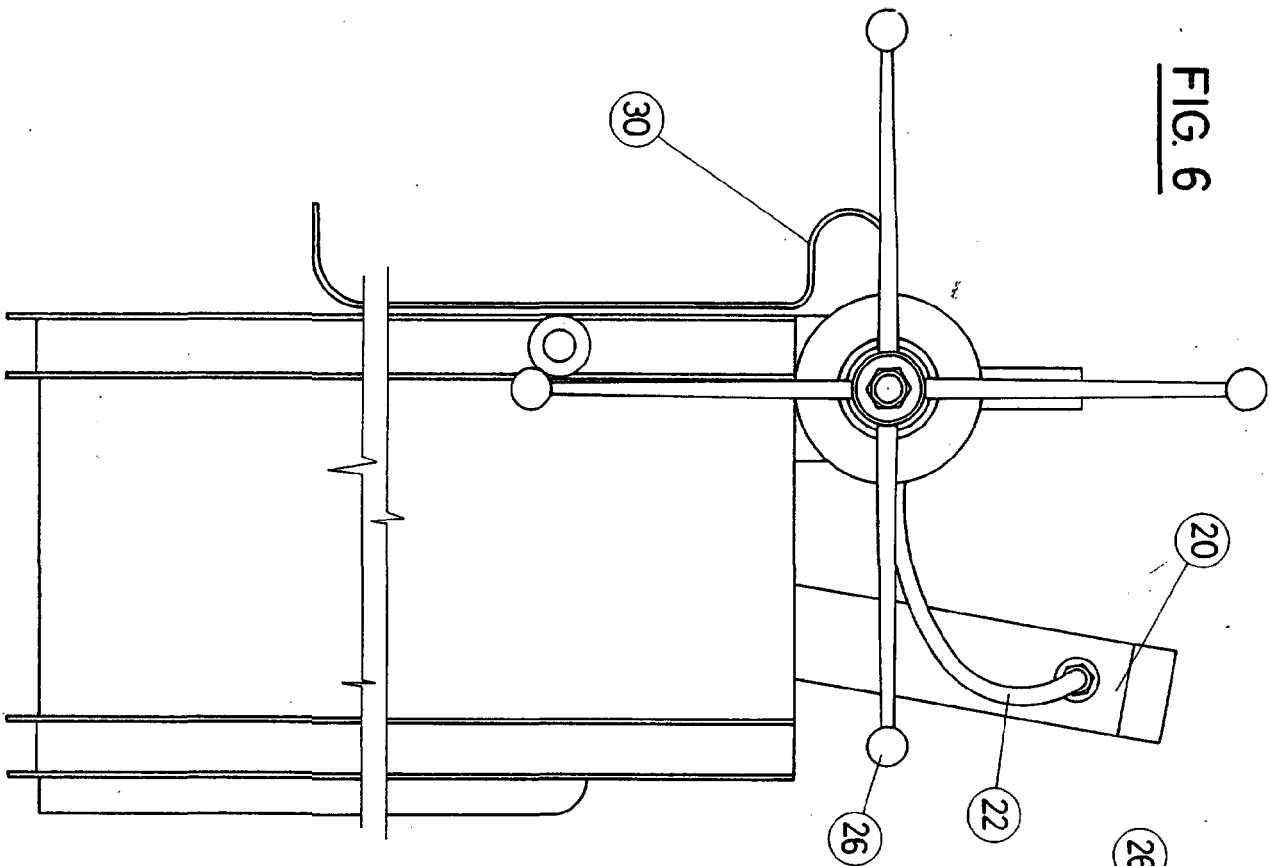
