



Int. Cl.<sup>2</sup>: B30B//B22D

41219  
24 AGO

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita a favor de Don Juan José MOLINA BONILLO, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Puigcerdá nº. 127-Y-7, - - - - -

5.

p o r

"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS DISPOSITIVOS DE CARGA Y DESCARGA DE MOLDES ADJUNTOS A UNA PRENSA MÚLTIPLE".

El objeto de la presente Patente se refiere a unos perfeccionamientos en los dispositivos de carga y descarga de moldes adjuntos a una prensa múltiple; perfeccionamientos encaminados a automatizar las operaciones de carga y descarga de aquellos moldes.

10.

Actualmente estas operaciones suelen hacerse manualmente con el consiguiente engorro y peligro incluso por parte del operario al tener que manejar dichos moldes con su portamoldes introduciéndolos o extrayéndolos directamente de la propia prensa hallándose ésta a temperatura elevada.

15.

Con los perfeccionamientos presentes se evitan todos estos inconvenientes, ya que los mismos consisten en crear unas pistas inherentes a cada nivel de la prensa múltiple, en el extremo de las cuales se verifique, sin

20.



ser dificultada por la pista superior, la apertura del porta moldes al objeto de efectuar el desmoldeo y carga del molde que alojado en aquél es enviado mecánicamente sobre aquellas pistas hacia la prensa múltiple y posteriormente retirado de ella.

5.

Para una correcta interpretación se describe, a continuación un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo de los perfeccionamientos objeto de la invención, acompañándose de una hoja de dibujos en la que:

10.

La fig. 1 esquematiza una vista general en alzado de la prensa múltiple con el dispositivo de carga y descarga de moldes según estos perfeccionamientos.

15.

Y la fig. 2 representa parcialmente una planta vista según la línea II-II.

15.

Consisten estos perfeccionamientos en disponer a dos lados opuestos de la prensa múltiple -3-, sendas mesas o bastidores -4 y 5- provistos de distintos niveles -6- y escalonados en el extremo opuesto al de su vinculación a la prensa -3-.

20.

Cada uno de dichos niveles -6- va provisto de carriles -7- para deslizamiento de los portamoldes -8-8a- y conducción de los mismos al interior de la prensa -3-.

25.

En cada nivel -6- se disponen dos portamoldes -8-8a- unidos por un distanciador rígido -10-, de forma que mientras en todos los niveles -6- hay un portamolde -8- introducido en la prensa -3-, sus parejas -8a- quedan situados en el extremo escalonado de la mesa -4- para su desmoldeo y carga. Cuando éstos -8a- son solicitados y conducidos mecánicamente a la prensa -3-, los parejas -8- que estaban en ella salen de la misma y son desplazados

30.

24 AGO 1952



hacia el extremo escalonado de la mesa o bastidor opuesto -5-.

5. El arrastre de cada par de portamoldes -8-8a- se efectúa mediante sendos cables simétricos -11- mandados por un cono de poleas -12- accionadas por un motorreductor -13-, Cada polea proporciona la adecuada velocidad a cada par -8-8a- de portamoldes, según el recorrido que haya de efectuar dado el nivel -6- en que esté emplazado y su distancia de la prensa en su posición de desmoldeo.

10. En el extremo escalonado de una mesa -4- se dispone un microrruptor -14-, protegido por los oportunos amortiguadores -15- y que accionado por el propio portamoldes -8a- al llegar al final de carrera corta el circuito eléctrico del motorreductor -13-, efectuándose entonces la apertura, desmoldeo y carga del molde -9-, mientras sus pares permanecen introducidos en la prensa.

15. Habiendose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

25. Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Perfeccionamientos en los dispositivos de carga y descarga de moldes adjuntos a una prensa múltiple, caracterizados por el hecho de disponer en dos lados opuestos, de la prensa múltiple, sendos bastidores provistos





24

de distintos niveles y escalonados en el extremo opuesto al de su vinculación a la prensa, estando provistos dichos niveles de unos carriles para deslizamiento de los portamoldes.

5.                   2ª.- Perfeccionamientos en los dispositivos de carga y descarga de moldes adjuntos a una prensa múltiple, según la anterior reivindicación, en el que en cada nivel se disponen un par de portamoldes vinculados mediante un distanciador rígido, al objeto de que mientras una serie de portamoldes se hallen en la prensa, la otra serie de portamoldes quede situada en el extremo escalonado de una misma mesa o bastidor.

