



19

382880

SECCION TECNICA
 CLASIFICACION I. P. C.
 CLASE B-30
 SUBCLASE B

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un...

PATENTE DE INTRODUCCION

SOLICITANTE: S.a.S. C.M.P. di MARTIGNONI JAGO & c.

RESIDENCIA: POMPONESCO (Mantova), Italia

ENUNCIADO: "INSTALACION PERFECCIONADA PARA LA CAR-
 GA Y DESCARGA DE LAS PRENSAS PARA BIO-
 QUES DE HOJAS".

Prioridad: Patente n.º del

ML.



382880

1948

1

TEXTO DE LA DESCRIPCION

5

10

15

20

25

30

Para entender mejor el invento, que se refiere a una instalación simplificada, en la hoja de planos primera se muestra - figura 1ª - en forma esquemática la instalación en su montaje, para después ilustrar en detalle las particularidades que mas interesan con los diseños de la hoja de planos 2ª, que muestran : La figura 2ª algunos planos o pisos de soporte con sus características; la figura 3ª el detalle de los empujadores; la figura 4ª el detalle de comando de los peines y la figura 5ª el particular de la extremidad anterior de los planos de la prensa. La figura 6ª el particular de un diente del peine retenedor en una doble posición, una de ellas a trazos. La instalación se compone de un transportador (1) sobre el plano móvil (2) del cual, vienen mano a mano superpuesto las hojas que deberán formar el bloque. Cuando las hojas superpuestas llegan delante del cargador (3) que al comienzo tiene su plano o piso (4) mas alto en correspondencia con el plano (2) del transportador (1), entra o se hace entrar en funciones el empujador (5), que empuja al conjunto de hojas superpuestas (6) sobre el plano (4). Colocado el conjunto (6) sobre el plano superior (4), al tiempo, ha sido situado el conjunto (6); todo el cargador (3) se eleva un espacio por medio de un dispositivo hidráulico (7), de modo que el plano sucesivo a aquel (4) más alto va a disponerse en correspondencia con el plano del transportador (1) y puede ser cargado por el empujador (5). Posteriormente todo prosigue del mismo modo hasta que todos los planos del cargador (3) están cargados, habiendo tantos planos de estos como planos tenga la prensa (8). En este momento se hace avanzar hacia la prensa (8) una parte, constitui-

382880



1 da por los montantes (9) y los planos (4), todo ello monta-
do sobre el carrillo (10) a ruedas, del cargador (3), de mo-
do que los planos (4) con su carga van a insertarse, desli-
zándose sobre los apoyos (11) de los montantes (12), en los
5 planos de la prensa (8). Posteriormente, la parte superior -
del cargador (3) retrocede despues que ha intervenido el con-
junto de peines retenedores (13) que estaba entretanto baja-
do y enfilado entre dos planos de la prensa, de manera que
los planos (4) se deshacen de su carga que, retenida, perma-
10 nece situada sobre varios planos de la prensa. Mientras la
prensa trabaja, se procede de nuevo al cargamento de los pla-
nos (4) como ya se ha explicado, de forma que cuando la pren-
sa ha acabado su trabajo, el cargador (3) está de nuevo pre-
parado. En este momento, mientras los planos (4) vienen em-
15 pujados en la prensa, ellos mismos al tiempo, empujan las -
hojas del bloque que se encuentran en la prensa misma y que
van a colocarse sobre planos (14) formando un estante.

Posteriormente, mientras la prensa vuelve a funcionar
entra en acción un complejo de correas móviles (15) que a-
20 rrastra al exterior los bloques ya dispuestos, haciendolos
adaptarse sobre el plano (16) en posición, puesto que el es-
tante (14) baja descendiendo en la zona (17), mientras el -
plano (16) llevado al comienzo a la misma altura, desciende
tambien un lugar mediante un sistema (18) idóneo cualquiera
25 que puede ser por ejemplo un dispositivo de mando hidráulico.

Los bloques, empujados a la vez por las correas (15)
van a pararse contra el limitador de carrera (19) de modo -
que, al final, sobre el plano (16) se ha formado automática-
30 mente una fila que puede ser cogida por carrillos transporta

382880

382880



1945

1 dores que introducen sus brazos por debajo del plano (16) y
llevan a la pila al almacén.

5 La instalación, salvo la formación de los conjuntos
sobre el transportador (1), está automatizada en un cualquier
modo conocido. La práctica ha demostrado sin embargo que las
cosas no suceden tan fácilmente como parecen y que se tiene
al fin, un discreto número de defectos y que, con una cierta
frecuencia, es necesario intervenir manualmente para dar
al ciclo una verdadera uniformidad. Además se ha comprobado
10 que en una instalación dada, la posibilidad de producir blo-
ques viene limitada por un cierto espesor, y que para espe-
sores superiores a dichos límites, es indispensable proceder
con otra instalación. Por tanto se logran notables resulta-
dos industriales llegando a reducir en gran manera los de-
15 fectos, evitando los inconvenientes que obligan a la inter-
vención manual o de cualquier modo evitando dichos inconve-
nientes, dando la posibilidad a una instalación dada proyec-
tada para obtener un determinado espesor del bloque de poder
ser utilizada también para espesores mayores.

