

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía, a
favor de:

AMADEO FARELL, S.A.

entidad española, domiciliada en Sabadell
(Barcelona), calle Cervantes, nº 25, rela-
tiva a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE
PRENSAS HIDRAULICAS PARA ENFARDAR MATERIAS
FIBROSAS"

- - - - -

**POOR
QUALITY**

Int. B30B; 065B

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la construcción de prensas hidráulicas para onfar-
 dar materias fibrosas, siendo el objeto de los mismos el obte-
 ner una adecuada compactación del material que, dada la natu-
 raleza del mismo, ofrece ciertas dificultades para realizar
 dicha operación con la necesaria uniformidad en todo el volu-
 men afectado. - - - - -

10. Los expresados perfeccionamientos se caracterizan
 porque en el espacio interior de la prensa actúa verticalmen-
 te, por la parte superior, un pistón de accionamiento hidráu-
 lico que, en rápidas intervenciones efectúa repetidos propren-
 sados del material que se vierte en el citado espacio desde
 un acumulador superior, siendo interrumpido el vertido en ca-
 da operación del mencionado pistón, actuando finalmente por la
 15. parte inferior un plato prensador hidráulico de acción lenta
 y elevada potencia que previa introducción de un plato supe-
 rior, lleva a cabo el prensado definitivo del material alo-
 jado en un cajón móvil que es seguidamente desplazado hacia la
 parte inferior, por medio de otro dispositivo hidráulico su-
 20. ziliar, dejando al descubierto el bloque compactado de mate-
 rial fibroso para realizar seguidamente su envoltura y atado
 previos a su extracción. - - - - -

El pistón superior presenta su frente en forma de cuña con el objeto de realizar en mejores condiciones de distribución el prerensado del material fibroso. - - - - -

5. La prensa posee un dispositivo accionador, de tipo óptico o acústico, para comunicar el final del prensado, y poder iniciar a continuación las fases de envoltura, atado y extracción del bloque o bala. - - - - -

10. Las operaciones de la prensa se llevan a cabo automatizadamente para regular y sincronizar las acciones de los diversos órganos. - - - - -

15. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, representa la prensa hidráulica objeto de esta invención, vista en alzado lateral. - - - - -

Figura 2, es una vista en alzado frontal, de la misma prensa. - - - - -

20. Figura 3, es una vista en planta, por la parte superior, de la prensa en cuestión. - - - - -

Esencialmente, la prensa de referencia, consta de un acumulador 1 con cinta sin fin 2, de un armazón 3, de un pistón superior 4, de un pistón inferior 5 con plato 6, de un cajón móvil 8, y de un plato superior 8. - - - - -

El acumulador 1 es un receptáculo con paredes de contorno 9, y que en lugar de fondo posee la cinta sin fin 2 para entrega del material fibroso depositado en aquel receptáculo, en colaboración con un rodillo 10. - - - - -

5. El pistón superior 4 es accionado por un árbol 11 relacionado con un equipo hidráulico 12, y tiene forma de cuna para efectuar operaciones de pre-prensado en la forma más homogénea posible. - - - - -

10. El plato 6, unido a un árbol 13, tiene ranuras 14 para facilitar el paso de las ataduras del bloque compactado. Este plato 6 efectúa el prensado en el espacio limitado por la caja fija 15 y el cajón móvil 7, siendo desplazado este último por unos pistones auxiliares 16 y por unos rodillos guías 17. El plato superior 8 es móvil para poder ser colocado y retirado a tiempo, interviniendo en la fase final del prensado, para lo cual cuenta con otros pistones auxiliares 18. - - - - -

15. El funcionamiento de la prensa tiene lugar como sigue. El material fibroso es aportado al acumulador 1 por los medios convencionales convenientes, y siendo desplazado por la cinta 2, y pasado por entre la misma y el rodillo 10 que determina una regularización en la entrega del material a la prensa. - - - - -

20. El material vertido en el interior de la prensa va siendo objeto de un pre-prensado por el pistón 4 que actúa en

25.

