

750489



PATENTE DE INVENCION

que por veinte años, para el territorio nacional de España, se solicita a favor de DON AGUSTIN BENITEZ BARROSO, de nacionalidad española, domiciliado en MADRID (ESPAÑA), calle Sierra Segura, núm. 2, por: "PRENSA PARA EMPACADO DE DESPERDICIOS DE PAPEL".

Memoria Descriptiva

La presente descripción se refiere, como su enunciado indica, a una prensa perfeccionada para transformar los desperdicios de papel, procedentes de las operaciones de transformado y manipulado, en pacas o balas de reducidas dimensiones.

5 El tipo de máquina de que se trata, es en sí sobradamente conocido en las industrias de transformados de papel, por cuanto que los recortes y desperdicios son muy numerosos y para el reaprovechamiento requieren un tratamiento de prensado para reducir el excesivo volumen del género hasta límites que permitan un transporte cómodo hasta el lugar de ulterior transformación. Para ello, el tipo de prensas conocido hasta el momento,

10



consiste en un cajón en el que se previene una armadura periférica que superiormente comporta un puente de prensado, en el que, mediante conocidos mecanismos de husillo y cremalleras, se transforma una presión manual discontinua en un avance progresivo de la cabeza de prensado en el interior del cajón, de manera de una vez que se ha logrado la deseada reducción de volumen, es posible sacar la bala obtenida que, según las necesidades, será atada para permitir la manipulación de transporte. La prensa perfeccionada objeto de la presente solicitud de registro como patente de invención, aplica básicamente los mismos principios de prensado, pero con la mejora sustancial de que el cajón en el que se realiza la operación es amovible respecto a la armadura resistente y de prensado, a la vez que el mismo cajón dispone de mecanismos que permiten la apertura de, almenos, uno de sus frentes, de manera que, por una parte, se tiene una mejora esencial en las condiciones de trabajo por cuanto que la precarga de los cajones puede ser realizada en diferentes lugares de la industria para solamente en el momento en que se juzga que se ha alcanzado la cantidad necesaria para la formación de una bala, pasar el cajón precargado a la máquina única de prensado en la que se realiza la operación final. Por otra parte, la disposición de cajones dotados de mecanismos de apertura, además de facilitar la labor de atado en el interior del propio cajón, permite que el desempacado sea una sencilla operación de extracción o simple volcado, en lugar del laborioso proceso de sacado por la parte superior con ulterior atado, en cuyas operaciones quedaban prácticamente desvirtuadas las ventajas del prensado.

Para la mejor comprensión de cuanto antecede, se acompañan unos dibujos en los que se representa esquemáticamente la invención que a continuación y con referencia a los mismos, se describe detalladamente.

En dichos dibujos.



45 La Fig. 1ª es una representación frontal de la armadura de prensado propiamente dicha.

La Fig. 2ª ilustra la prensa ya dotada del correspondiente cajón, y finalmente

50 la Fig. 3ª muestra la posición de apertura de la pared frontal del cajón de prensado para la extracción de la bala obtenida.

Según queda representado en los dibujos, la armadura resistente comprende una base -1- de las dimensiones adecuadas para la recepción del cajón -2-, siendo susceptible esta base de incorporar medios de rodadura o de carecer de ellos, según las
55 necesidades de la instalación. Sobre la base -1- se elevan los laterales resistentes -3- sobre los que se establece el puente de prensado -4-, que a la manera usual, aloja un husillo transversal que se cala en dos cremalleras gemelas -5- entre las que se soporta la cabeza activa -6-, realizándose la impulsión por
60 ejercicio alternativo de las palancas laterales y gemelas -7- que mediante un sistema de trinquete -8- actúan sobre una corona -9- que a su vez queda retenida en los intervalos de carga mediante un trinquete de fijación -10. Las palancas laterales -7- solamente se hacen intervenir en la fase de prensado para
65 obtener el descenso de la cabeza activa, en tanto que en la elevación de la misma, para conseguir una mayor rapidez, y debido a que en esta fase no se ejerce ningún trabajo, el movimiento o impulsión del husillo se efectúa directamente sobre un volante -11- calado en una de las extremidades del anterior.

70 En cuanto al cajón amovible, en el interior del cual se efectúan las operaciones de prensado, previene en, al menos uno de sus frentes, por ejemplo y según se representa en la Figura 3ª, de la superficie -12-, adecuadamente embisagrada sobre los mecanismos laterales -13- para permitir la apertura a mane-
75 ra de puerta, a la vez que en el lateral oponente se previenen



los mecanismos de fijación -14-, de apertura instantánea, que en el momento en que se ha efectuado el prensado, facilitan la extracción de la bala obtenida. Dicha bala, en fase anterior a la extracción, es posible atarla con perfecta eficacia en el interior del cajón -2-, para lo cual éste dispone de ynas ranuras - 80 15- a través de las que se cala el oportuno fleje, alambre o simple cuerda que mantiene el bormato presionado de la bala.

Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la presente invención, así como la manera en que la misma puede ser 85 llevada a la práctica, se hace constar que en su realización pueden ser variables los materiales, formas, dimensiones y en general, cualquier otro detalle accesorio o secundario, siempre que ello no altere, cambie o modifique la esencialidad propuesta.

Los términos en que queda redactada esta memoria, son 90 ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar en su aspecto más amplio y nunca en forma limitativa.