20 Los objetos se alcanzan creando elementos de presión
(20) elásticamente deformables, suficientemente flexibles y
de peso idóneo, peines retenedores (13) con dientes (21) em-
pernados y libres de moverse verticalmente en los dos sentidos
y empujadores (22), estando empernados de modo que pueden -
25 volcarse hacia delante y permanecer sustancialmente erectos
durante la fase de trabajo.

30 Los elementos de presión (20) son de lámina de acero
y flexibles de modo que pueden adaptarse sobre el conjunto
(6) de hojas superpuestas. De esta manera, con el peso que
tienen estas últimas, adaptadas las unas a las otras, impi-



382880

1 den que puedan arquearse. Los elementos (20) están emperna-
dos por un lado y libres por el otro. Con tales sistemas -
los conjuntos permanecen con sus hojas, adherentes, el uno
al otro; esto es, en la posición ideal.

5 Los dientes (21), mientras el peine avanza, se desli-
zan sobre los apoyos (23), del plano (4), sobre los cuales
ellos apoyan por gravedad y son libres de poder subir hacia
arriba, en el interior de guías eventuales (24) o de cual-
quier modo girando alrededor de la zona (34) en que están -
10 empernados, abriéndose, prácticamente como un abanico.

Mientras en la figura 2ª los dientes (21) son obteni-
dos en una sola pieza, en la ejecución de la figura 6ª han
sido realizados de varias piezas, aunque en ambos casos se
abren como un abanico.

15 Tal realización permite poder ocupar también luces li-
bres que tengan alturas mayores del espesor de la viga. En
tal caso el travesaño (13) del peine puede ser llevado a ro-
zar la cara inferior del correspondiente plano (25) de la -
prensa (8) teniendo la certeza que los dientes (21) cierran
20 inferiormente la luz sin oprimir sobre la superficie sobre
la cual apoyan y, cosa muy importante, teniendo la posibili-
dad de subir hacia arriba, permitiendo dejar toda la luz li-
bre entre el travesaño (13) y el plano de la prensa. En otras
palabras, mientras con los dientes fijos el espesor máximo
25 del bloque, está dado por la distancia entre la extremidad
de los dientes y el plano de la prensa, con dicha solución
se tiene la posibilidad de obtener bloques con espesores, -
que van prácticamente del plano de la prensa hasta el trave-
saño (13). Los planos (25) de la prensa están dotados de pun-
30 tas (27) que tienen el objeto de impedir que los planos (4)

382880



1 encuentren obstáculos en la embocadura y dichas puntas o ex-
 5 tremidades (27) están moldeadas sustancialmente según un pla-
 no inclinado con extremo redondeado. Así como en la práctica
 la distancia entre los planos (4) y los (25) es la mínima posi-
 10 ble para poseer lo mas posible una continuidad de paso, pue-
 de suceder que cualquier diente del peine (13) si se coloca,
 por un motivo cualquiera, en posición horizontal o parecida
 posición, interfiera con el movimiento del plano sucesivo de
 la prensa, torciéndose o lo que es peor rompiéndose.

15 Al fin de evitar tal inconveniente, que se creen son
 de una cierta entidad, las piezas (27) están, en correspon-
 dencia con cada diente de los peines, recortados de forma -
 que los dientes no tengan que chocar contra nada, alcanzando
 y permaneciendo en posición horizontal - ver figura 5 -. Los
 20 soportes (11) que tienen un cierto grosor, pueden constituir
 obstáculo al avance de los conjuntos que se mueven con su -
 plano de apoyo (4) dado que dichos conjuntos pueden curvarse
 por motivos varios y entonces llegar a chocar, incluso en un
 solo punto, contra los mismos soportes.

25 Para evitar tal inconveniente, a los soportes (11) y
 en su parte inferior, se les ha soldado una lámina elástica
 (28) precargada con el mismo peso del plano (4), por lo cual
 permanece siempre en contacto con el propio plano aún cuando
 este tiende a alejarse hacia arriba. De tal manera la lámina
 evita el inconveniente citado anteriormente.

30 En la práctica sucede que, despues de haber realizado
 el prensado, se pueda efectuar igualmente un curvado de las
 hojas del bloque obtenido por lo que, cuando los planos (4)
 se sitúan nuevamente en la prensa no logran tomar todo el -
 grosor en sus deformaciones y esto crea varios inconvenien-

382880

19



1 tes.

Juntando los empujadores (22) que pueden volcarse hacia delante pero no hacia detrás, y haciendolos altos de modo que alcancen sustancialmente la cara inferior de los planos de la prensa, se tiene que la distancia entre un plano y el otro resulta ocupada y por eso se tiene la seguridad que vendrán empujadas al exterior todas las hojas del bloque, - cualquiera que sea su deformación. Los peines (13) son llevados por el bastidor (29) que se mueve en los sentidos indicados por las flechas por lo que desde la posición de reposo se mueven bajando y avanzando hasta el límite requerido, invirtiendo el movimiento de la transmisión (26) a la que están acoplados, retrocediendo y subiendo hacia su posición de reposo.