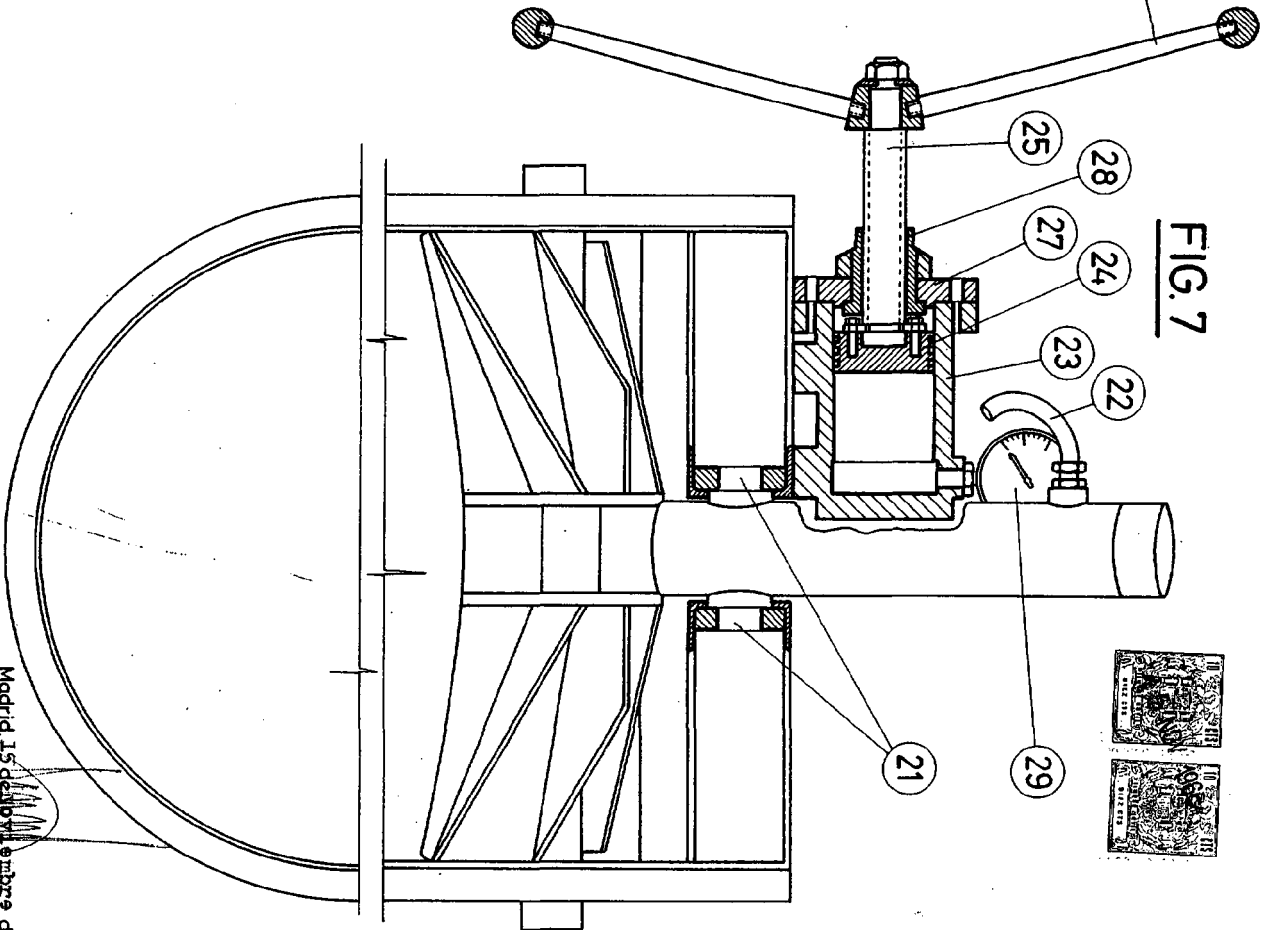


