

434251

Int. Cl. B28B//B44B

EXPEDIENTE: PATENTE DE INVENCION

Titular: INCOVI, S.A.

Nacionalidad: Española

Domicilio: ALDAYA (Valencia) - Carretera a Aldaya, s/n.

Objeto: "PERFECCIONAMIENTOS EN MÁQUINAS PARA LA FABRICACION DE PANELES"

Prioridad:

### MEMORIA DESCRIPTIVA

La finalidad de la presente Memoria Descriptiva es la de dar a conocer las características fundamentales de unos perfeccionamientos en máquinas para la fabricación de paneles, por cuyas evidentes cualidades y novedosa concepción se solicita, a favor del titular del expediente, el privilegio de exclusividad que en casos como el presente concede la vigente Ley de la Propiedad Industrial, para su explotación en España.

Los perfeccionamientos aportados se concretan, básicamente, en la provisión de una central oleohidráulica que, mediante la instalación correspondiente, sirve,

POOR  
QUALITY

15 controla y regular el funcionamiento, simultáneo o suce-  
sivo, de una batería de máquinas de moldeo, cada una de  
las cuales comporta los medios necesarios para proceder al  
moldeado que se pretende conseguir. Este moldeado está  
destinado a la producción de placas decorativas, a partir  
de materiales apropiados para la construcción, que pre-  
sentan sus bordes exteriores configurados de tal manera  
que, en el proceso de montaje de las placas, se procede  
20 al perfecto ensamblaje de las mismas, formando un todo con-  
tinuo. Pero su cualidad más notable consiste que en la  
misma operación de moldeado, en las placas se han practi-  
cado unos canales longitudinales y pasantes destinados  
a facilitar posteriormente las instalaciones de conduccio-  
25 nes de agua, gas, electricidad, etc. etc.

Todo ello conlleva la necesidad de disponer de  
un molde un tanto complicado y formado por distintas pie-  
zas, que son previamente ensambladas en la mesa de la má-  
quina, procediendo, seguidamente, a la operación de mol-  
30 deado propiamente dicha, para lo cual la máquina venía  
siendo accionada manualmente, con la ineludible obliga-  
toriedad de asignar un operario a cada máquina. Sin embar-  
go, los perfeccionamientos aportados en el presente expe-  
diente, permiten que un sólo operario sea capaz de con-  
35 trolar y manejar toda una batería de máquinas moldeadoras,  
habiendo sustituido el procedimiento manual, por otro de  
carácter oleohidráulico de probada eficacia.

Para que pueda apreciarse el alcance y contenido  
de los perfeccionamientos aportados, se ha considerado  
40 conveniente completar la descripción con el contenido grá-  
fico de los planos adjuntos, en los que, a título informa-

45 tivo, se han representado las partes esenciales de las máquinas moldeadoras y de dichos perfeccionamientos aportados, bien entendido, que en virtud del carácter informativo de los planos, es imprescindible considerarlos en su más amplio sentido y no como límite del alcance del expediente.

50 La figura 1ª de los citados planos corresponde a la representación de una vista en alzado lateral del conjunto de la máquina, en las que se han practicado secciones convencionales, para mostrar más claramente sus partes esenciales. La figura 2ª es una vista, también en alzado, de la máquina, enfocada en esta ocasión por uno de sus lados frontales. La figura 3ª es el necesario complemento de las dos anteriores, apareciendo la máquina según una 55 vista en planta superior, que muestra la superficie de moldeado y la disposición de sus diferentes elementos. La figura 4ª recoge sendas representaciones -en planta y sección transversal- de una de las regletas destinadas a distribuirse, regularmente espaciadas en la placa de base que 60 inicia la conformación del molde. La figura 5ª corresponde a la representación de la regla deslizante superior destinada a conformar, en una pasada, el entrante superior de las placas moldeadas. Las figuras 6ª y 7ª son dos vistas, en alzado frontal y sección longitudinal, respectivamente, de la placa anterior de conformación del molde, re- 65 presentada, en la primera de ellas por su cara exterior. Siguiendo el mismo procedimiento, las figuras 8ª y 9ª son sendas representaciones, igualmente en alzado y sección de la placa que conforma la cara posterior del molde, esta es, la que queda enfrentada a las placas de las dos fi-

75 guras anteriores, con objeto de determinar en una parte de las placas moldeadas sus entrantes de encaje y, en la opuesta, sus salientes. Desde la figura 10ª a la 15ª, ambas inclusive, quedan recogidas las representaciones correspondientes a otros modelos distintos de regletas inferiores, regla superior deslizante, placa anterior de conformación del molde y placa posterior de conformación del molde, en las que los elementos de ensamblaje están  
80 constituidos por entrantes y salientes de media caña, en lugar de los de sección trapecial de las figuras inmediatamente anteriores. Por último, las figuras 16ª y 17ª, son la representación esquemática de una batería de máquinas de moldeo, instaladas con la incorporación de la central oleohidráulica que acciona a todas ellas.  
85

Para facilitar el desarrollo y seguimiento de la descripción, a lo largo de la misma se hace continua referencia al contenido de las precitadas, en las que se ha señalado con -1- el bastidor de la máquina, constituido  
90 por perfiles apropiados que, una vez terminada toda la instalación y la máquina en disposición de funcionamiento son cubiertos por unas planchas de protección -2-, que cubren todos los lados de la máquina, incluido el superior que permanece ocupado por una plancha -3-, sobre la cual se asienta la base o mesa de trabajo -4-, perfectamente  
95 asegurada en su posición y constitutiva del fondo del molde que se va a determinar sobre la máquina.

En efecto, sobre esta base o fondo del molde, se disponen una pluralidad de regletas -5-, provistas de un canal superior -6-, cuya sección es variable, según nos  
100 muestran las figuras 4ª y 10ª y de una serie de orificios

pasantes -7-, regularmente distribuidos a lo largo del mencionado canal. Sobre estas regletas y en sus extremos, que conforman sendas embocaduras a tal efecto, se produce el asiento de la placa anterior del molde, que señalamos con -8- en las dos variantes representadas en los planos adjuntos, y la placa posterior de conformación del molde, señalada con -9- en sus dos variantes. Ambas disponen de paredes exteriores lisas -10- y de paredes interiores acanaladas -11-, la primera de las cuales conforma salientes y la segunda entrantes, al objeto de que uno de los bordes de la placa moldeada actúe como macho de ensamblaje, y el opuesto como hembra. Finalmente, las paredes laterales del molde son sendas placas lisas -12- y, en su espacio interior, separando regularmente a las regletas -5- y ensamblados en las acanaladuras de separación -13- previstas entre los resaltes de las placas -8- y -9-, se colocan unos tabiques verticales -14-, cuya separación determine el espesor de las placas moldeadas.

Para el correcto funcionamiento de este conjunto es necesaria la provisión de un sistema practicable de unión entre sus distintas partes. En principio, estas distintas partes han quedado unidas entre sí por sus respectivos ensamblajes, pero, con objeto de asegurar los mismos, cada una de las placas frontales anterior y posterior disponen de sendas escotaduras laterales -15-, en sus zonas medias, sobre las cuales se produce el abroche de los cierres -16-, previstos en los extremos de barras longitudinales -17-, que atraviesan en el mismo sentido a las placas laterales lisas -12-.

Prácticamente, la configuración del molde múltiple

135 ya esté concluida puesto que para el perfecto acabado de las piezas moldeadas sólo falta, después del vertido de la materia prima en el interior del molde, pasar la regla deslizante superior -18- por el molde, para lo cual dicha regla se encaja en las crestas superiores -19- presentadas por las placas frontales -8- y -9-, y se desliza de parte a parte del molde. Esta operación, en virtud de los salientes -20- de dicha regla, de la misma sección y dimensiones que los previstos en las regletas -5- y en las paredes interiores de las citadas placas frontales, determina la conformación del dispositivo de ensamblaje superior para cada una de las placas moldeadas en el molde considerado.

145 Sin embargo ha quedado por realizar la parte más importante de las placas fabricadas, que debe llevarse a efecto simultáneamente con el resto del moldeado, esto es, la previsión de los conductos interiores que permitirá el verificar las instalaciones de agua, electricidad, gas, etc., por el interior de las placas moldeadas. Para ello en el propio bastidor de la máquina se procede a montar una mesa desplazable -21-, que se desliza verticalmente a lo largo de cuatro guías -22-, solidarias de los largueros -23- y de los traveseros -24- del bastidor y de la propia base o fondo -4- del molde múltiple que, como se recordará permanece montado en la parte superior del bastidor de la máquina. La finalidad de la mesa desplazable -21- es la de comportar, firmemente asentados, una pluralidad de cilindros verticales -25-, alineados de manera que pasen exactamente por los orificios practicados en el fondo -4- y por los orificios pasantes -7- de las regle-

165

tas -5-, hasta alcanzar la parte superior del molde, en cuyo momento la mesa -21- queda inmovilizada. En estas condiciones ya puede procederse al vertido de la materia prima, puesto que las placas moldeadas ya lo serán con la inclusión de los conductos interiores para instalaciones, determinados precisamente por los cilindros -25-.

170

En los mismos largueros -23- se lleva a cabo el montaje de un cilindro hidráulico -26-, cuyo eje o vástago -27- se solidariza, por medio de la horquilla -28-, con la superficie inferior de la mesa desplazable -21-. Dicho cilindro queda ubicado en posición vertical y se introduce parcialmente en un foso inferior -29- practicado bajo la máquina, al cual llegan los conductos hidráulicos -30- y -31- destinados a conectarse con las entradas -32-, para permitir el funcionamiento de la máquina por procedimientos automáticos y no por los convencionales de carácter manual.

175

180

Generalmente, la disposición adoptada será la de prever una central oleohidráulica -33-, con su correspondiente motor -34- de accionamiento de la bomba, de cuya central partirán una pluralidad de conductos -30- y -31-, destinados a alimentar, mediante una conducción subterránea en foso -29-, a una batería de máquinas -35-, todas las cuales permanecen conectadas entre sí, mediante los conductores -36-, para, desde un cuadro central -37- proceder a su puesta en marcha o parada simultánea o sucesiva. Independientemente de ello, cada una de las citadas máquinas -35- estará provista de su correspondiente cuadro de maniobra -38-, que garantice su funcionamiento individual. La instalación quedará completada con el mon-

185

190

taje de una tolva -39-, suspendida de los correspondientes carriles de desplazamiento -40-.