5. rápidos vaivenes, con fuerza menor que la del plato prensador 6, y de modo que en cada operación interrumpe el movimiento de la cinta alimentadora 2. Con ello se consigue una uniforme distribución del material dentro de la prensa, y una cierta compactación del mismo. - - - - -

En la última fase, es colocado el plato superior 8, por debajo del pistón 4, con lo cual interviene el plato prensador 6 que ejerce el prensado definitivo. - - - - -

10. Seguidamente es bajado el cajón móvil 7 para dejar visible y al alcance el bloque prensado, facilitando su envoltura y atado, así como su extracción de la prensa. - - - - -

15. Como se observa en el presente ejemplo gráfico, la prensa está parcialmente contenida en una cavidad 19 practicada en el suelo, lo cual tiene la doble finalidad de evitar una mayor ocupación de espacio exterior, y de permitir una más cómoda manipulación del bloque prensado que queda al nivel del suelo. - - - - -

20. Las diversas operaciones indicadas son objeto de gobierno total o parcialmente automatizado, con la necesaria sincronización de las mismas, lo cual reduce al mínimo la participación de mano de obra. Un dispositivo avisador óptico o acústico, da cuenta del final de las operaciones de prensado, tras lo cual se procede a la parte manual, para atar y extraer el bloque, siendo para ello afijada la presión del plato 6. - - - - -

25.

5. Describas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - -

10. REIVINDICACIONES

15. 1.- Perfeccionamientos en la construcción de prensas hidráulicas para enfardar materias fibrosas, caracterizados porque en el espacio interior de la prensa actúa verticalmente, por la parte superior, un pistón hidráulico que, en rápidas intervenciones efectúa repetidos prepresados del material que se vierte en el citado espacio desde un acumulador superior provisto de una cinta sin fin entregadora, interrumpiéndose en cada acción del pistón la entrega de material, actuando finalmente el plato presador hidráulico, desde la parte inferior, en acción lenta y de mayor potencia, previa introducción de un plato superior, que lleva a cabo el prensado definitivo, resultando un bloque compacto de material contenido en un cajón móvil, cuyo cajón es seguidamente desplazado para dejar al descubierto aquel bloque para permitir su envoltura, atado y extracción. - - -

20.

25.

5. 2.- Perfeccionamientos en la construcción de prensas hidráulicas para enfardar materias fibrosas, según la reivindicación 1, caracterizados porque el piñón superior presenta un frente en forma de cuña, con el objeto de regular los preprensados con una distribución más homogénea del material. - - - - -

10. 3.- Perfeccionamientos en la construcción de prensas hidráulicas para enfardar materias fibrosas, según la reivindicación 1, caracterizados porque un dispositivo emisor, de tipo óptico o acústico, comunica el término de la operación de prensado, para dar lugar a los fcos manuales finales. - - - - -

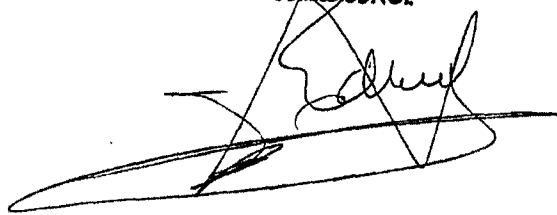
15. 4.- Perfeccionamientos en la construcción de prensas hidráulicas para enfardar materias fibrosas, según la reivindicación 1, caracterizados porque las diversas operaciones para el prensado se realizan bajo mando automatizado, con sincronización de las diversas fases. - - - - -

20. 5.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE Prensas HIDRAULICAS PARA ENFARDAR MATERIAS FIBROSAS". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de tres figuras que la ilustran.

