



ESPAÑA

| | | | |
|-------|----------|-----------------------|-------|
| 19 ES | 11 21 | 455445 | 10 A1 |
| | 22 | FECHA DE PRESENTACION | |

PATENTE DE INVENCION

| | | |
|--|--------------------------------|--------------------------------------|
| 30 PRIORIDADES: | | |
| 31 NUMERO | 32 FECHA | 33 PAIS |
| | | |
| 47 FECHA DE PUBLICIDAD | 51 CLASIFICACION INTERNACIONAL | 62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA |
| | B30B | |
| 54 TITULO DE LA INVENCION | | |
| "PRENSA HIDRAULICA PARA PLEGAR O DOBLAR TODA CLASE DE METALES" | | |
| 71 SOLICITANTE (S) | | |
| D. EDUARDO CASANOVA SOLSONA. | | |
| DOMICILIO DEL SOLICITANTE | | |
| BARCELONA.- P ^a . Maragall, 84-86. | | |
| 72 INVENTOR (ES) | | |
| El mismo solicitante. | | |
| 73 TITULAR (ES) | | |
| El mismo. | | |
| 74 REPRESENTANTE | | |
| D. Santiago HESSE MURGA.- Agente Oficial. | | |

UNE A MOD. 3105 UTILITASE COMO PRIMERA PAGINA DE LA MEMORIA

CONCEDIDA

14 NOV. 1977

POOR
QUALITY



La invención se refiere, de acuerdo con lo que se indica en el enunciado, a una prensa destinada al doblado o plegado de cualquier tipo de metales, siendo característica de dicha prensa la de ser de funcionamiento hidráulico.

5 La citada máquina ofrece características de novedad dada su original organización, que mejora asimismo el rendimiento funcional de la misma, haciéndola más perfecta en relación con las de su misma clase que existen actualmente en el mercado, al resultar dotada de unas especiales condiciones de seguridad, rapidez y precisión.

10 La prensa objeto de la invención será descrita con mayor detalle haciendo referencia a la adjunta hoja de dibujos, en la que se representa un ejemplo de ejecución preferido, que no tiene carácter limitativo alguno, sino simplemente explicativo, y que estará sujeto por tanto a modificaciones de detalle en todo aquello que no altere de una manera fundamental su propia finalidad característica.

En los dibujos:

20 La FIGURA 1ª, muestra una vista esquemática en planta de la prensa de la invención, y,

la FIGURA 2ª, muestra la misma prensa en una vista esquemática en alzado.

25 Se han establecido en los planos referencias numéricas para designar las distintas partes que componen la prensa, correspondiendo tales referencias a los elementos siguientes:

- 1.- Placas porta-punzones
- 2.- Tapas fijación topes.



- 3.- Topes de retenida izquierda.
- 4.- Guías de centraje placa móvil.
- 30 5.- Pistón.
- 6.- Cilindro.
- 7.- Guías de centraje placamóvil.
- 8.- Contador profundidad.
- 9.- Guías de centraje placa móvil.
- 35 10.- Tope de retenida derecho.
- 11.- Manómetro.
- 12.- Válvulas electro-neumáticas.
- 13.- Distribuidor.
- 14.- Válvulas de freno.
- 40 15.- Armario eléctrico.
- 16.- Base.-
- 17.- Placa delantera.
- 18.- Base superior.
- 19.- Motor.
- 45 20.- Brida fijación.
- 21.- Bomba hidráulica.
- 22.- Matriz.
- 23.- Punzón.
- 24.- Cuñas de fijación de cilindros.
- 50 25.- Placa frontal.
- 26.- Guías de centraje.
- 27.- Placa móvil.
- 28.- Cuñas fijación de cilindros.
- 29.- Placa trasera.
- 55 30.- Tapa depósito.
- 31.- Válvula de cierre circuito.
- 32.- Depósito.



33.- Montante.

34.- Tubos hidráulicos de subida.

60

35.- Bielas y árbol.

65

Haciendo referencia constante al ejemplo de ejecución que se ha representado en los dibujos, ésta prensa hidráulica para el plegado o doblado de metales, comprende esencialmente un distribuidor -13-, provisto de cuatro pistones interiores y cuatro válvulas electroneumáticas -12-, cuyo distribuidor recibe el aceite hidráulico procedente de la bomba -21- acoplada en el motor -19-, situado a su vez en la parte baja del montante derecho -33- de la máquina.

