



ESPAÑA

19	ES	11	445634	10	A2
		21			
		22	FECHA DE PRESENTACION		

445634

CERTIFICADO DE ADICION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31	NUMERO			
		P 2525925, 0-25	11-6-1975		ALEMANIA.

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	61	PATENTE A LA CUAL SE ADICIONA
			B28B		432.119

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	"Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 432.119 por: "Procedimiento para la fabricación de placas ornamentales por estampación desde un cordón de arcilla".

71	SOLICITANTE (S)
	D. Hans LINGL sen. (de nacionalidad alemán).

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	7910 Neu-Ulm-Ludwigsfeld (ALEMANIA) Fasanenweg 14.

72	INVENTOR (ES)
	D. Hans LINGL sen (de nacionalidad alemán).

73	TITULAR (ES)
	D. Hans LINGL sen (de nacionalidad alemán).

74	REPRESENTANTE
	D. Carlos Roeb Ungeheuer.

1 La solicitud de patente principal se refiere a
un procedimiento para la fabricación de placas ornamentales
por estampación a partir de un cordón de arcilla, en que el
cordón de arcilla, que sale plano desde una boquilla, se cor-
5 ta en trozos de longitud correspondiente y, seguidamente, ob-
teniendo distancias, se transporta en posición de estampación.
Por una instalación estampadora, movida verticalmente, con he-
rramientas cortadoras, se stampa la forma de placa y las pla-
cas seguidamente recogidas sobre una cinta alineadora se reco-
10 gen y se levantan volviéndose con un dispositivo levantador e
inversor, conjuntamente sobre un trayecto transportador.

 El objeto del certificado de adición consiste
en que, en combinación con la instalación estampadora según
la solicitud principal, número 432.119 por estampación simul-
15 tánea pueden obtenerse placas cerámicas con simultánea estam-
pación de decorados sobre la superficie de las placas.

 Este problema se resuelve según el certificado
de adición, porque en un bastidor de estampación está montada
una placa de prensa con correspondiente constitución de la su-
20 perficie para la deformación de la superficie de la placa de
tal modo, que la placa de presión con la presión de estampa-
ción de la instalación estampadora se comprime de modo amorti-
guado por muelles, en el trozo de cordón y al moverse retro-
cediendo el bastidor de estampación, se comprime aire compri-
25 mido, introduciéndole entre la placa prensora y la placa es-
tampada para el perfecto desprendimiento de la parte prensada
desde el molde.

 Una ventaja esencial del procedimiento según al
30 certificado de adición, consiste en que, en la misma etapa de

1 trabajo con la estampación según el procedimiento de la soli-
citud de patente principal 432.119, pueden comprimirse decora-
ciones del tipo mas distinto en la superficie de las placas y
por ello el dispositivo puede utilizarse como instalación es-
5 tampadora para placas hendidas o en la producción de placas
situadas planas.

Otra ventaja consiste en que la deformación se
efectúa sobre el cordón plástico y por ello solo se produce
un pequeño desgaste de la placa prensora.

10 También se describirá un dispositivo, que per-
mite la ejecución del procedimiento arriba mencionado.

El dispositivo puede utilizarse, tanto de un mo-
do unilateralmente activo sobre un cordón de arcilla conduci-
do plano según el procedimiento de la solicitud de patente
15 principal número 432.119 en que la instalación estampadora e
impresora actúa perpendicularmente sobre el cordón, como tam-
bién puede utilizarse un cordón vertical, tal como se utiliza
para la fabricación de placas hendidas, que puede proveerse,
de esta manera, de una decoración superficial. En ello, el dis-
20 positivo descrito está montado a ambos lados del cordón, en
la instalación estampadora actuante por ambos lados.

Cuando el cordón sale plano desde la boquilla,
va a situarse en cada caso un trozo de cordón sobre un trayec-
to transportador plano, que está correspondientemente apoyado
25 para la recepción de la presión de estampación. Después del
proceso de estampación, por razón de la adherencia de la pla-
ca terminada de estampar en la herramienta estampadora, esta
placa se levanta con la herramienta estampadora y con dicha
30 herramienta se oscila lateralmente hacia fuera y por aire

1 comprimido se expulsa por soplado desde el bastidor de estampación y se deposita. Esto puede efectuarse por enfilamiento sobre un trayecto transportador que en su ulterior transcurso
5 recorre una instalación secadora, pero también puede depositarse sobre paletas, que se entregan individualmente a una instalación secadora.