195

Suficientemente descrita la naturaleza de nuestros perfeccionamientos, sólo nos resta manifestar que serán variables las circunstancias de materiales, tamaños y formas de sus diferentes partes, siempre y cuando no se vea alterada su esencialidad, contenida en la siguiente

N O T A  
= = = =

200

Los puntos que se reivindican en el presente expediente de Patente de Invención, son:

205

1º.- Perfeccionamientos en máquinas para la fabricación de paneles, consistentes en la aportación de una central oleohidráulica o similar, dotada de depósito, motor y bomba, de la que parten los conductos de entrada y salida que, mediante conducción subterránea por foso, conectan con los cilindros hidráulicos previstos verticalmente en cada máquina y solidarizados con la masa desplazable portadora de los cilindros que determinarán las conducciones pasantes de las placas moldeadas, de manera que el accionamiento de tales máquinas se consigue automáticamente, a diferencia del procedimiento manual empleado usualmente,, con la particularidad de que, mediante un cuadro de control central, al que permanecen conectadas las máquinas componentes de la batería alimentada por la central oleohidráulica, pueden accionarse dichas máquinas simultánea o sucesivamente, disponiendo igualmente cada una de ellas de su cuadro individual de accionamiento y, para el servicio de materia prima, de una tolva basculante superior, que se desliza a lo largo

210

215

220

de oportunos carriles. Y

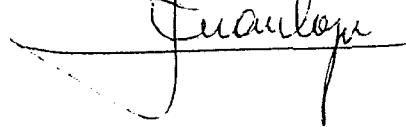
24.- "PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS PARA LA FABRICACION DE PANLLES", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en las figuras de los planos adjuntos para su mejor comprensión.

225

Esta Memoria consta de NUEVE hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio en 227 líneas.

Valencia, a 29 de Enero de 1975

Por autorización de la interesada.

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'Juan López', is written over a horizontal line. The signature is cursive and somewhat stylized.

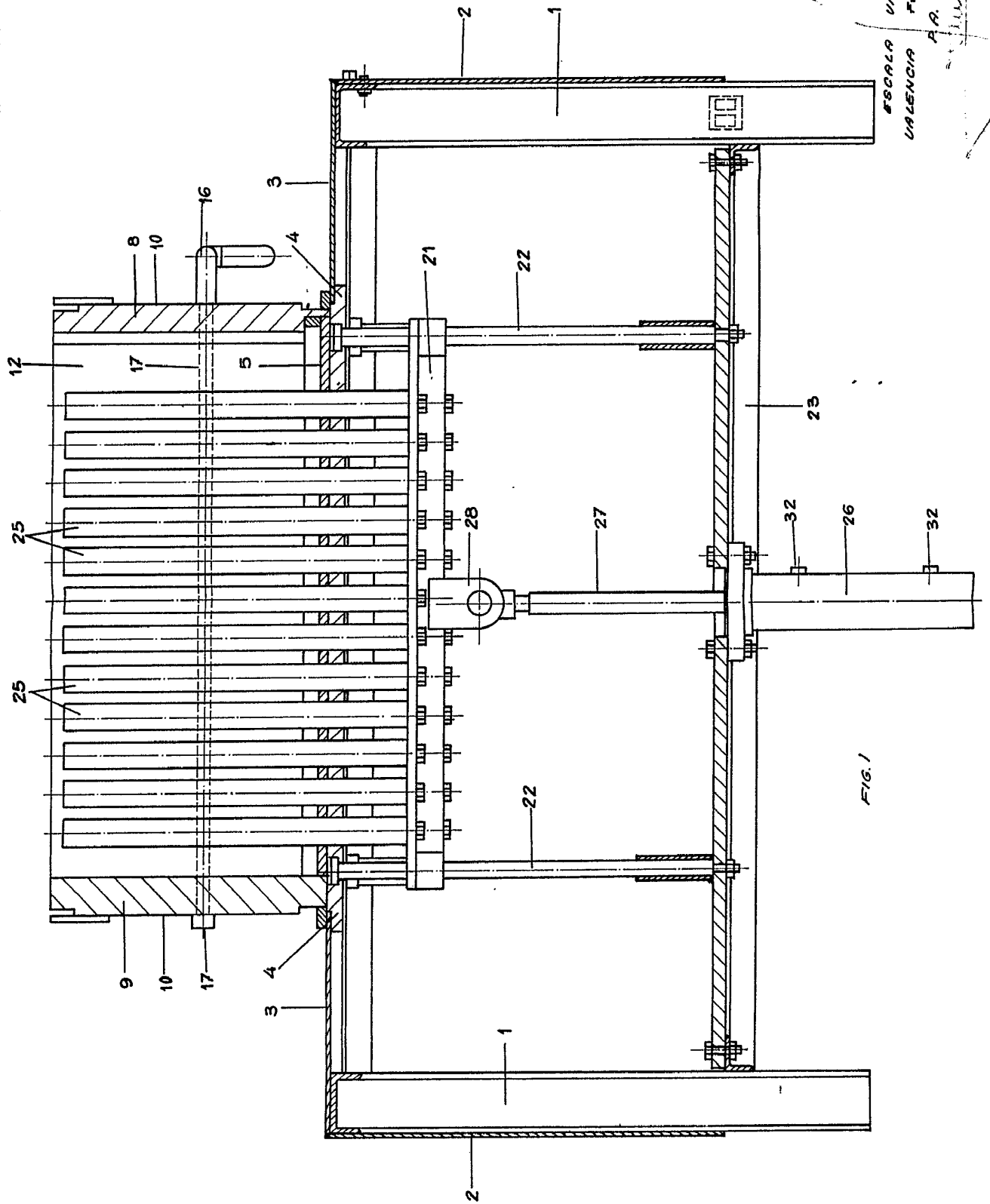


FIG. 1

ESCALA VARIABLE  
VALENCIA  
FERRERO 1875  
P. A.

*[Handwritten signature]*

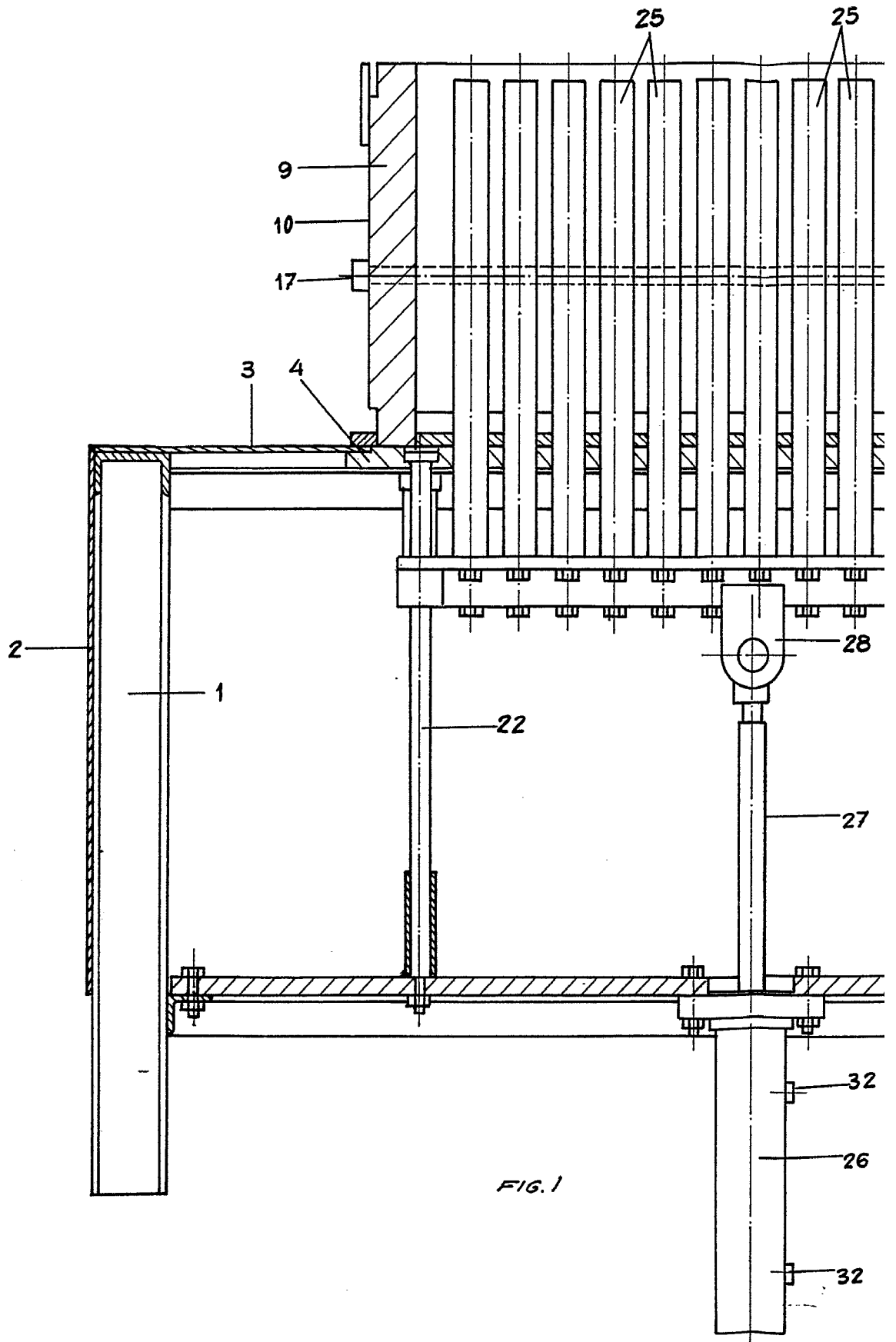
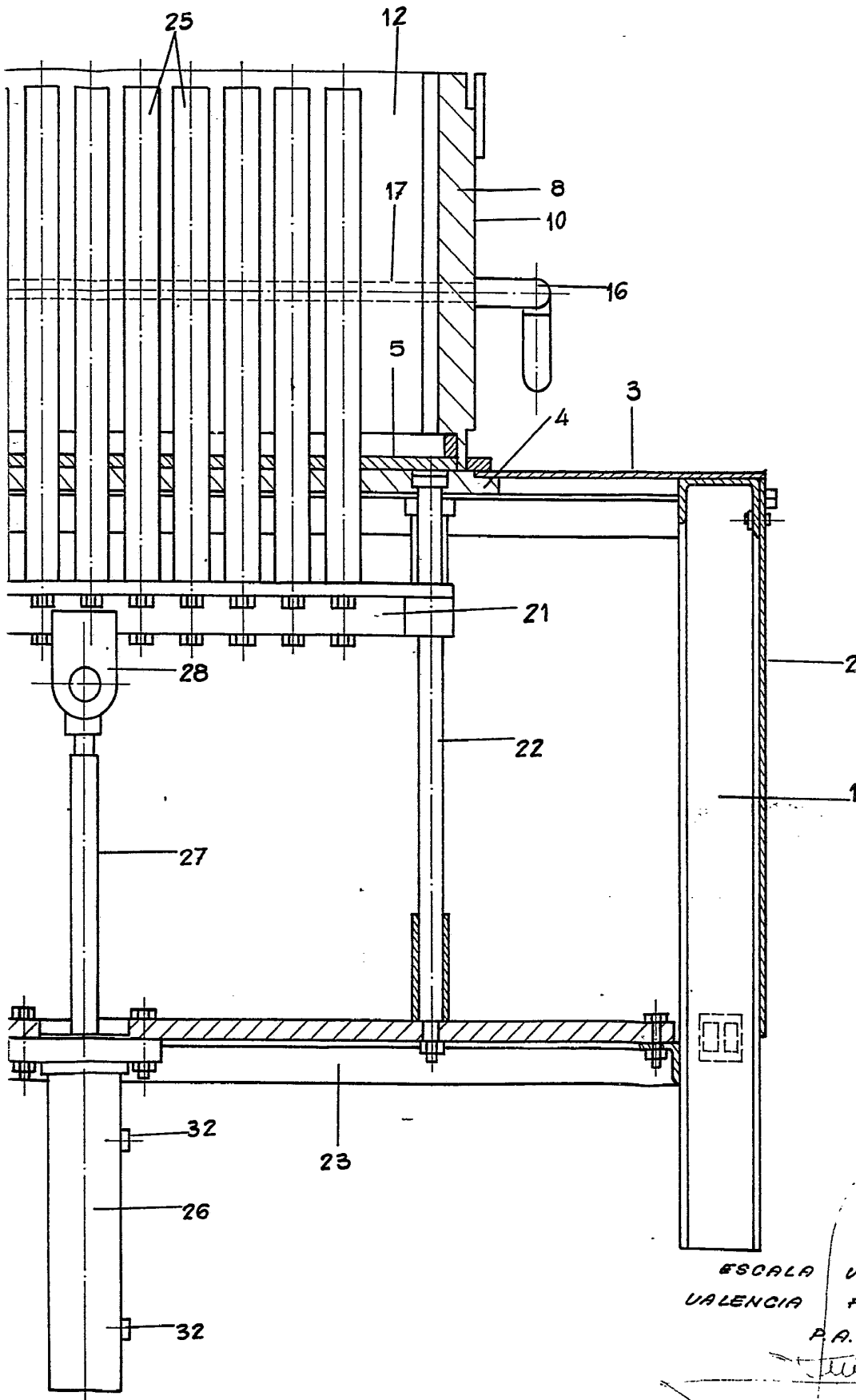