70

El distribuidor es el encargado de realizar el reglaje de presión, que distribuye a los cilindros -6-, cuya capacidad de potencia es equivalente al tonelaje que quiera darse a la máquina.

75

Los cilindros -6-, tienen acoplada en la parte superior una válvula que acciona según el sentido de subida o bajada del mismo. La profundidad es reglada por los topes -3- -10-, montados sobre los montantes y provistos de un bisinfin doble, que permite reglar ambos topes conjunta o separadamente.

80

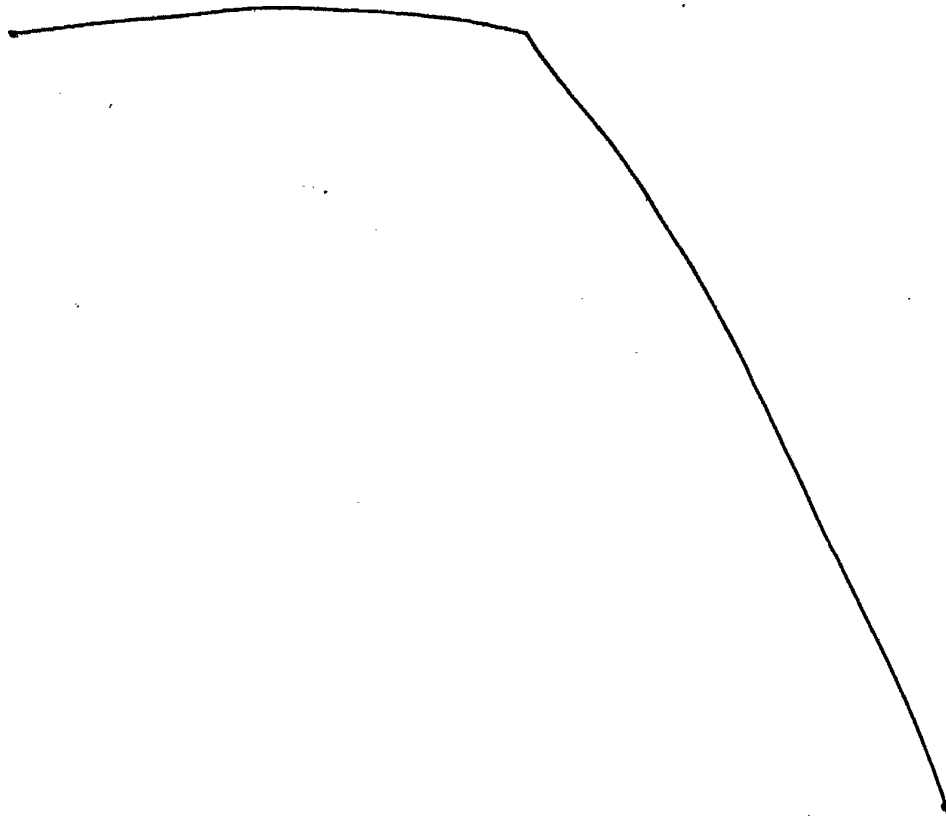
La placa móvil -27-, se desliza a través de las guías -4-7-9- manteniéndose a un nivel constante, estando acoplada al eje principal por medio de dos bielas plazadas exteriormente a los cilindros.

Un armario eléctrico posibilita la conexión de la máquina, que comprende asimismo un pedal de funcionamiento, válvulas electromagnéticas, neumáticas y motor.



85 Los cilindros son acoplados en las aberturas de la placa móvil -27- y fijados en su parte gruesa por una rótula y en su parte superior por un tornillo, disponiéndose asimismo bloqueados sobre la placa trasera -29- y placa frontal -17-, por mediación de cuatro cuñas -28-.

90 Descrito suficientemente el objeto a que concierne la solicitud, sólo resta añadir que en su realización podrán introducirse todas aquellas modificaciones de detalle que no alteren la esencialidad, pudiendo afectar a cambios de forma, materia, dimensiones, proporciones, etc., y, en general, a todas las que
95 tengan un carácter accesorio o secundario, que deben quedar incluidas en la protección que se recaba.