15 Considerando que los planos (4) deben deslizarse sobre los (25) y que estos últimos no deben venir rayados, ya que de otro modo se estropean las hojas del bloque, los planos (4) estan dotados, en su parte anterior, de un travesaño - (30) de un material idóneo cualquiera, que tenga al menos un bajo coeficiente de rozamiento, una buena resistencia mecánica resista a 1200-1300 C y sea de fácil adquisición pero que de cualquier modo sea mas blando que el material de los planos (25) a fin de no marcarlos. Puede en consecuencia utilizarse, por ejemplo, un politetrafluoretileno.

25 Este listón (30) está colocado en un soporte (31) a modo de cola de milano y su base está dotada de una esquina - (33) que se extiende fuera de la extremidad anterior del plano (4), de modo que cuando vaya a rozar sobre el plano de la prensa, asegure que tambien la hoja más baja del bloque venga interesada y empujada. Posteriormente al listón (30), que

30

382880



1 acopla un fieltro (32) encolado, que tiene la misión de pu-
lir el plano de la prensa lo mas posible.

En resumen la patente de introducción que se solicita
deberá recaer sobre las siguientes:

5

10

15

20

25

30

382880



REIVINDICACIONES

1

5

10

1ª.- Instalación perfeccionada para la carga y descarga de las prensas para bloques de hojas, caracterizada por el hecho de que cada elemento que realiza el verdadero y propio cargamento de la prensa está dotado de láminas longitudinales, oportunamente empernadas por una de sus extremidades y libres por la otra, las cuales láminas se colocan por su peso sobre toda la anchura del conjunto de hojas superpuestas que vienen empujadas por debajo; siendo dichas láminas al efecto oportunamente flexibles y de una anchura y peso tales para mantener las hojas del bloque a permanecer sustancialmente adherentes la una a la otra.

15

2ª.- Instalación perfeccionada para la carga y descarga de las prensas para bloques de hojas, según la reivindicación 1ª, caracterizada por el hecho de que los bloques de hojas superpuestas, situados sobre los planos de la prensa, están retenidos y colocados en posición, mediante un peine, cuyos dientes son móviles y libres de deslizarse hacia arriba y hacia abajo.

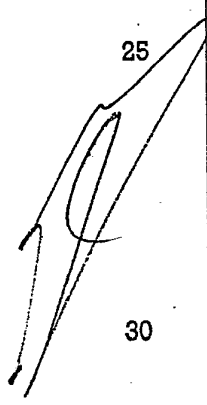
20

25

3ª.- Instalación perfeccionada para la carga y descarga de las prensas para bloques de hojas, como en las reivindicaciones precedentes, caracterizada por el hecho de que los planos de la prensa están dotados de una extremidad con borde redondeado, que se extiende lo más posible hacia los planos del cargador, siendo dicha extremidad, en correspondencia con cada diente móvil, de longitud más corta, de modo que el diente que no tenga que actuar, permanezca en posición horizontal.

30

4ª.- Instalación perfeccionada para la carga y descarga de las prensas para bloques de hojas, como en las reivin-



382880



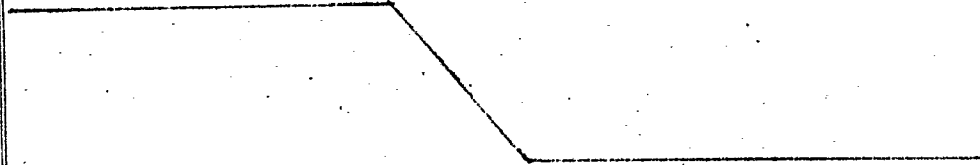
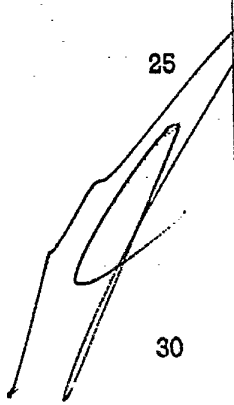
1 dicaciones precedentes, caracterizada por el hecho de que
 cada plano de soporte del bloque de hojas, está dotado de
 elementos empujadores situados en su zona anterior, estan-
 do dichos elementos, emergentes hacia arriba y empernados
 5 de modo que puedan girar solamente hacia delante, llevándo-
 los automáticamente a la posición de trabajo, cuando no es-
 tán solicitados, un eventual elemento elástico o un contra-
 peso.

10 5ª.- Instalación perfeccionada para la carga y descar-
 ga de las prensas, como en anteriores reivindicaciones, ca-
 racterizada porque cada plano deslizante está dotado de un
 listón transversal y de un travesaño de fieltro u otro ma-
 terial idóneo.