FIG. 1



ESCALA VARIABLE  
VALENCIA FEBRERO 1975  
P.A.

*[Handwritten signature]*

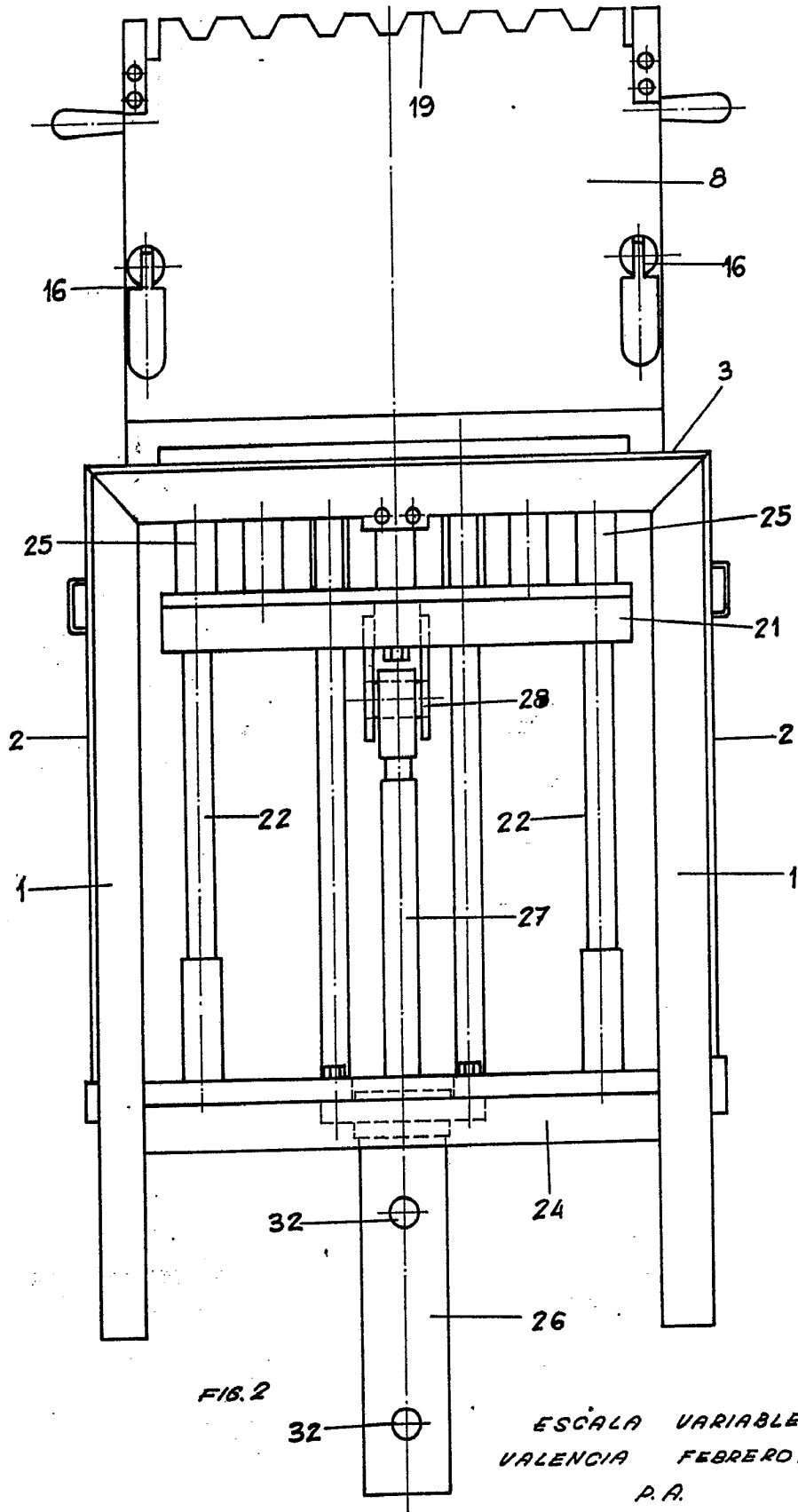


FIG. 2

ESCALA VARIABLE  
VALENCIA FEBRERO 1975  
P.A.

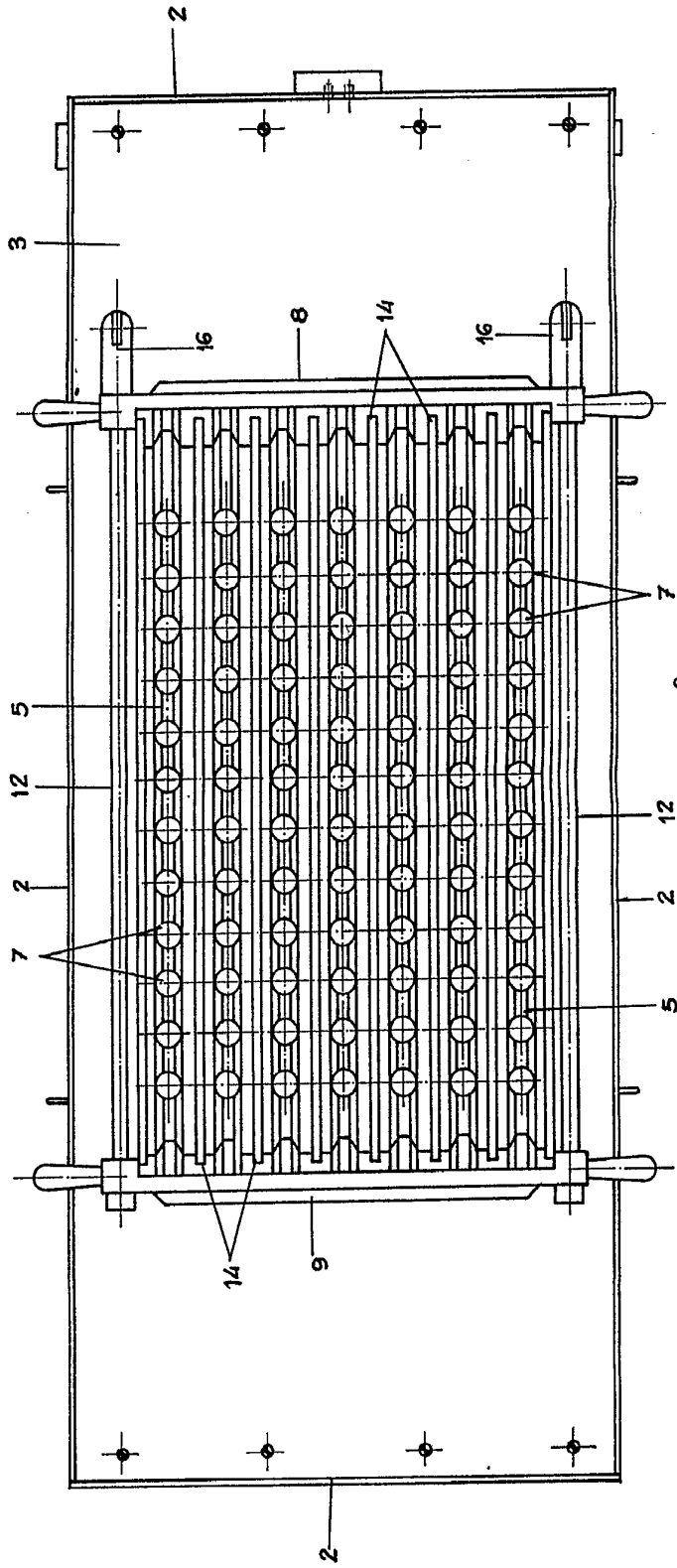


FIG. 8

ESCALA VARIABLE  
VALENCIA FEBRERO 1975  
R.A.