El desperdicio, que se forma al estampar, permanece sobre la banda transportadora y al final de la misma, sobre una banda transportadora de retorno, se vuelve a conducir
10 a la prensa de cordón.

En el dibujo se ha ilustrado un ejemplo de ejecución del invento. Este muestra una sección por el dispositivo estampador con placa prensora para comprimir dentro la decoración.

15 Sobre un transportador 3 de banda se transporta el cordón, respectivamente el trozo 2a de cordón, partiendo de la boquilla, hacia una prensa de cordón, hasta la posición de la herramienta estampadora 8, con la que terminan de estamparse las placas.

20 La herramienta estampadora 8 está apoyada con el yugo estampador 18, de modo regulable en su altura, en el bastidor 10 de estampación y adecuadamente, por medio de pistones de presión 13, que también están fijados en el bastidor de estampación 10, se mueve para la ejecución de la estampación.

25 En la herramienta estampadora 8 está guiada móvilmente la placa prensora 19 y está sujeto con un muelle 8 de tal modo que al penetrar la cuchilla estampadora 16 en la parte 2a del cordón, la placa prensora 19 con la presión de muelle se comprime sobre el trozo 2a de cordón y se prensa. Des-
30

1 pués de efectuado el proceso de estampación primeramente se re-
tira la cuchilla estampadora 16 y después se levanta la placa
prensora 19 con la cuchilla estampadora 16 desde la pieza 2a
de cordón.

5 Para que después del prensado de la placa pren-
sora 19 penetrando en la superficie de la placa, se garantice
un levantamiento seguro de separación, entre la placa prenso-
ra 19 y el trozo 2a de cordón se insufla aire comprimido, que
adecuadamente está mezclado con aceite moldeador y así se ga-
10 rantiza el levantamiento uniforme de la placa prensora 19.

 Para aumentar la presión de prensado de la pla-
ca prensora 19, en el yugo estampador 18 está previsto otro
pistón de aire comprimido 20, que después de efectuada la pe-
netración de la cuchilla estampadora 16 actúa durante breve
15 tiempo sobre la placa prensora 19 y asegura el prensado pene-
trante sobre la pieza 2a de cordón.

 Se trabaja de tal modo, que se cortan trozos
a partir de un cordón y se transportan en posición debajo de
la herramienta estampadora 8, mediante un transportador de ban-
20 da 3, que está apoyado sobre una base fija 21. Seguidamente se
efectúa el proceso de estampado por conexión adicional del pis-
tón de aire comprimido 20 estampándose en ello la placa a par-
tir de la parte de cordón 2a mientras se efectúa el prensado
de la decoración superficial por la placa prensora 19 con mue-
25 lle 22 pretensado.

 Seguidamente se extrae la herramienta estampado-
ra 8 y se levanta la placa prensora 19 y seguidamente se pone
en movimiento el transportador de banda 3, que, por una parte,
30 transporta alejando la placa estampada y transporta la subsi-

1 guiente placa debajo de la herramienta estampadora 8.

Para la lubricación de la placa prensora 19, están previstos taladros, a través de los cuales se comprime, al comienzo del proceso de estampación, durante breve tiempo, 5 aire provisto de aceite moldeador, para la lubricación de la cara interna de la cuchilla estampadora 16 y de la placa estampadora 19. En caso necesario, se trabaja durante breve tiempo, por conexión adicional del pistón de aire comprimido 20, y aumento de la presión de prensado, en el pistón de presión 13.

N O T A

El presente Certificado de Adición, comprende 15 las siguientes reivindicaciones:

1.- Mejoras en el objeto de la patente principal nº 432.119, por "Procedimiento para la fabricación de placas ornamentales por estampación desde un cordón de arcilla", caracterizadas porque en un bastidor de estampación está montada una placa prensora con constitución correspondiente de 20 la superficie para la deformación de la superficie de las placas, de tal modo que la placa prensora, con la presión de estampa de la instalación estampadora, se comprime dentro del trozo de cordón y en el movimiento de retroceso del bastidor 25 de estampación se comprime aire comprimido introduciéndole entre la placa prensora y la placa estampada para el desprendimiento perfecto de la parte prensada respecto al molde.