15 6ª.- Instalación como en reivindicaciones precedentes,
 caracterizada por el hecho de que el conjunto de cada dien-
 te, sea simple, doble o en número superior de piezas, está
 empernado sobre la viga, de modo que puede abrirse, respecto
 de la viga, sustancialmente como un abanico.

20 7ª.- Instalación como en reivindicaciones precedentes
 caracterizada por el hecho de que el conjunto de cada diente
 sea alojable dentro del espesor de la viga y que cada elemen-
 to del conjunto tenga un tiempo limitado de parada.

25 8ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que
 ha de recaer la Patente de Introducción que se solicita: -
 "INSTALACION PERFECCIONADA PARA LA CARGA Y DESCARGA DE LAS
 PRENSAS PARA BLOQUES DE HOJAS".



30



382880

1 Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva, que consta de once páginas mecanografiadas y dibujos que se acompañan.

Madrid, 19 de Agosto de 1.970

5

BERNARDO UNGRIA

P.P.

10

15

20

25

30

382800

382800

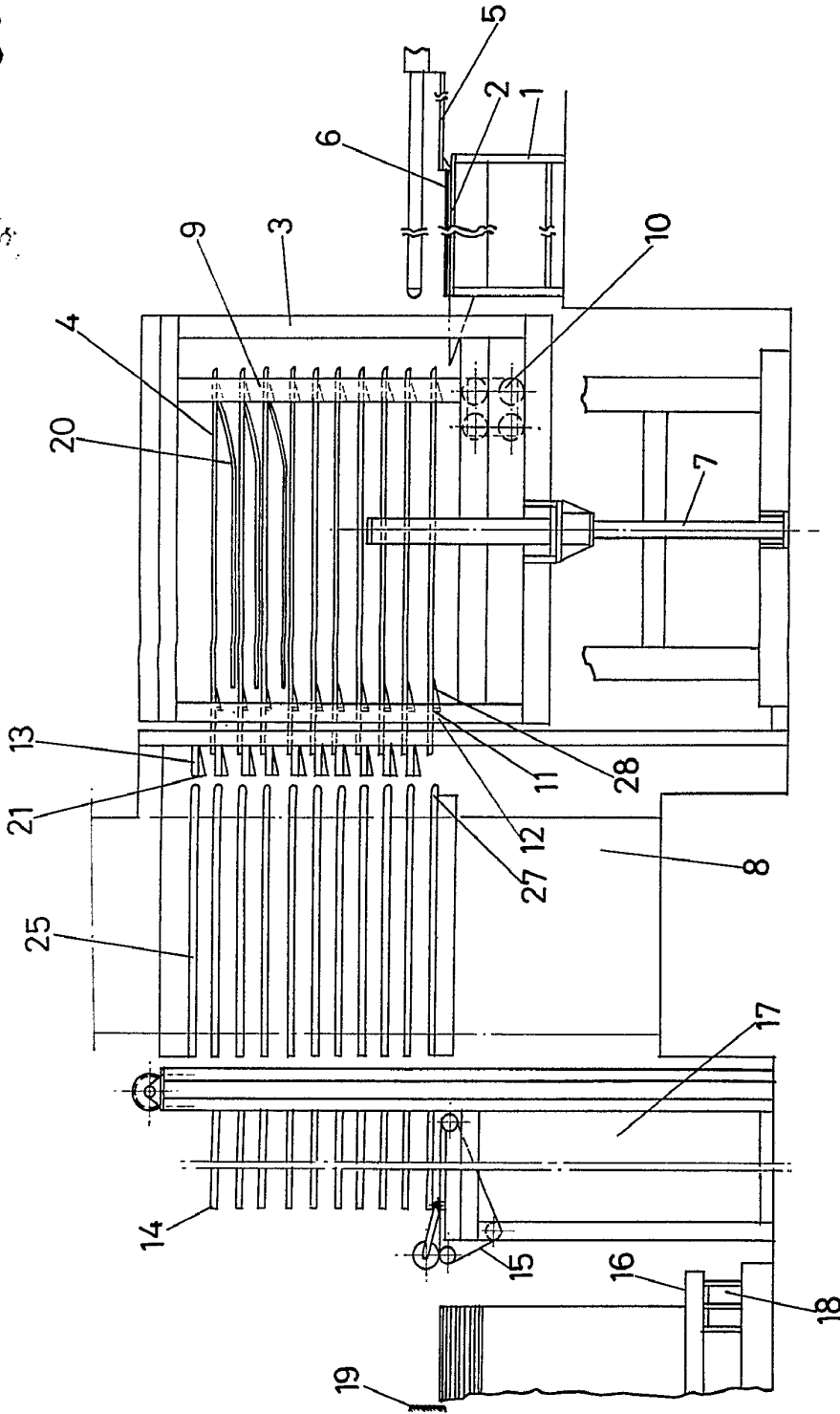


FIG - 1

ESCALA VARIABLE
 Madrid, 19 de Agosto de 1950
 BERNARDO LINGRIA
 P. P.