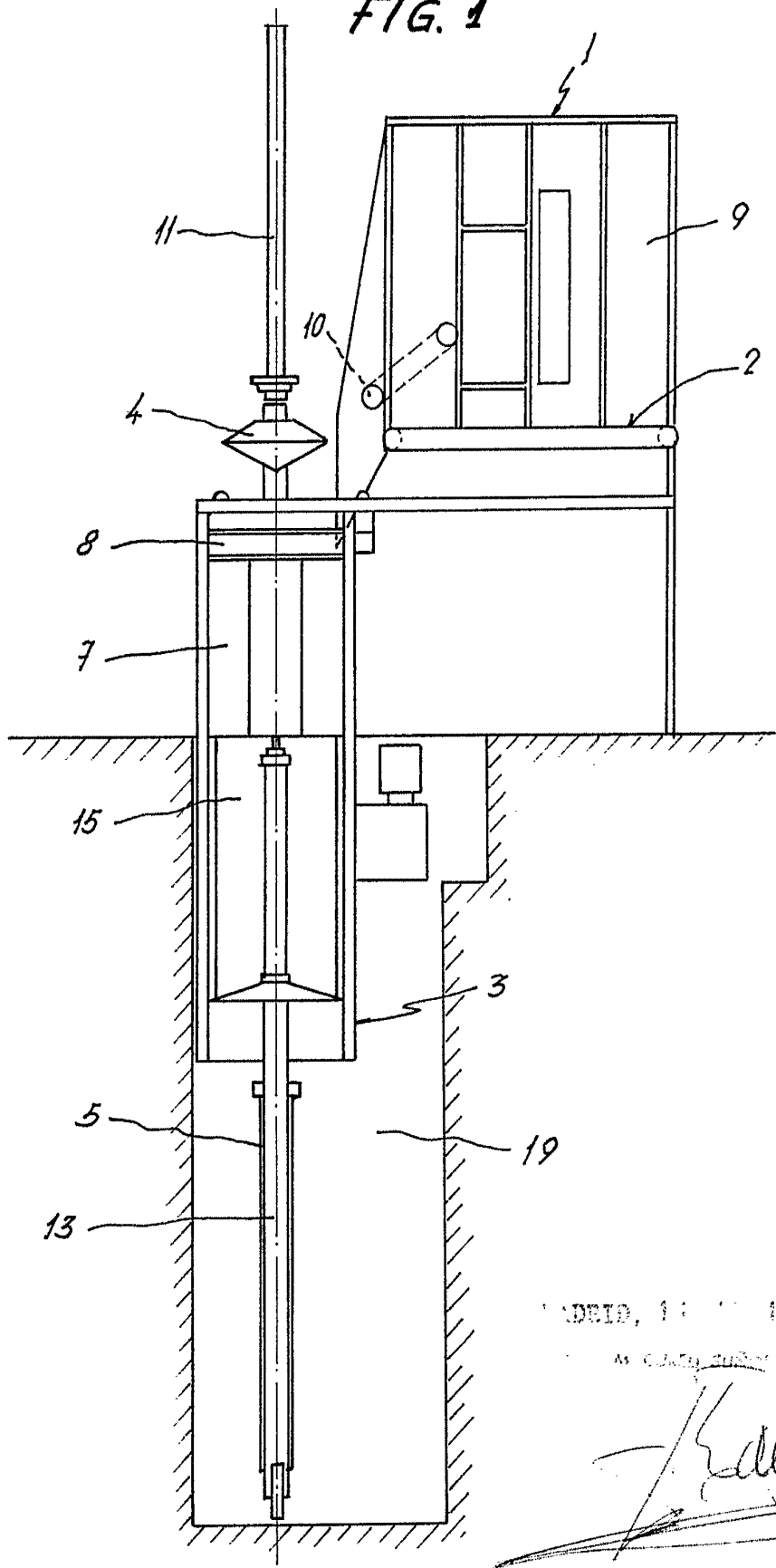
MADRID, 11 JUL. 1975

P. A. M. CURELL SUÑOL



opf

FIG. 1



MADRID, 11 DE ABRIL DE 1975

AMADEO FARELL, S.A.

[Handwritten signature]