REIVINDICACIONES

100 1ª.- PRENSA HIDRAULICA PARA PLEGAR O DOBLAR TODA CLASE DE METALES, caracterizada por comprender un distribuidor equipado interiormente con cuatro pistones y cuatro válvulas electroneumáticas que recibe el aceite hidráulico procedente de una bomba que se ha acoplado en el motor que se sitúa en la parte baja del montante derecho de la máquina.

105 2ª.- PRENSA HIDRAULICA PARA PLEGAR O DOBLAR TODA CLASE DE METALES, de conformidad con la reivindicación 1ª, caracterizada por que el distribuidor realiza el reglaje de presión distribuyendo a los cilindros, cuya capacidad de potencia será equivalente al tonelaje de la máquina.

110 3ª.- PRENSA HIDRAULICA PARA PLEGAR O DOBLAR TODA CLASE DE METALES, de conformidad con las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizada porque los cilindros llevan acoplada en su parte superior una válvula que acciona según el sentido de subida o bajada del mismo, siendo reglada la profundidad por medio de topes montados sobre los montantes y compuestos por un bisinfín doble, lo que permite el reglaje de los mismos conjunta o separadamente.

115 4ª.- PRENSA HIDRAULICA PARA PLEGAR O DOBLAR TODA CLASE DE METALES, de conformidad con las reivindicaciones 1ª a 3ª, caracterizada por comprender una placa móvil portadora de los cilindros, que se desliza a través de seis guías previstas con tal fin y se mantiene a un nivel constante debido a estar acoplada al eje principal por medio de dos bielas plazadas exteriormente a los cilindros.

120 5ª.- PRENSA HIDRAULICA PARA PLEGAR O DOBLAR TODA CLASE DE METALES, de conformidad con las reivindicaciones 1ª a 4ª, caracte



125 zada porque los cilindros, acoplados en las aberturas de la placa móvil, son fijados en su parte gruesa por una rótula y en la parte superior por un tornillo, estando bloqueados sobre la parte trasera y la placa frontal a través de cuatro cuñas.

130 6ª.- PRENSA HIDRAULICA PARA PLEGAR O DOBLAR TODA CLASE DE METALES, de conformidad con las reivindicaciones 1ª a 5ª, caracterizada por comprender un armario eléctrico para conexión de la máquina, un pedal de funcionamiento, válvulas electromagnéticas y neumáticas, y un motor como generador de energía.

135 7ª.- PRENSA HIDRAULICA PARA PLEGAR O DOBLAR TODA CLASE DE METALES. - - - - -

Consta la presente memoria descriptiva de seis folios numerados y mecanografiados a una sola cara, a los cuales se une una hoja de planos de dibujos, para su mejor comprensión.