10.                   3ª.- Perfeccionamientos en los dispositivos de carga y descarga de moldes adjuntos a una prensa múltiple, según las anteriores reivindicaciones, por haberse previsto un motorreductor que acciona un cono de poleas, cada una de las cuales proporciona, a través de un cable oportuno, la adecuada velocidad de arrastre a ambos extremos de cada par de portamoldes, según el recorrido que tengan que efectuar dada la diferente longitud de cada nivel y su distancia de la prensa en su posición de desmoldeo.

15.                   4ª.- Perfeccionamientos en los dispositivos de carga y descarga de moldes adjuntos a una prensa múltiple, según las anteriores reivindicaciones, en el que, en el extremo escalonado de una de las mesas, y en uno de los niveles se dispone, cuando menos, un microrruptor que, protegido por los oportunos amortiguadores, es accionado por el portamoldes respectivo al llegar éste al final de carrera, cortando el circuito eléctrico del microrruptor.

20.                   5ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LOS DISPOSITIVOS DE CARGA Y DESCARGA DE MOLDES ADJUNTOS A UNA PRENSA MÚLTIPLE.

24 A



Según se describey reivindica en la presente Memoria descriptiva que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

5.

Madrid, a 24 de Agosto de mil novecientos setenta y tres.

P.A.;

A. Aricha >

p. p.



FIG. 1

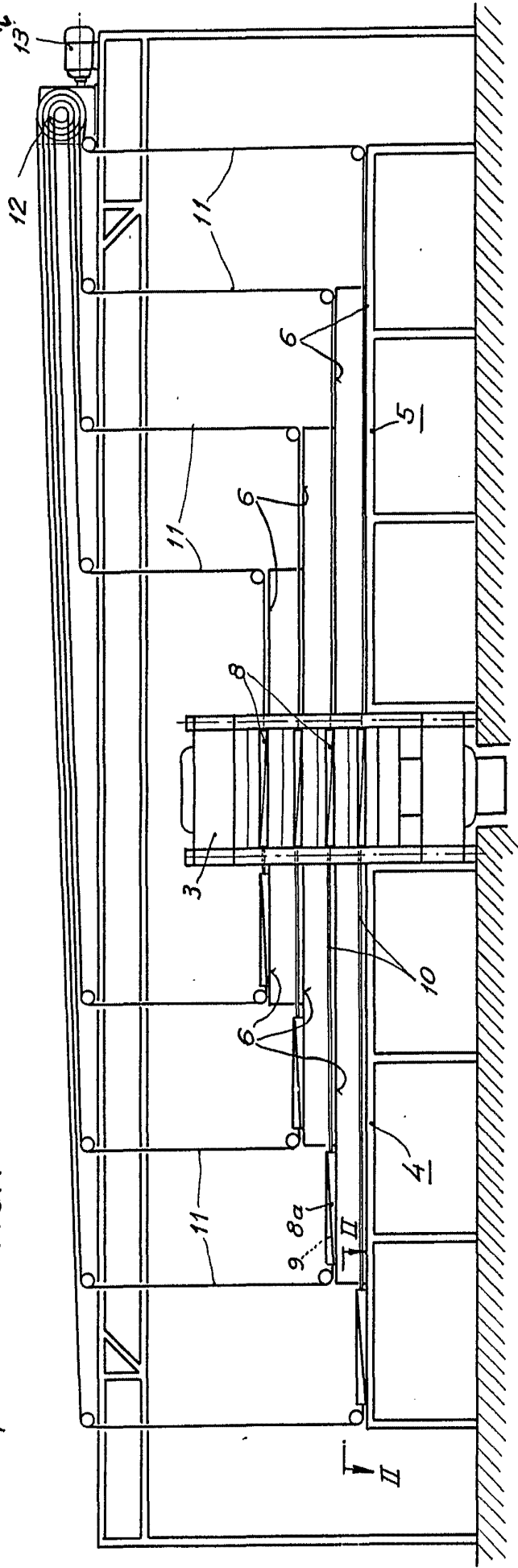
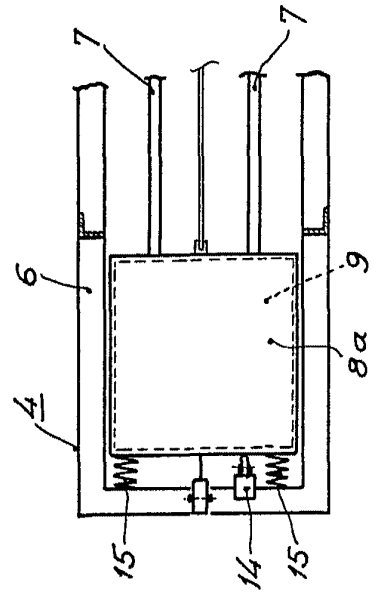


FIG. 2



Madrid, 24 de Agosto 1973.  
p.a.