*[Handwritten signature]*

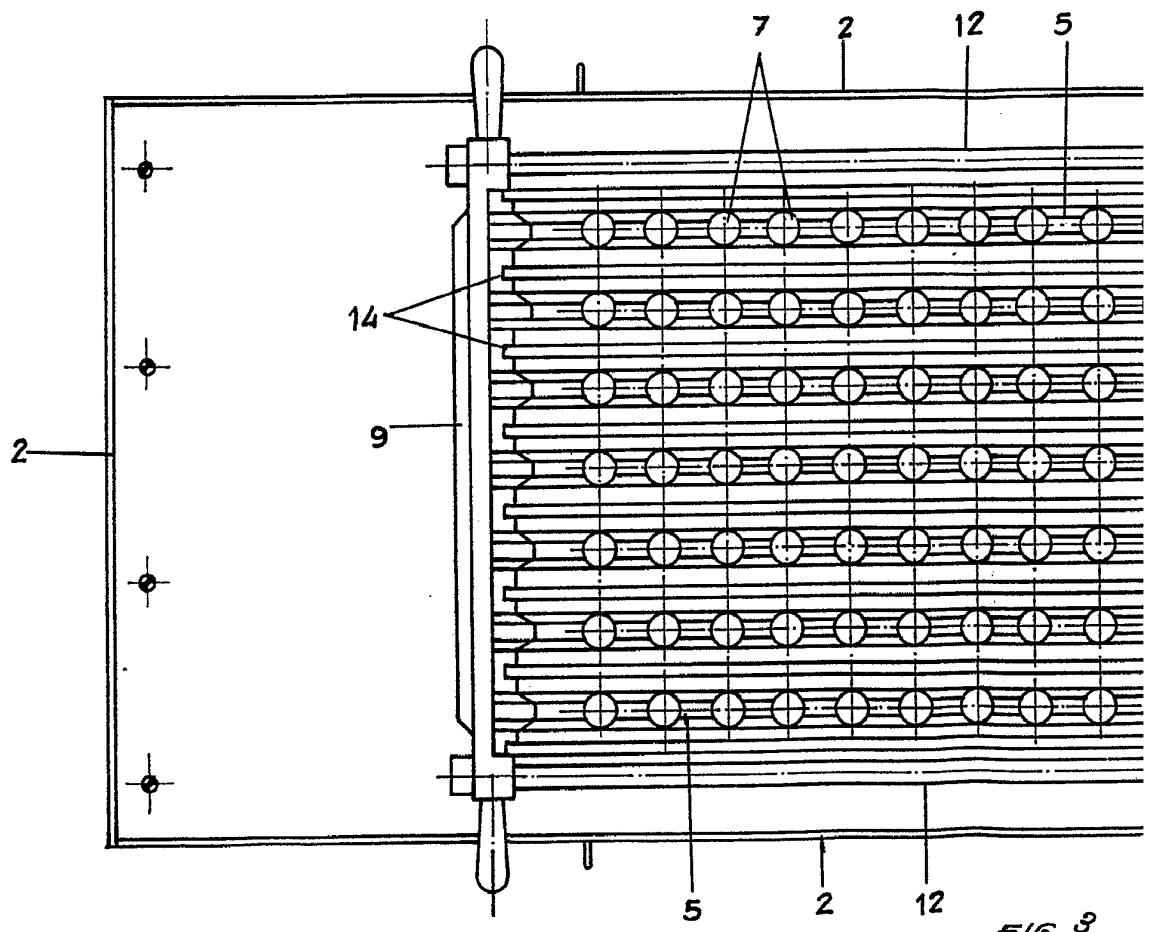
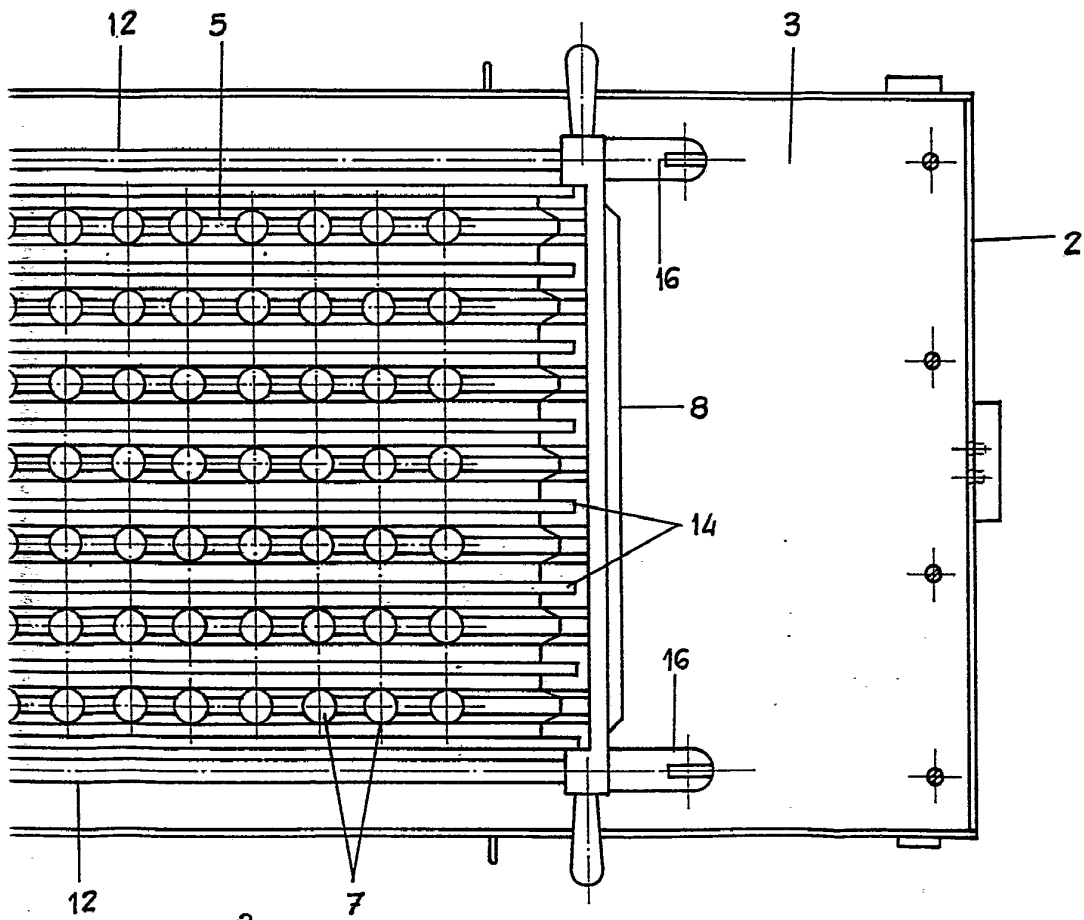


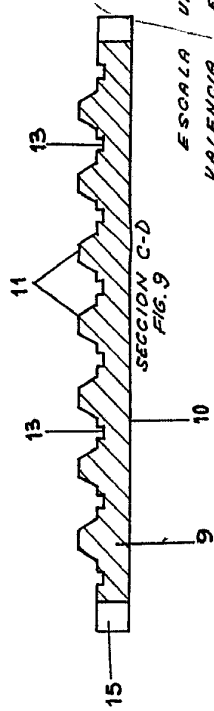
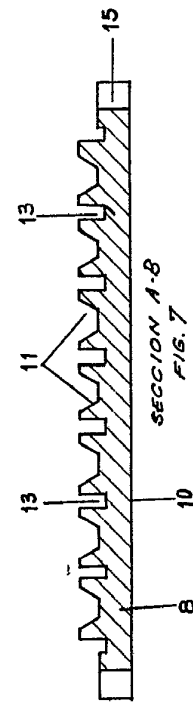
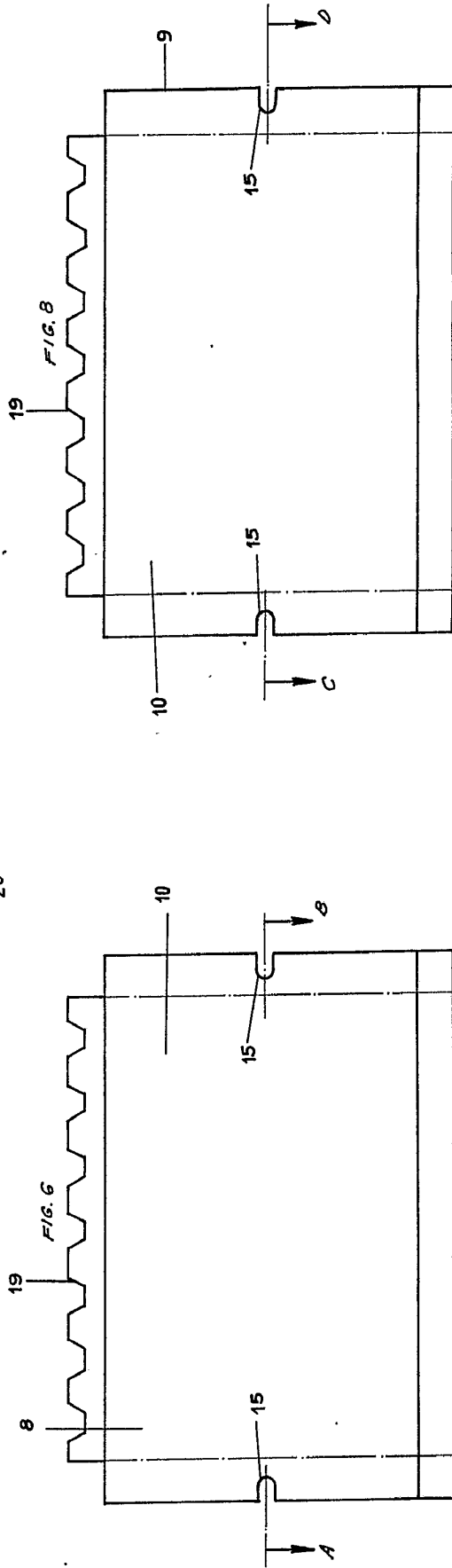
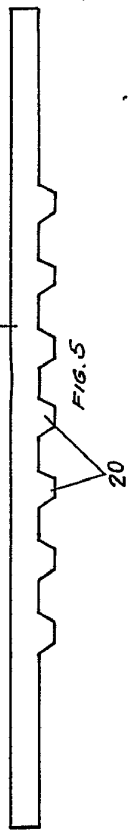
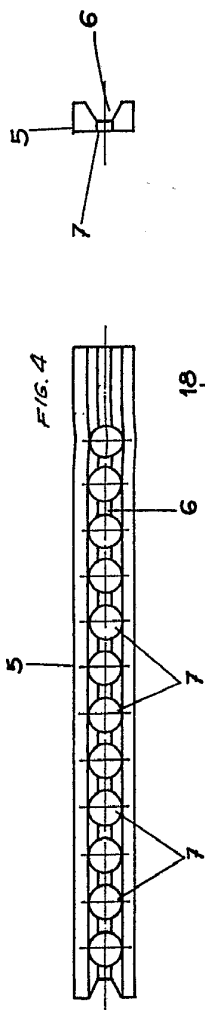
FIG. 3