302700

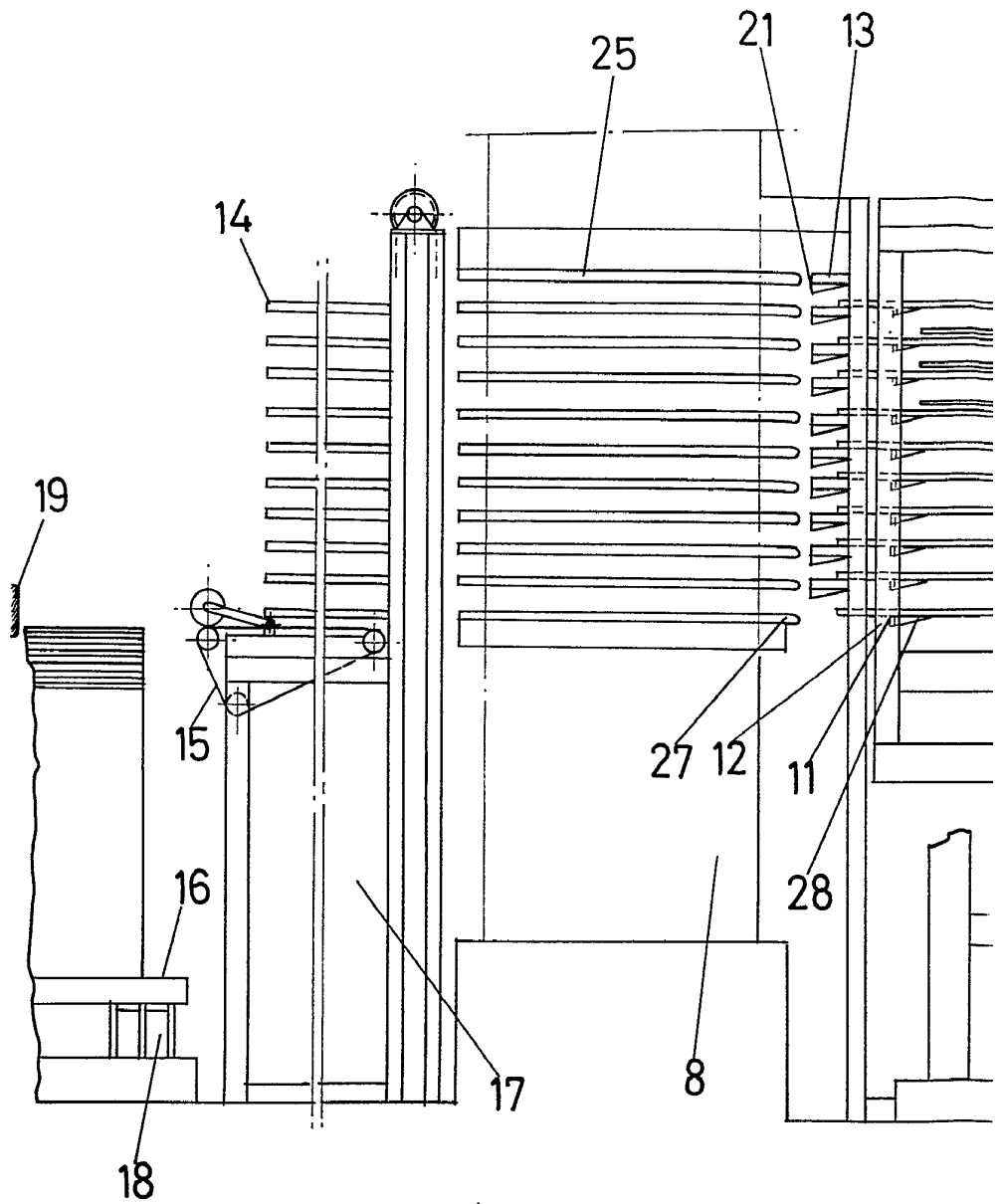
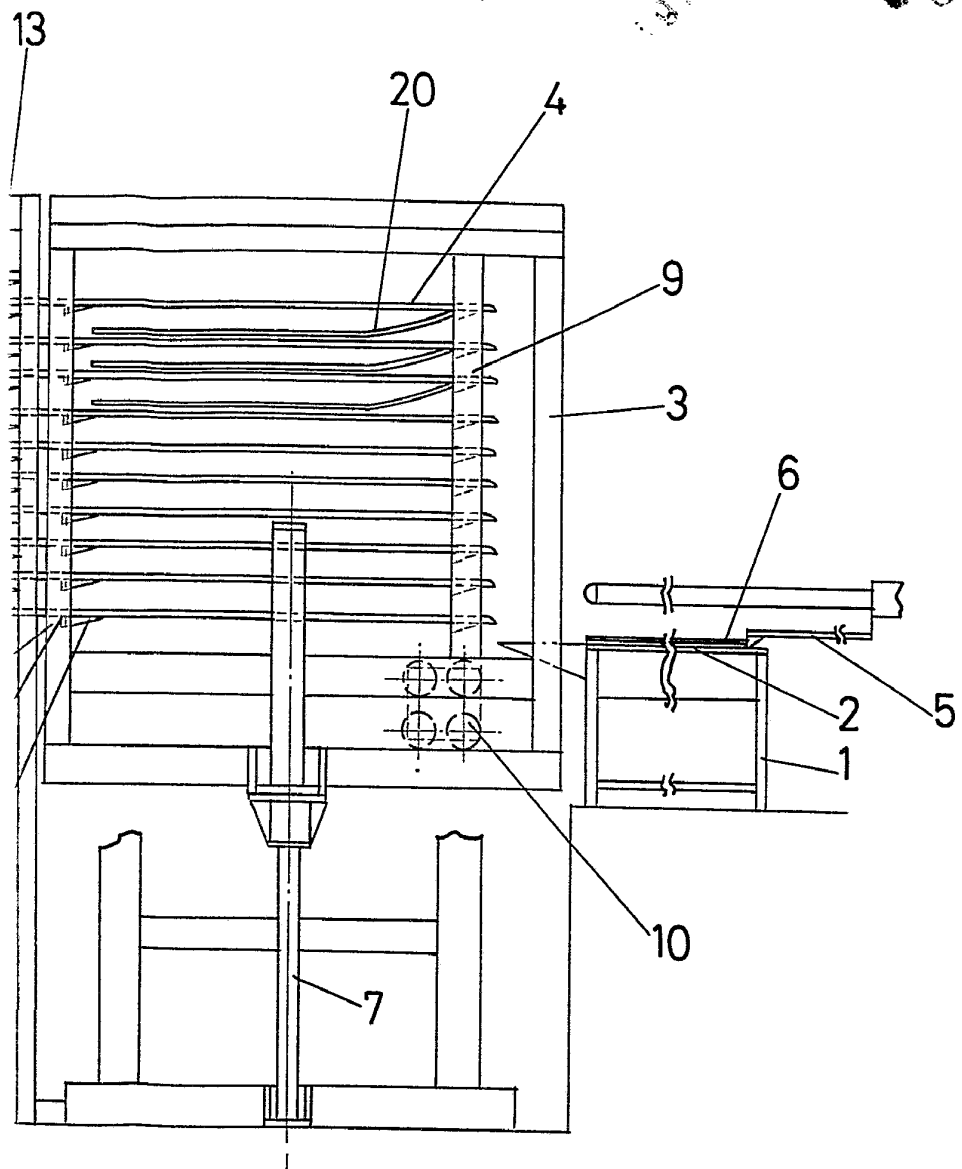