FIG. 7



33 34 00

FIG. 8

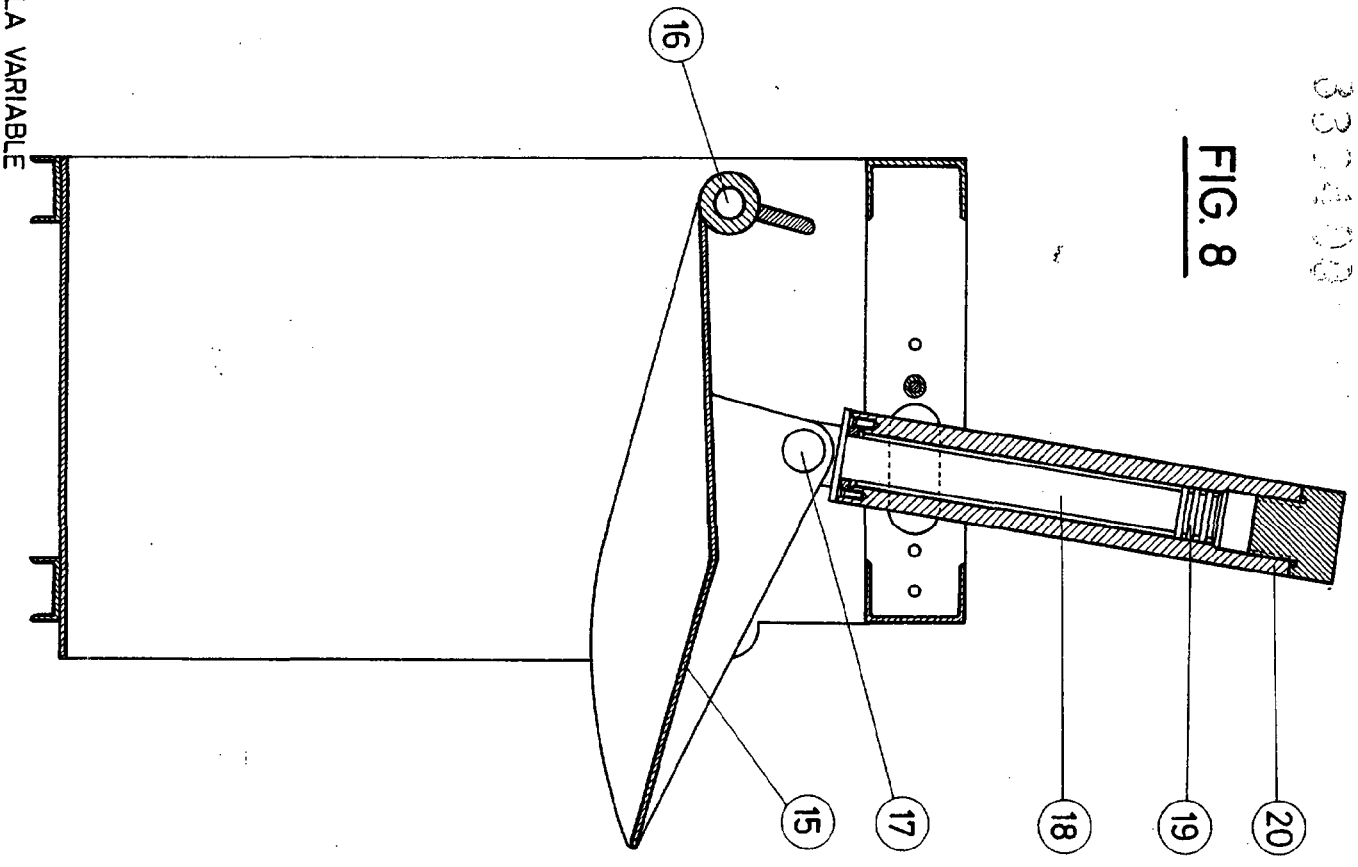


FIG. 9

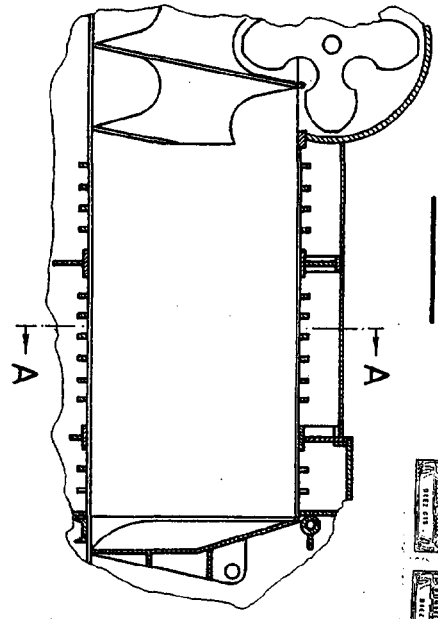


FIG. 10

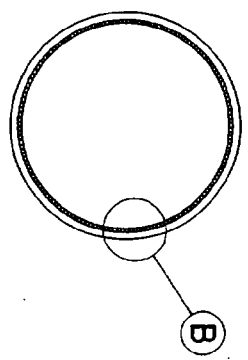
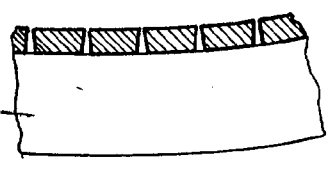


FIG. 11



Madrid, 15 de Noviembre

1966