ESCALA VARIABLE  
VALENCIA FEBRERO 1975

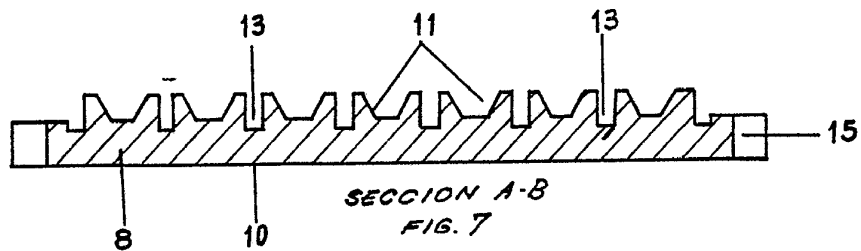
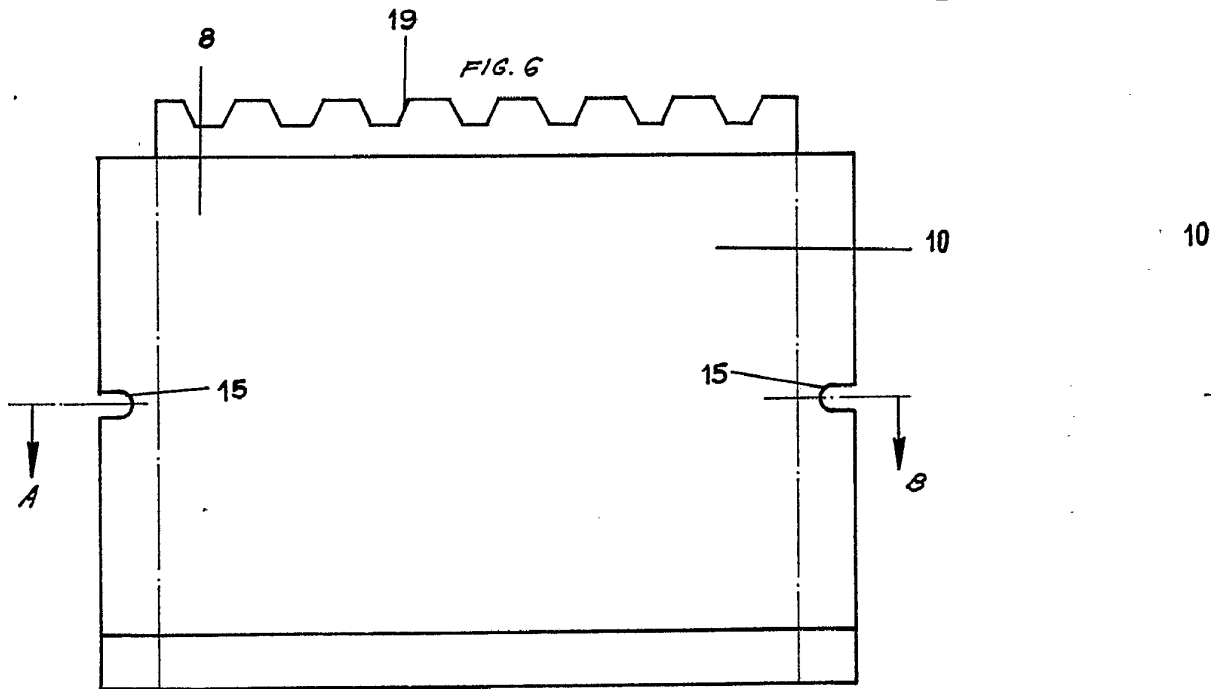
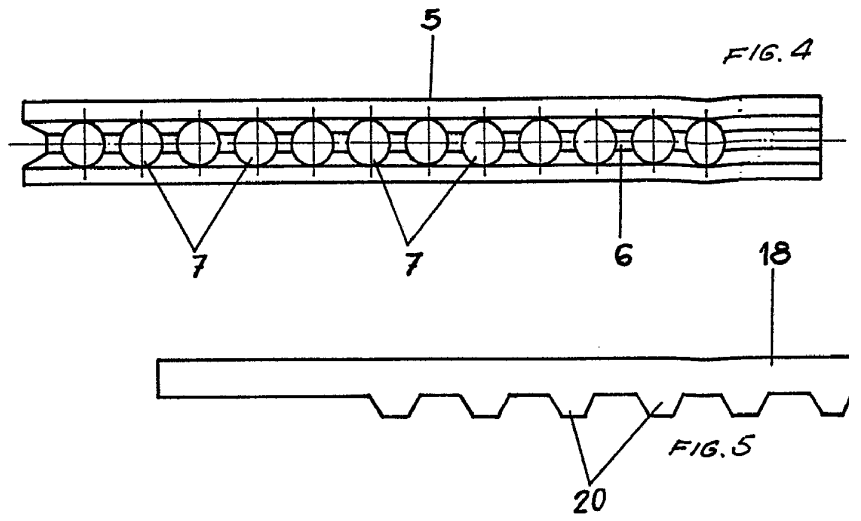
P.A.

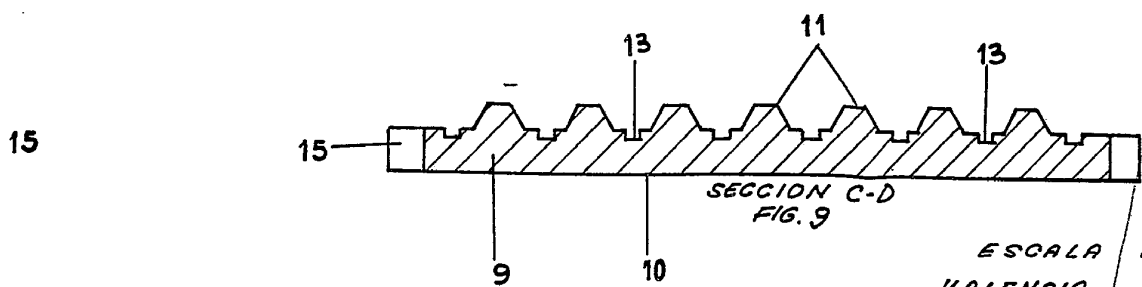
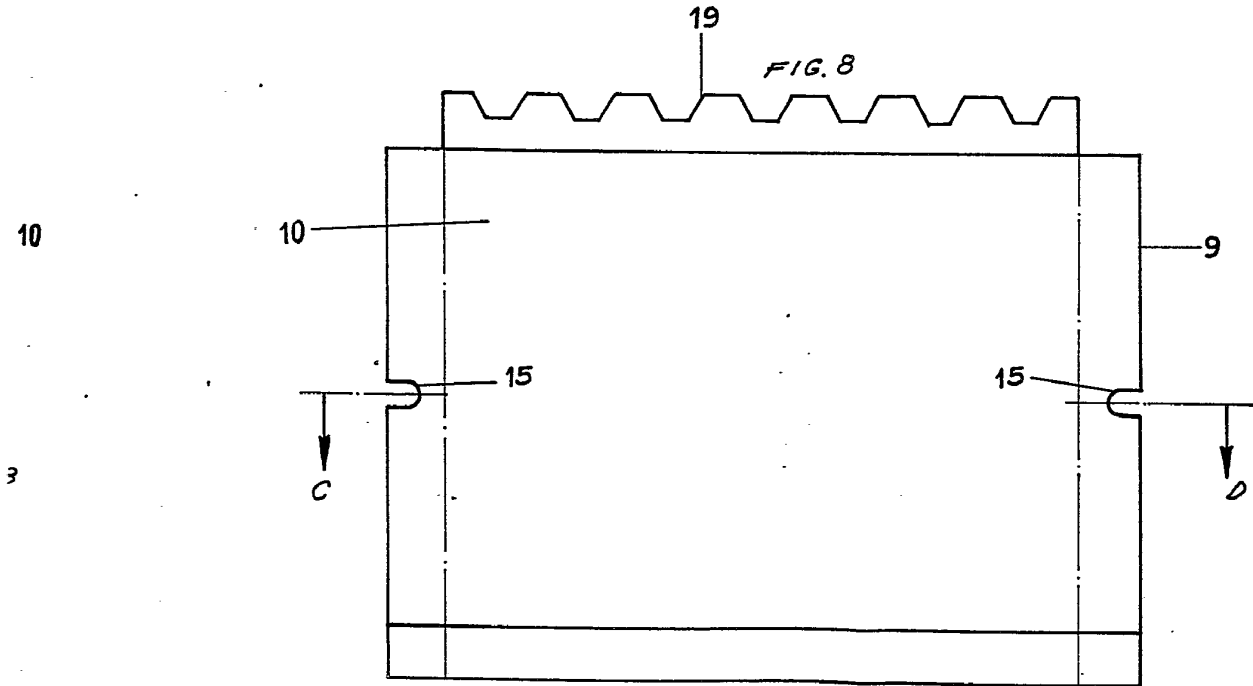
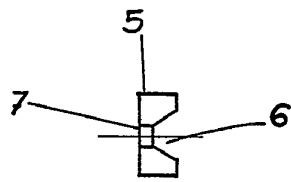
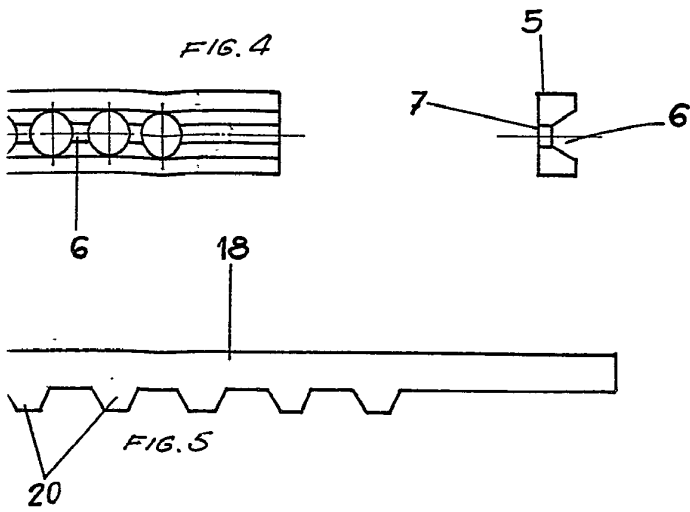
*[Handwritten signature]*