REIVINDICACIONES

1ª.- Prensa para empackado de desperdicios de papel, esencialmente caracterizada por el hecho de que la armadura de prensado es 95 independiente respecto a los cajones en los que se efectúa dicha opetación y los cuales, para la realización de la misma, se disponen en el interior de la citada armadura resistente en la que se retienen en simple adaptación formal.

2ª.- Prensa para empackado de desperdicios de papel, según la rei 100 vindicación anterior, caracterizada porque los cajones amovibles en los que se realiza el prensado presentan al menos uno de sus laterales móviles en abisagramiento lateral con la particularidad de que el lateral oponente al que presenta el embisagramiento, dispone de unos mecanismos de presión de accionamiento instantáneo que mantienen el cierre durante la operación de prensa- 105 do.

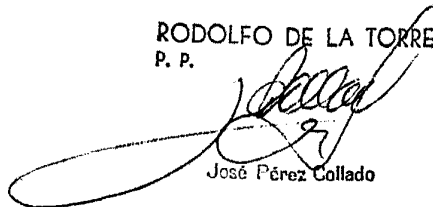


3^a.- Prensa para empacado de desperdicios de papel, según la rei
vindificaciones precedentes, caracterizada porque los cajones amo-
vibles presentan en las superficies de sus laterales unas ranu-
110 ras que se extienden hasta el fondo del propio cajón donde se co
rresponden con estrias del mismo, a través de las cuales es posi
ble el paso de los elementos de atado de las balas obtenidas.
4^a.- "PRENSA PARA EMPACADO DE DESPERDICIOS DE PAPEL".

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas
numeradas y mecanografiadas por una sola de sus caras, a la que
se acompaña una hoja de planos para su mejor comprensión.

MADRID, 24 OCT. 1968

RODOLFO DE LA TORRE
P. P.



José Pérez Collado

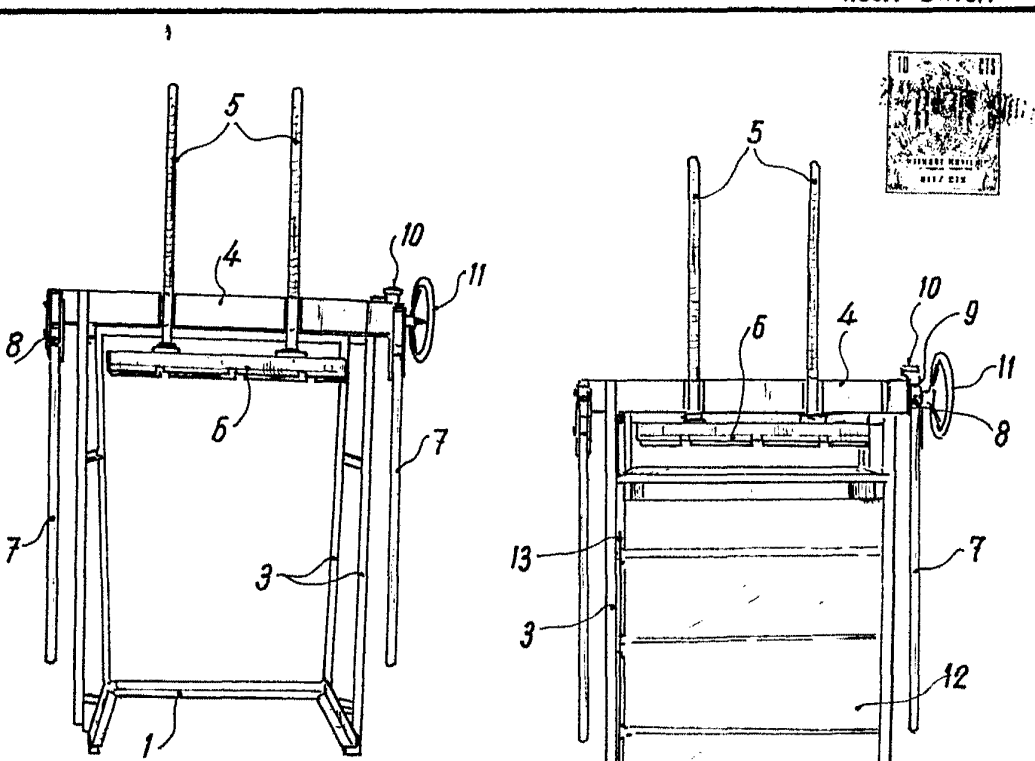


FIG. 1

FIG. 2

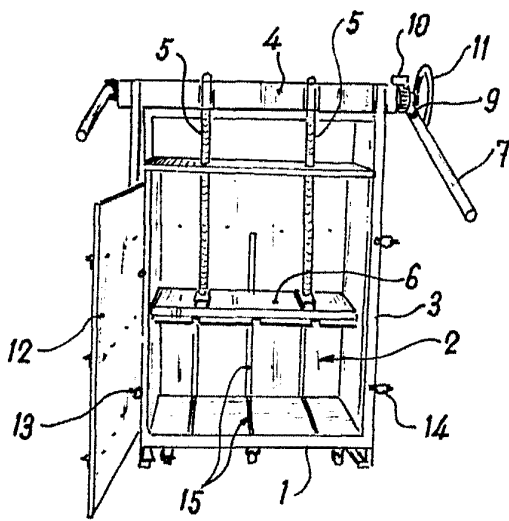


FIG. 3

Madrid,

RODOLFO DE LA TORRE
P. P.

[Handwritten Signature]
 José Pérez Gálvez

ESCALA VARIABLE