A. Afcha  
P. P. *[Signature]*

FIG. 1

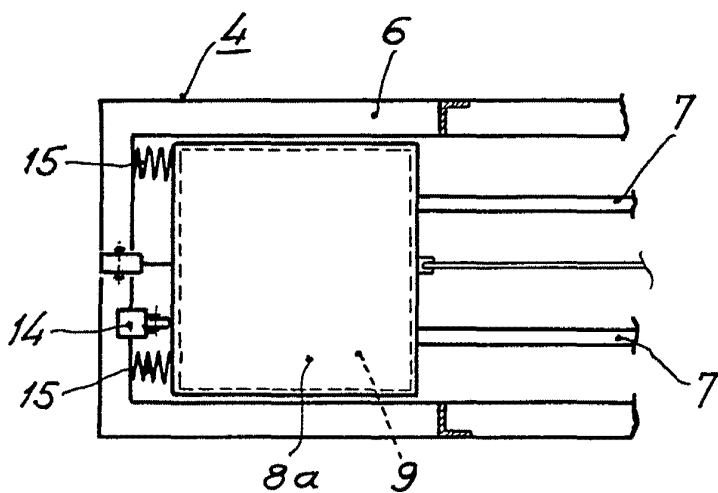
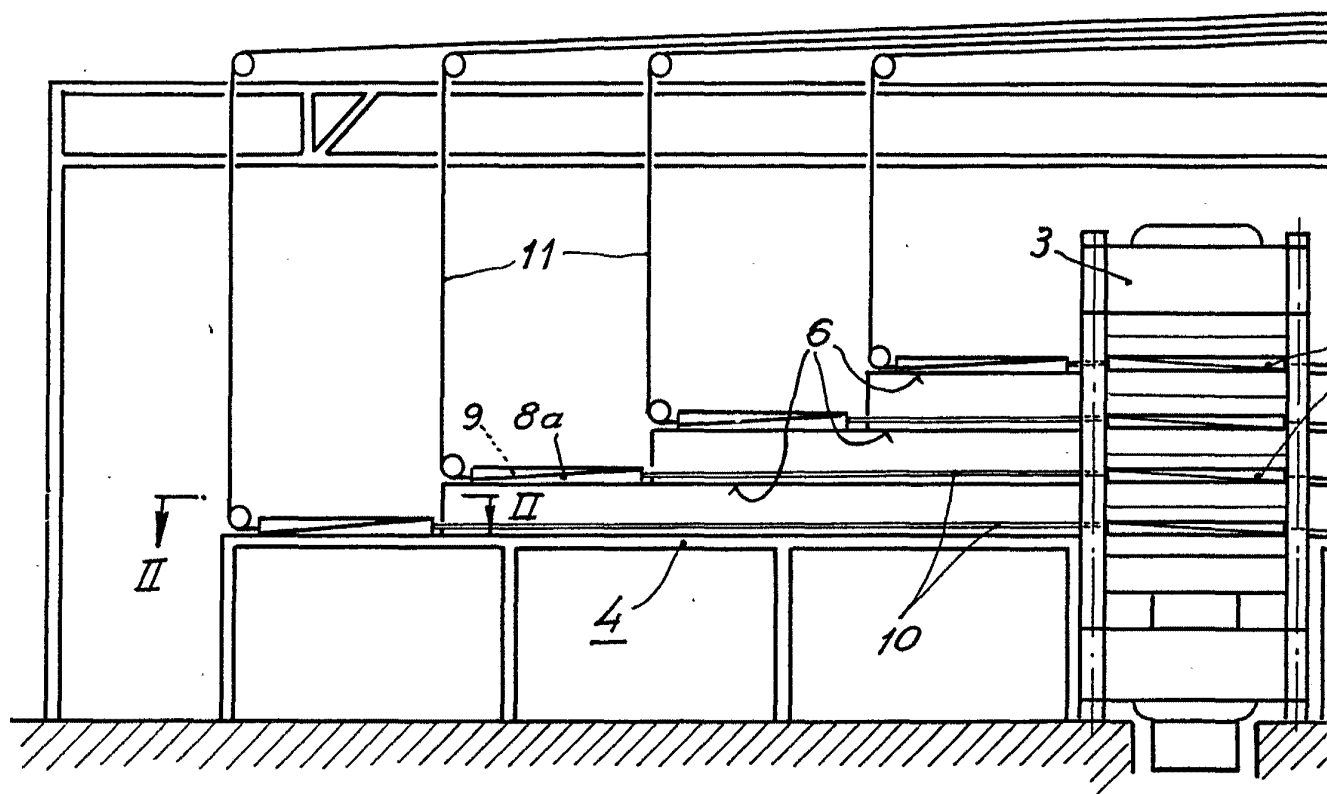