Madrid, 28 ENE. 1977

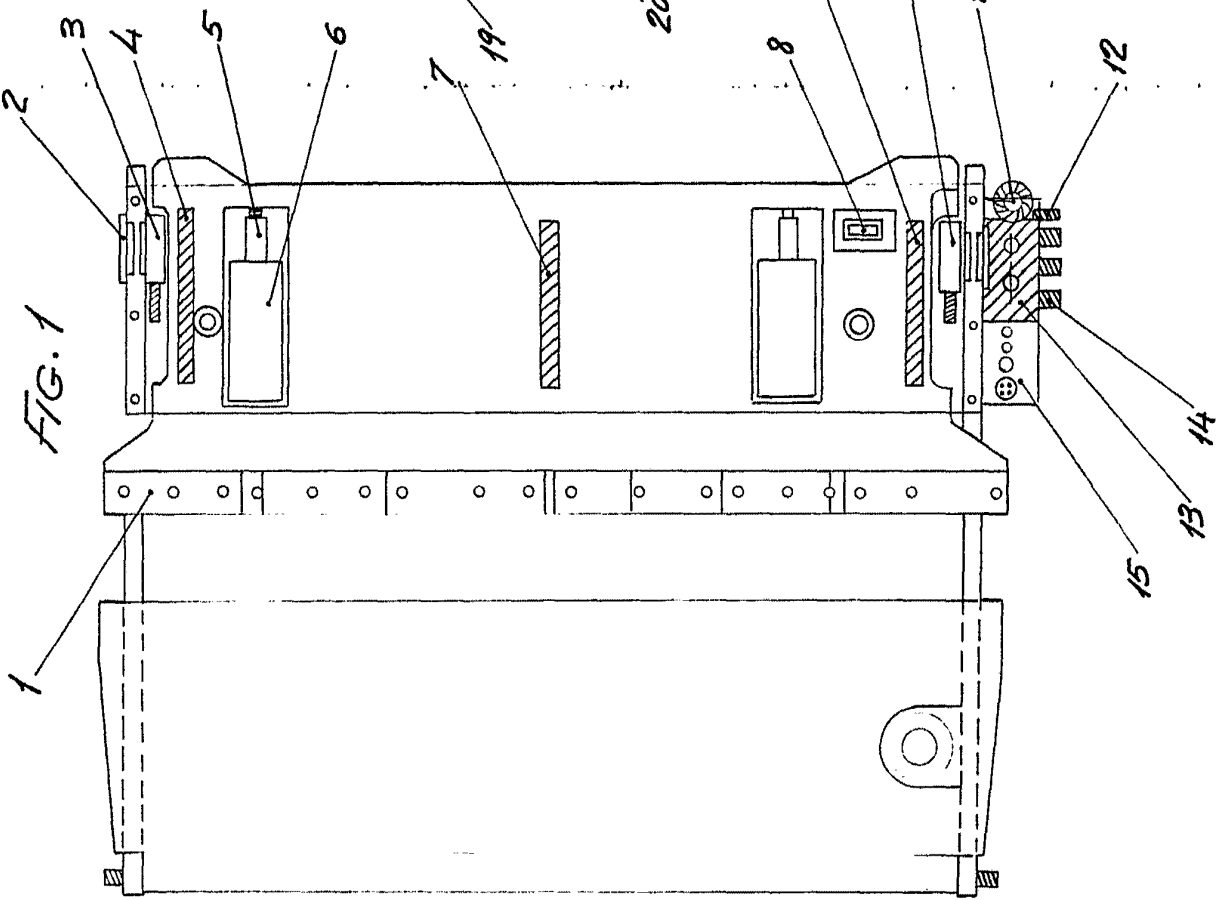


FIG. 1

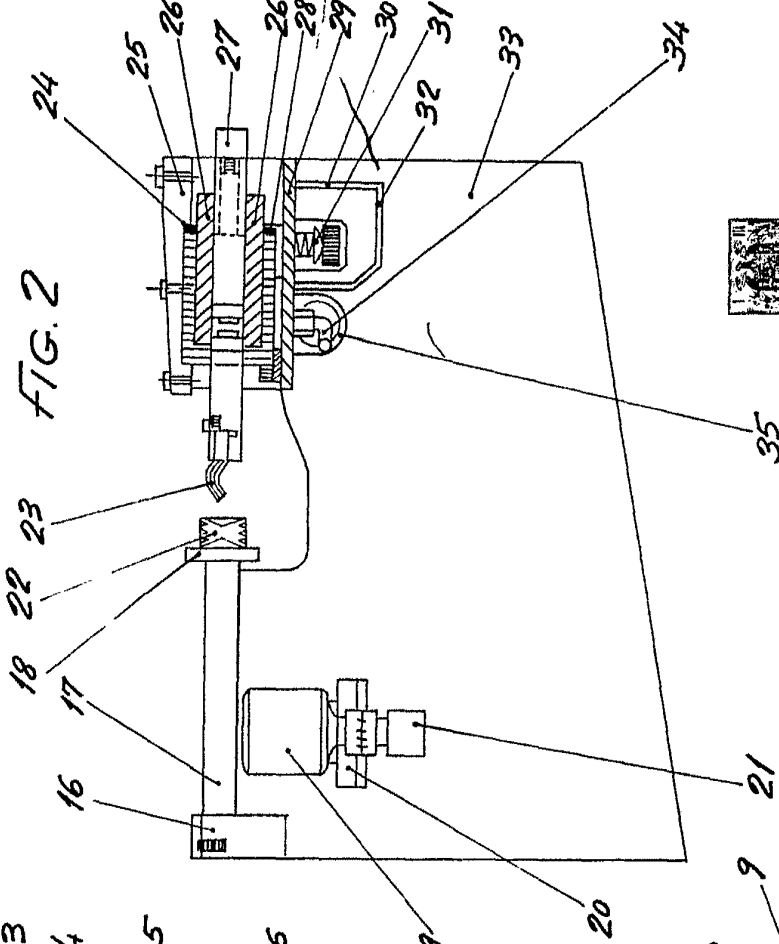


FIG. 2



Escala variable
 Madrid 28 FEB 1977

At