ESCALA VARIABLE  
VALENCIA FEBRERO 1975

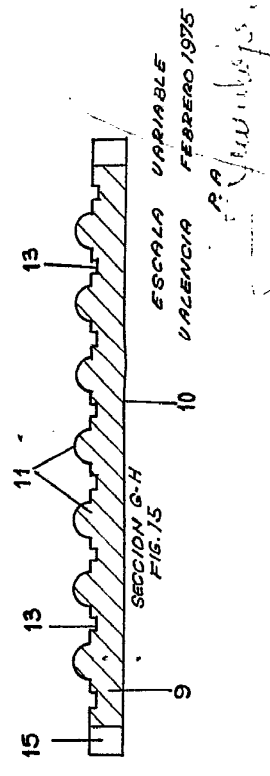
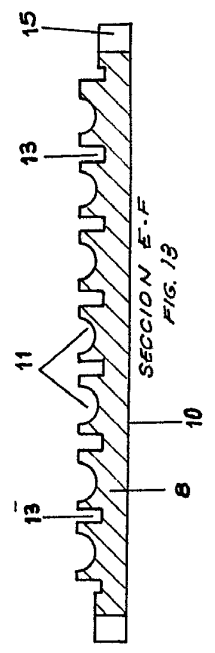
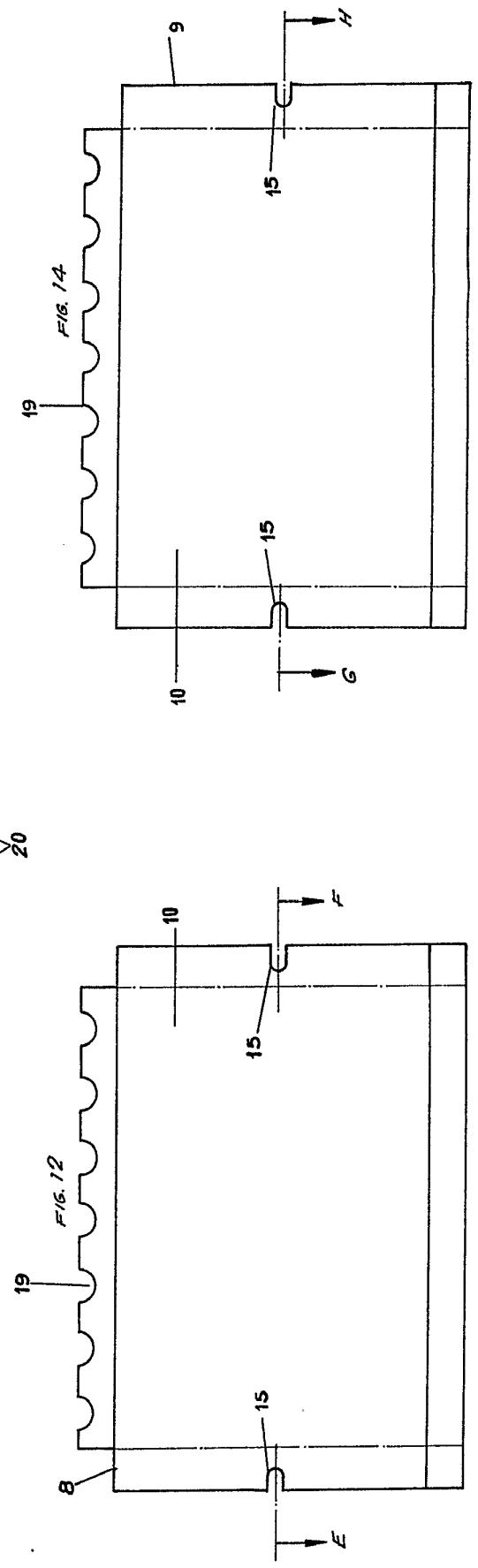
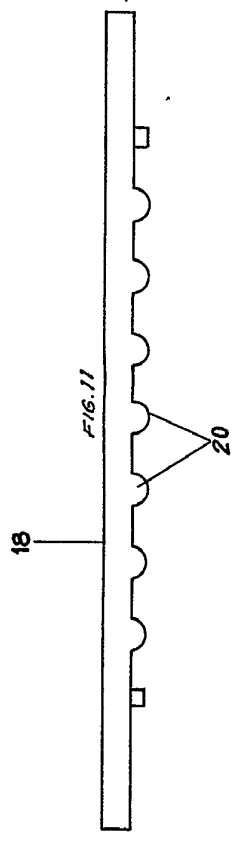
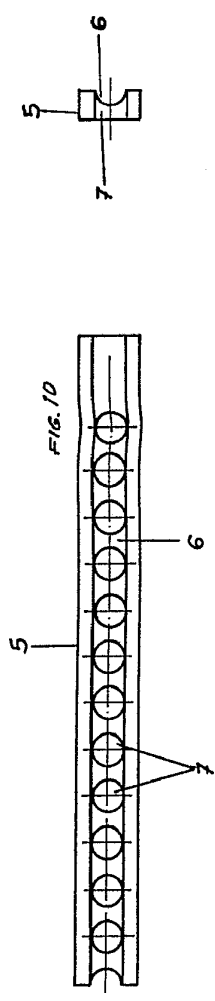
P. R.  
*[Signature]*

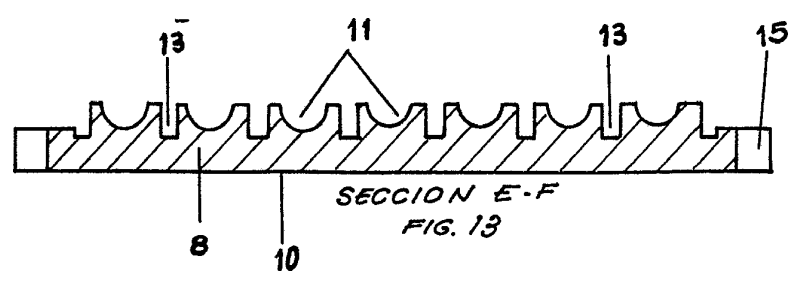
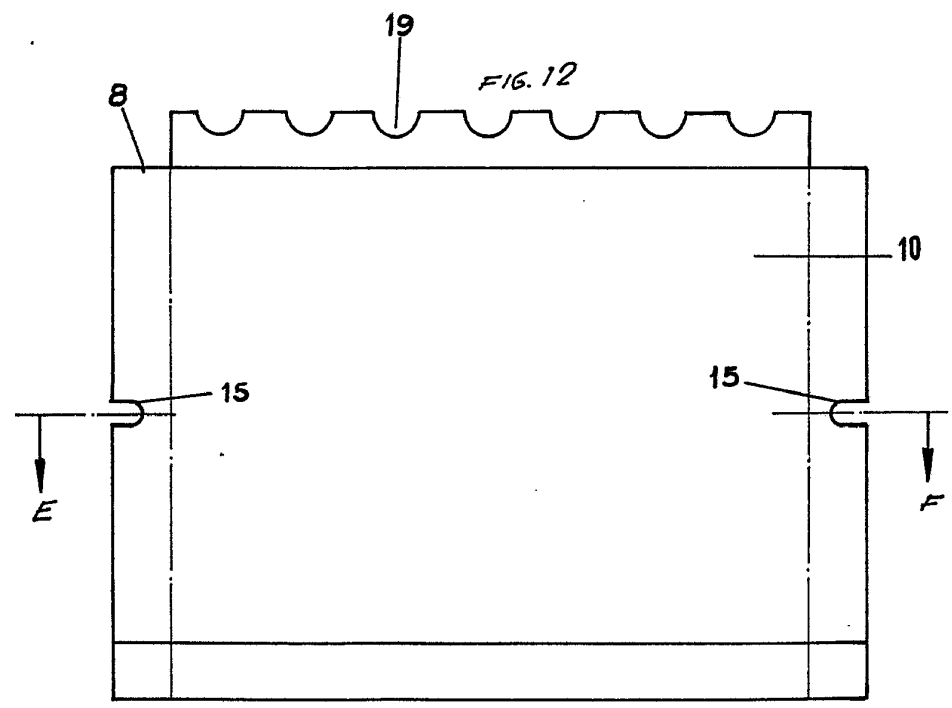
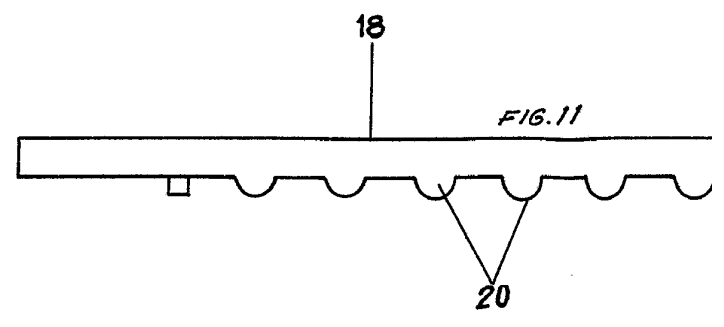
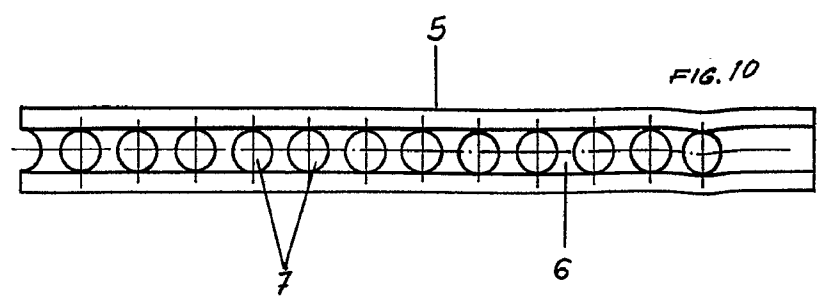