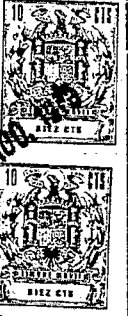
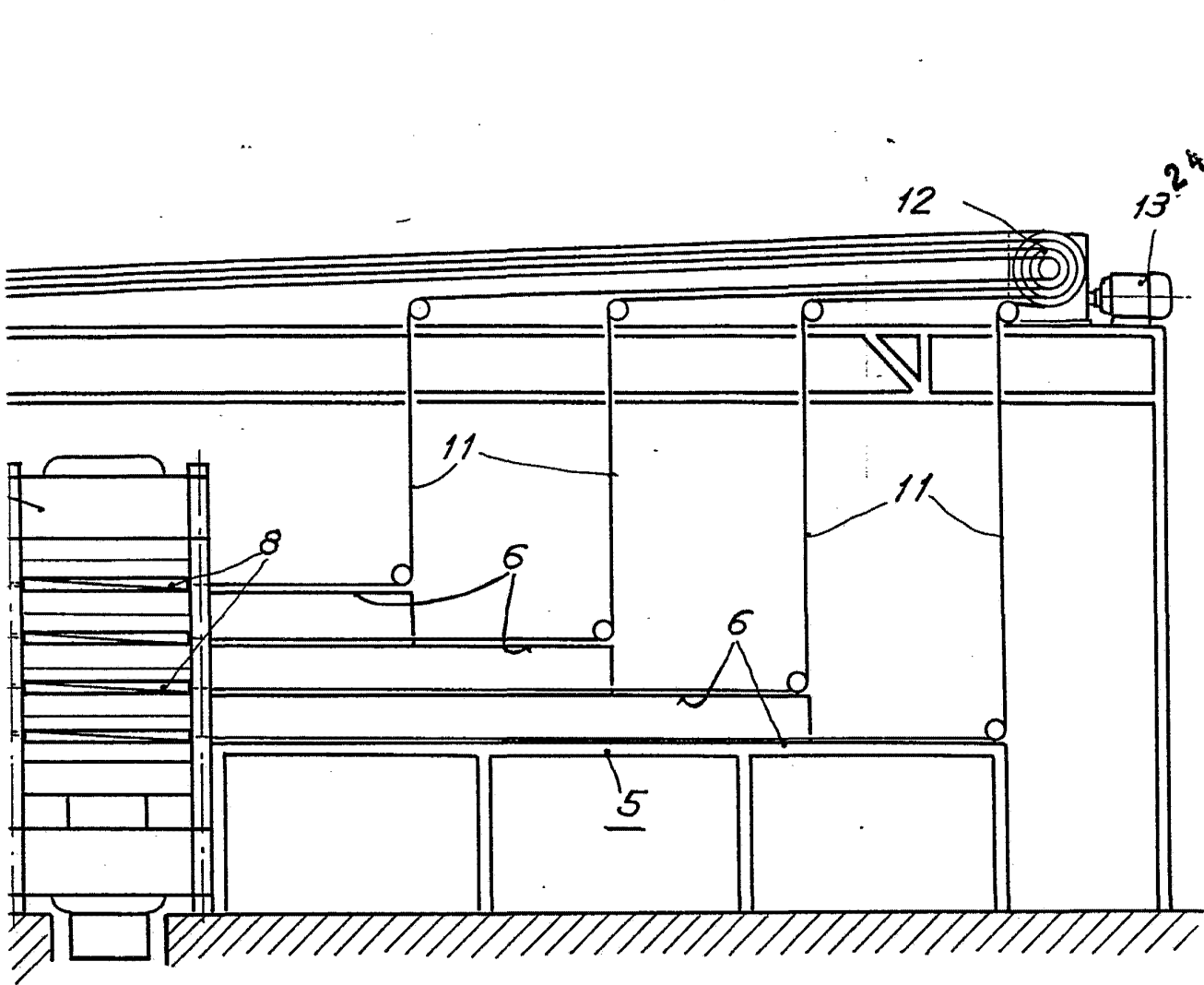


FIG. 2

Escala variable



Madrid, 24 de Agosto 1973.

p.a.

A. Archa  
P. P.