FIG - 1



382000



1

ESCALA VARIABLE

Madrid, 19 de Agosto de 1970

BERNARDO LINGRIA

p. p.

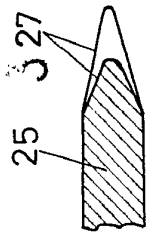


FIG-5

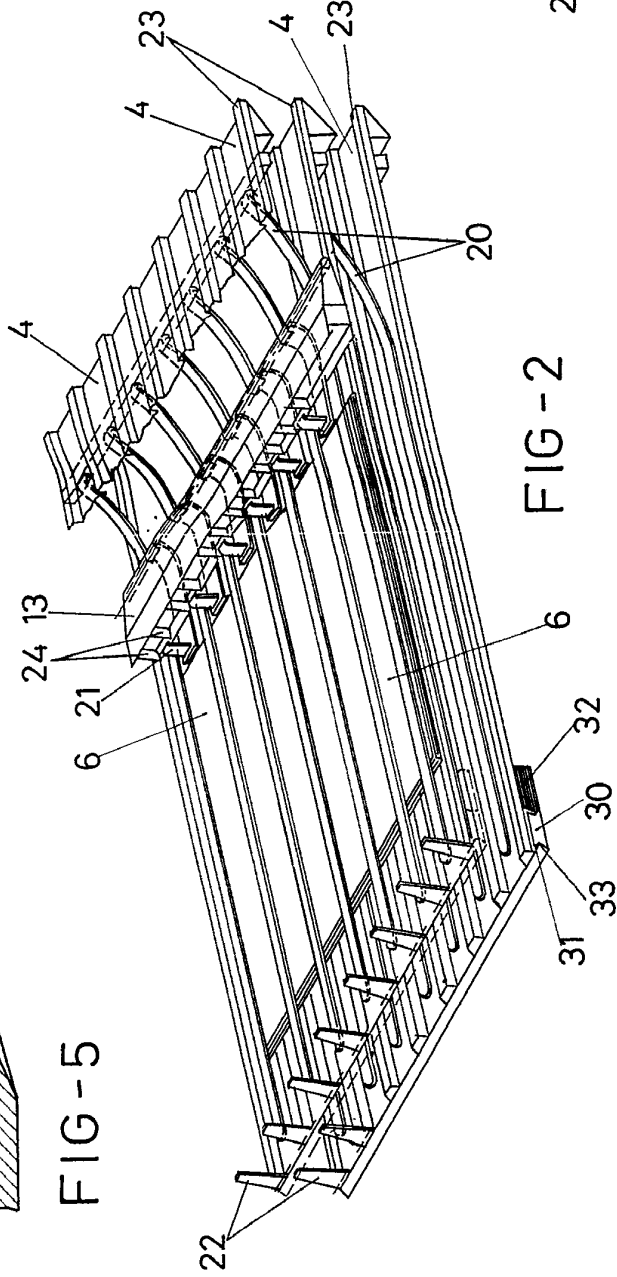


FIG-2

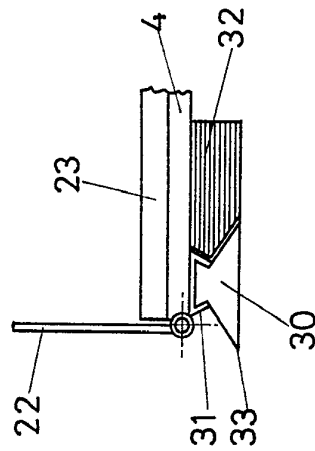


FIG-3

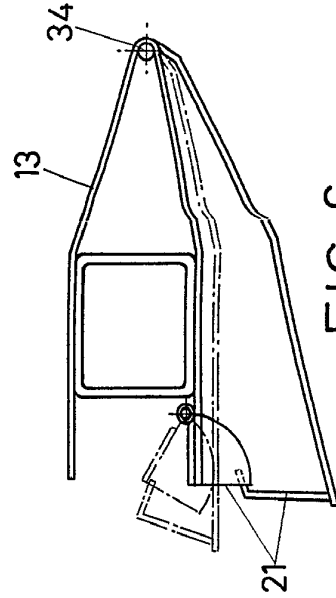