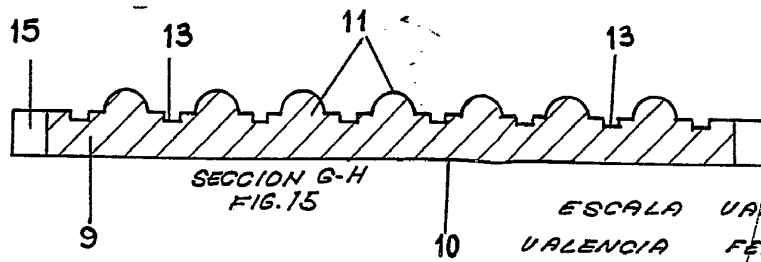
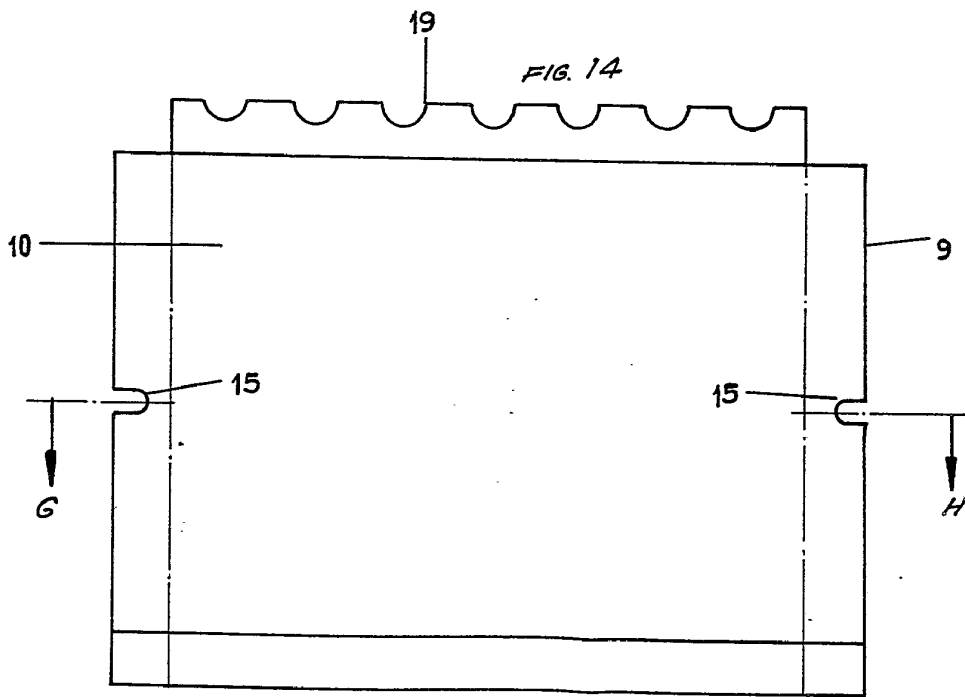
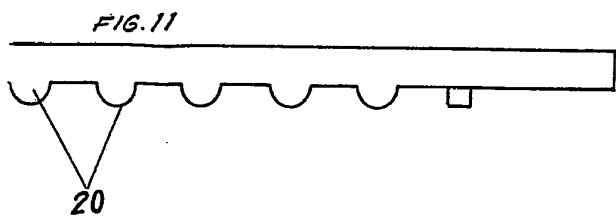
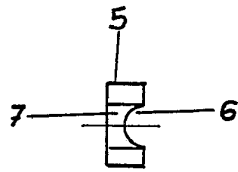
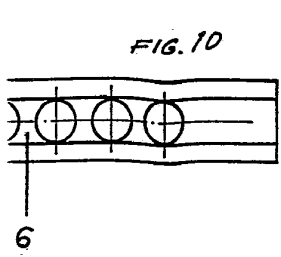
ESCALA VARIABLE  
VALENCIA FEBRERO 1975

P. A.





10



SECCION G-H  
FIG. 15

ESCALA VARIABLE  
VALENCIA FEBRERO 1975

P.A.  
*[Handwritten signature]*

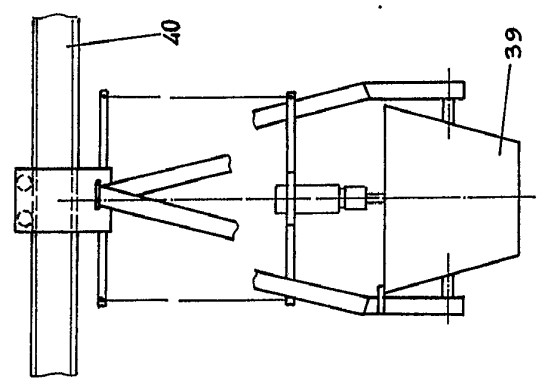


FIG. 17

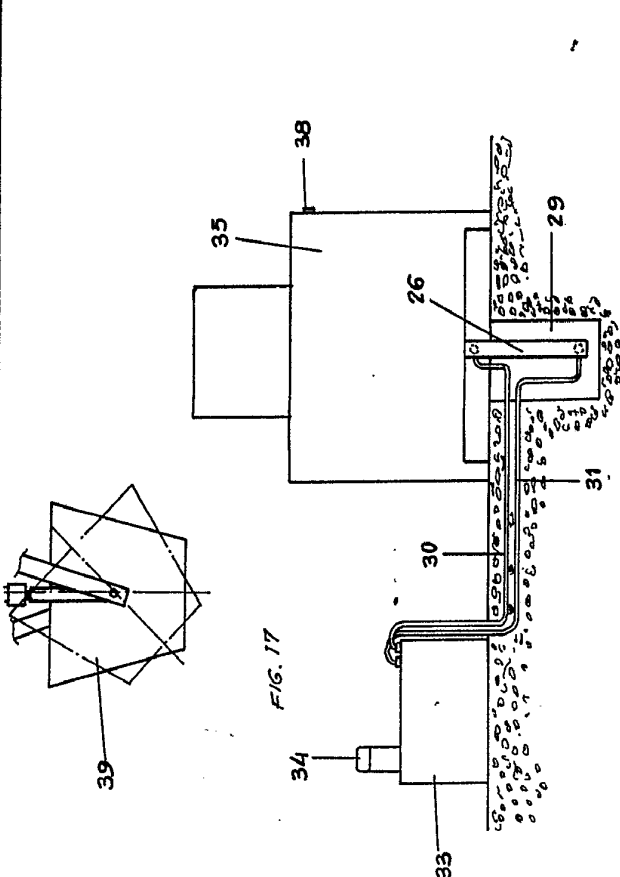


FIG. 16

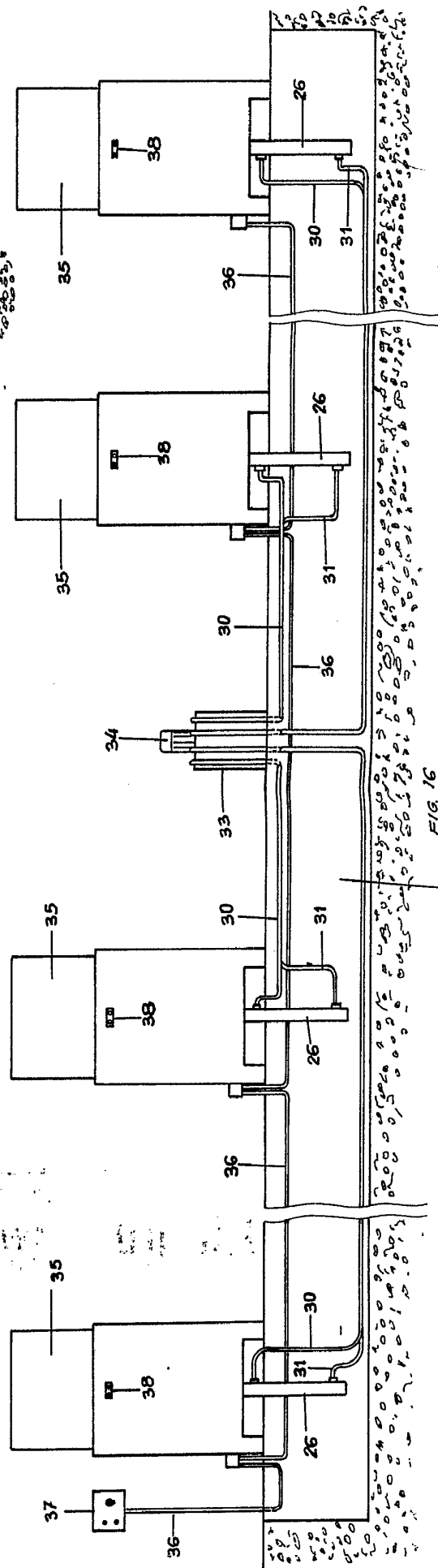
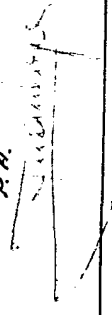
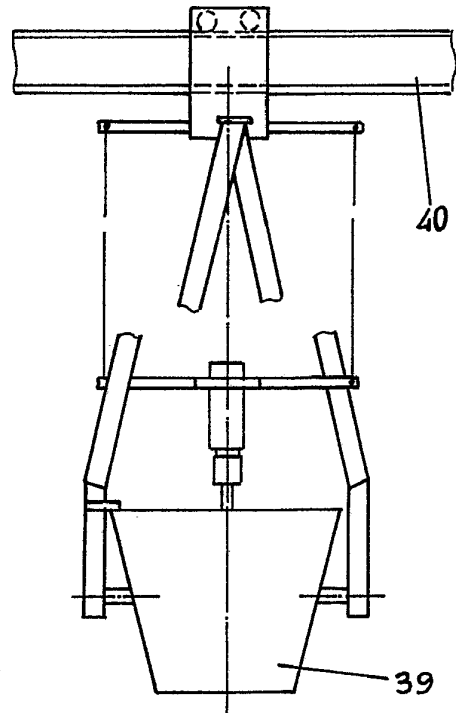