2.- Mejoras según la reivindicación 1, caracterizadas porque para la elevación de la presión de prensado se 30

1 prevé un segundo pistón de aire comprimido que, durante bre-
ve tiempo, se conecta adicionalmente en la fase de compresión.

3.- "Mejoras introducidas en el objeto de la
patente principal número 432.119, por: "Procedimiento para la
5 fabricación de placas ornamentales por estampación desde un
cordón de arcilla".

Según se describe y reivindica en la presente
memoria descriptiva, ilustrada en los planos adjuntos, la cual
consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una so-
10 la de sus caras.

Madrid, a

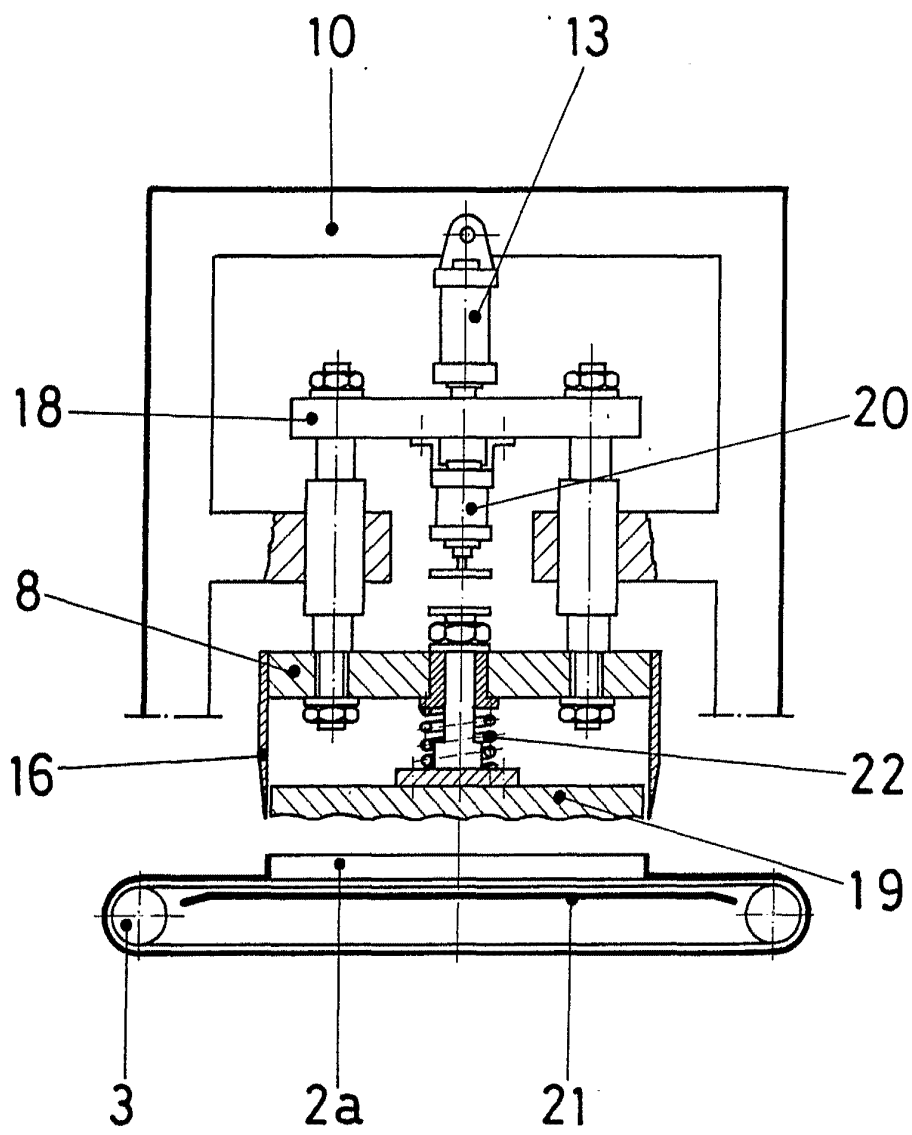
27 FEB 1970
CARLOS ROEB
P. R.
Fdo: Pedro Maturana

15

20

25

30



26.832

ESCALA VARIABLE
CARLO ROEB
P. P.

Fdo: Pedro Amorón