FIG-6

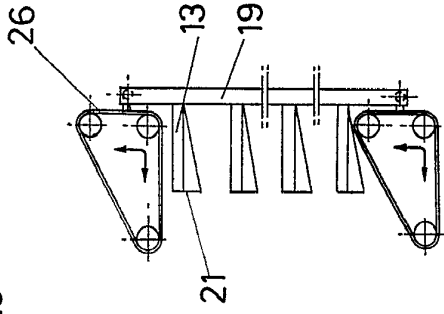
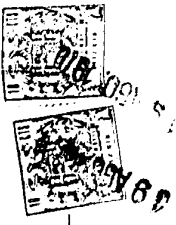


FIG-4

ESCALA VARIABLE
 Madrid, 19 de Agosto de 1970
 BERNARDO UNGRIA
 P. P.

[Handwritten signature]



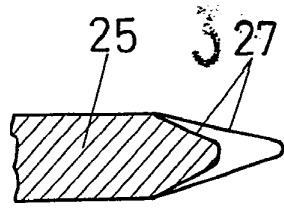
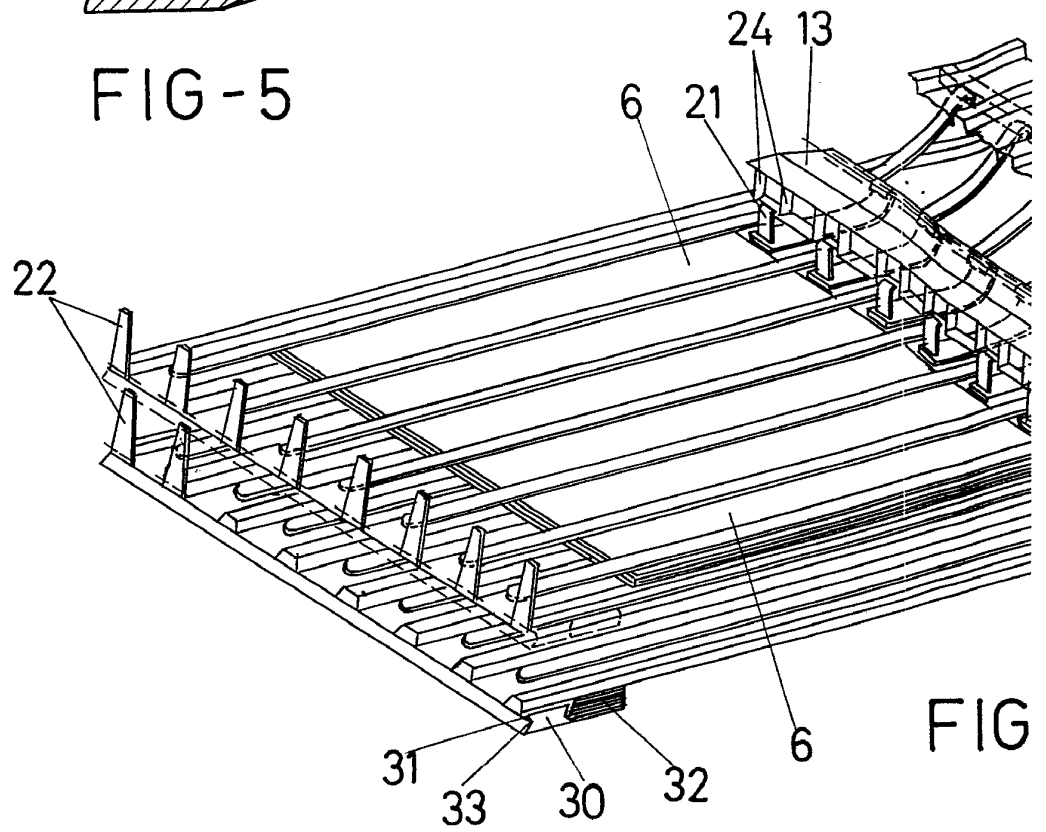