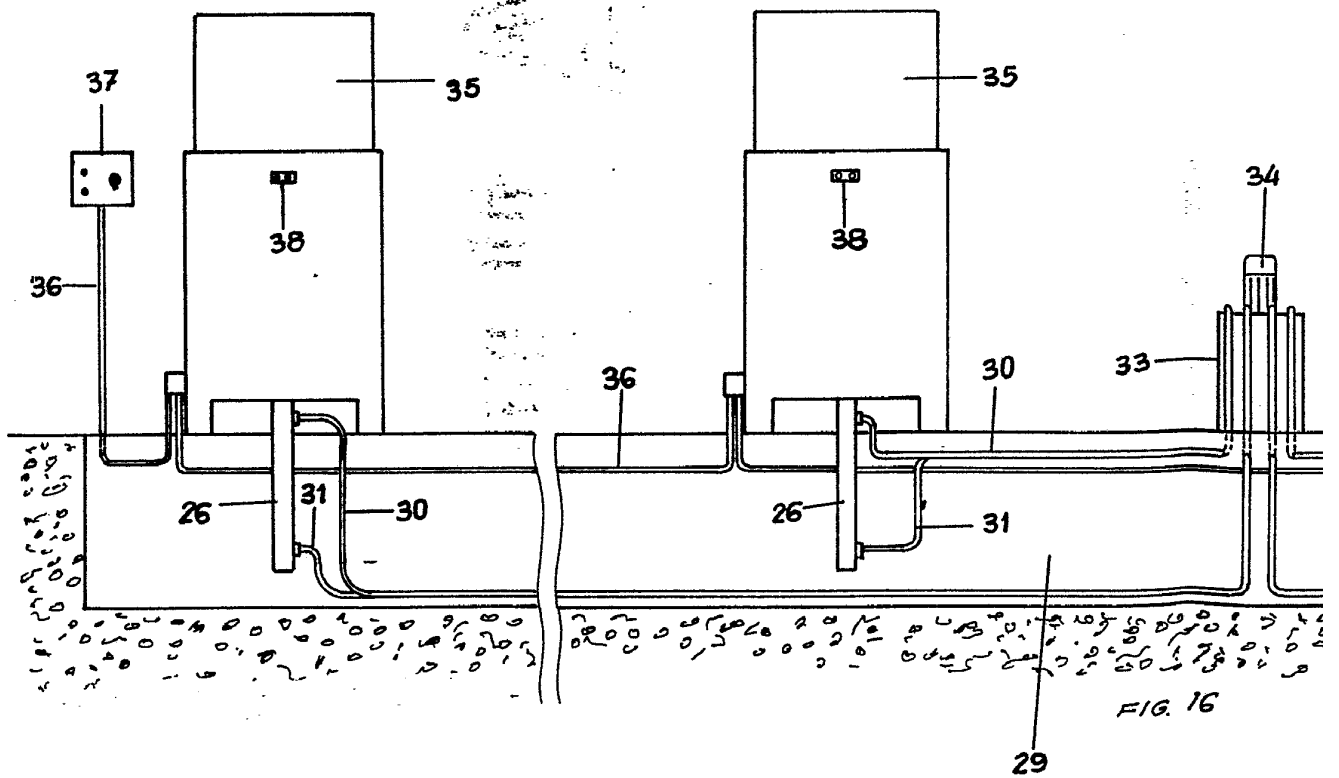
FIG. 16

ESCALA VARIABLE  
 VALENCIA FEBREDO 1975  
 P. A.





3



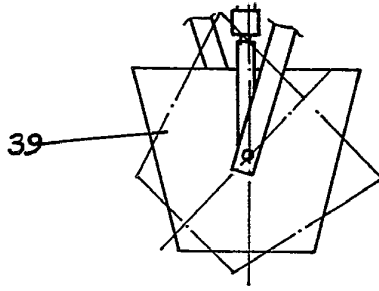


FIG. 17

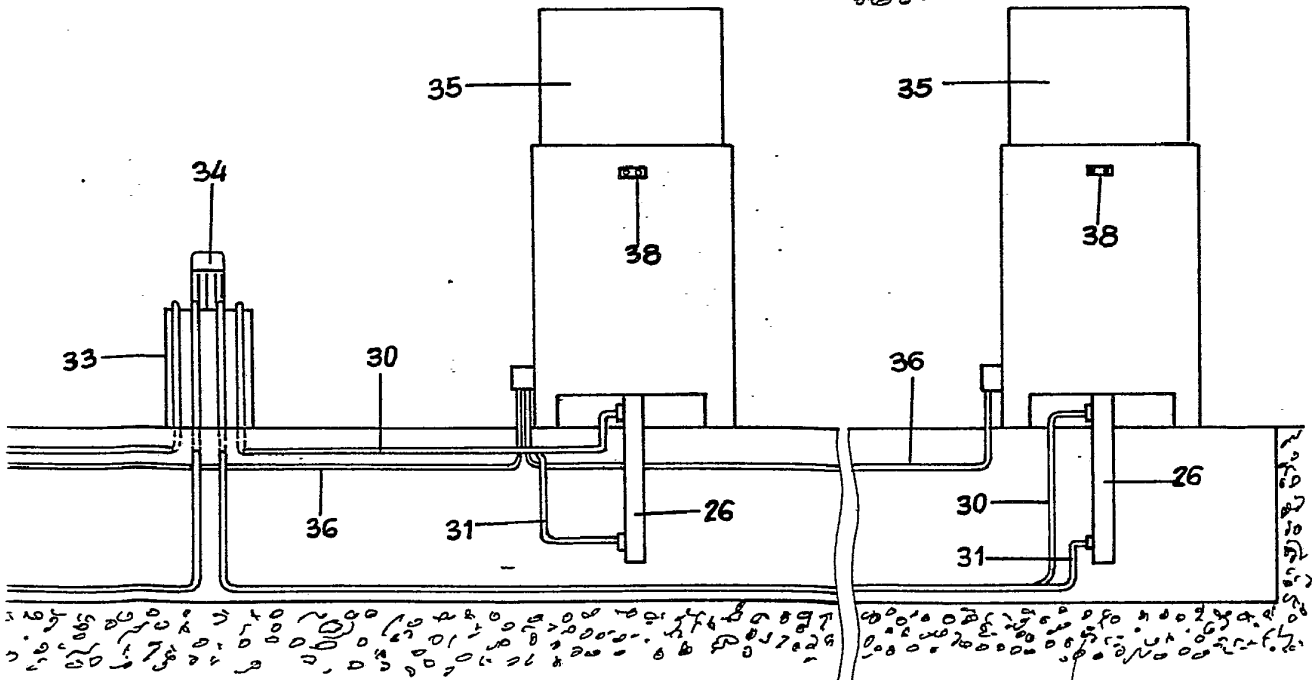
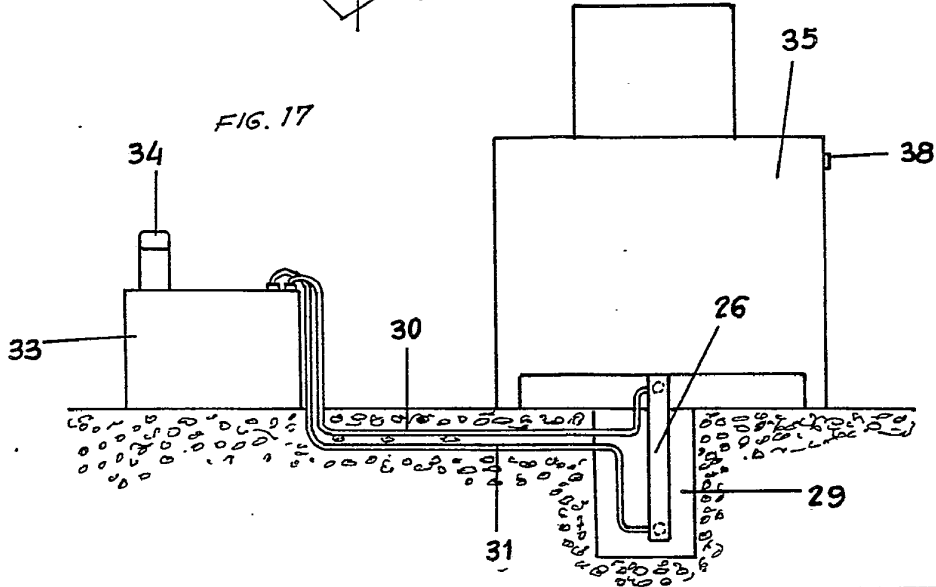


FIG. 16

ESCALA VARIABLE  
VALENCIA FEBRERO 1975

P.A.