FIG-5



FIG

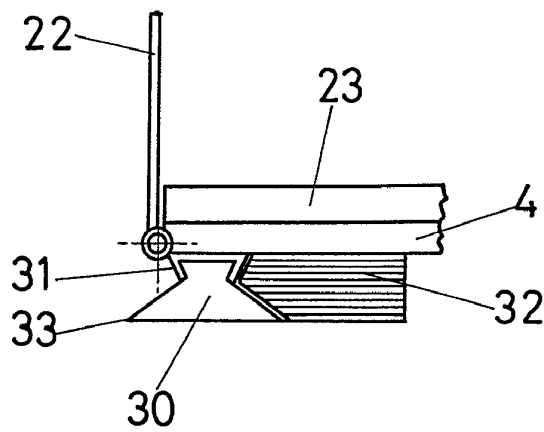


FIG-3

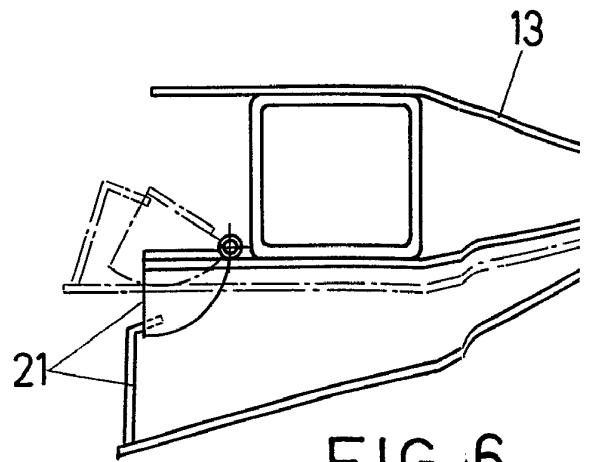


FIG-6



30

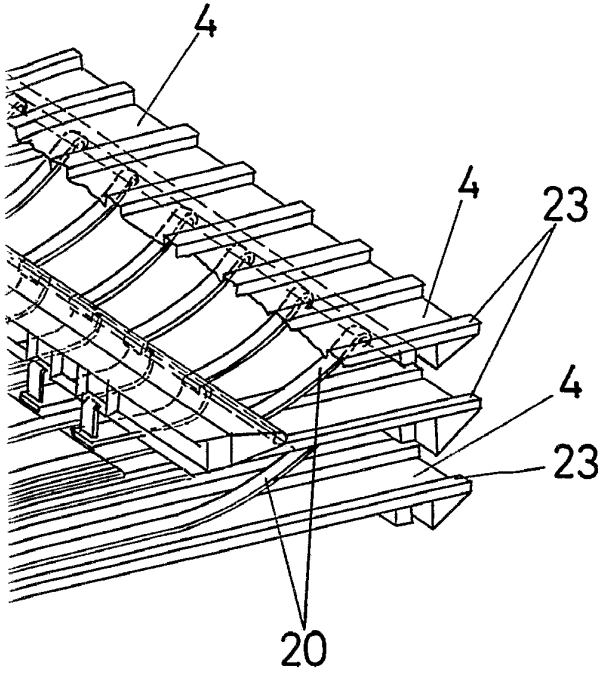


FIG-2

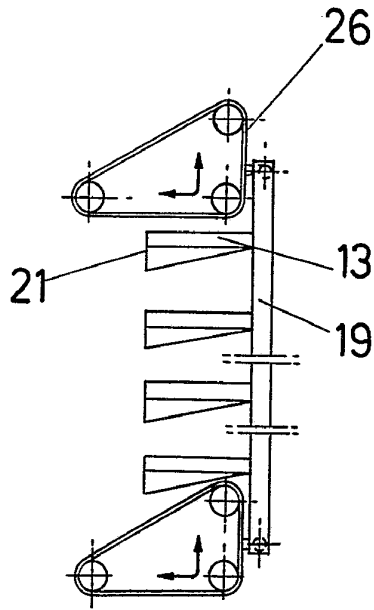
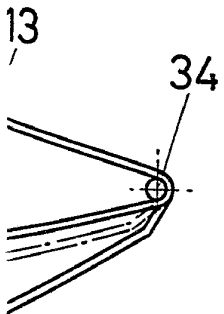


FIG-4

ESCALA VARIABLE
Madrid, 19 de Agosto de 1970
BERNARDO UNGRIA
P. P.