



(19) INSTITUTO NACIONAL
DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL
PORTUGAL

(11) *Número de Publicação:* PT 9328 U

(51) *Classificação Internacional:* (Ed. 6)
B30B001/38 A B30B009/00 B
B23P019/04 B

(12) *FASCÍCULO DE MODELO DE UTILIDADE*

<p>(22) <i>Data de depósito:</i> 1996.10.30</p> <p>(30) <i>Prioridade:</i> 1995.10.31 ES 9502759</p> <p>(43) <i>Data de publicação do pedido:</i> 1997.11.28</p> <p>(45) <i>Data e BPI da concessão:</i> 01/99 1999.01.20</p>	<p>(73) <i>Titular(es):</i> PRENSAS RAMARCH, S.L. AV. MÉNDEZ NÚNEZ, Nº 90 12580 BENICARLO, CASTELLON ES</p> <p>(72) <i>Inventor(es):</i> JOAN GUARCH OLIVE ES</p> <p>(74) <i>Mandatário(s):</i> MARIA DAS DORES MARQUES BANHEIRO MEIRA RUA QUIRINO DA FONSECA 29, 5/AND. ESQ. 1000 LISBOA PT</p>
---	--

(54) *Epígrafe:* PRENSA PNEUMÁTICA PARA A FORMAÇÃO DE CORPOS DE MOBILIAS

(57) *Resumo:*

PRENSA PNEUMÁTICA; FORMAÇÃO DE CORPOS; MOBILIAS

PRENSA PNEUMÁTICA PARA A FORMAÇÃO DE CORPOS DE MOBILIAS



CAMPO DAS CEBOLAS, 1100 LISBOA
TEL: 888 51 51 / 2 / 3 LINHA AZUL 888 10 78
TELEFAX: 87 53 08

FOLHA DO RESUMO

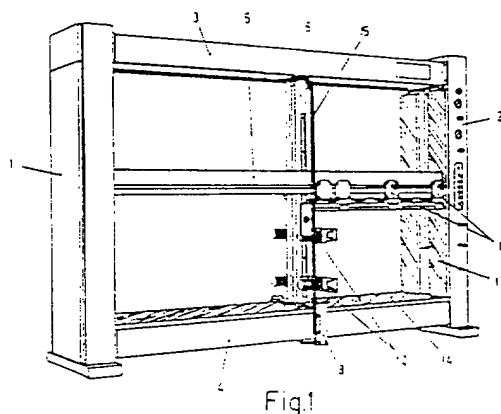
PAT INV. <input type="checkbox"/>	MOD. UTI. <input checked="" type="checkbox"/>	MOD. IND. <input type="checkbox"/>	DES. IND. <input type="checkbox"/>	TOP. SEMIC. <input type="checkbox"/>	Classificação Internacional (51)
N.º 9 328 (11) Data do pedido: 30 / 10 / 96 (22)					

Requerente(s) (71) : (Nome e Morada) Código Postal [] [] [] [] [] []
 PRENSAS RAMARCH, S.L.
 Espanhola
 Av. Méndez Núñez, nº 90 - Castellon - ESPANHA

Inventores (72) :
 D.JOAN GUARCH OLIVE
 Avda. Yecla, nº 15
 12580 BENICARLO (CASTELLON) ESPANHA

Reivindicação de prioridade(s) (30)		
Data do pedido	Pais de Origem	N.º de pedido
31.10.95	ESPANHA	U9502759

Figura (para interpretação do resumo)



Epigrafe: (54)
 PRENSA PNEUMÁTICA PARA A FORMAÇÃO
 DE CORPOS DE MOBILIAS

Resumo: (máx. 150 palavras) (57)
 A novidade da presente invenção consiste numa prensa pneumática para a formação de corpos de mobílias que é constituída por uma estrutura determinante de um bastidor rectangular, formado por duas colunas verticais (1) e (2), e grandes alizes horizontais (3) e (4), entre cujas colunas (1) e (2) se incorpora um travessão horizontal (5) deslocavel em aproximação até aos laterais, indo providos tais travessanhos (5) e (6) com os cilindros correspondentes (11) e (12) que ficam dispostos em sentido de extensão para baixo e em direcção a um costado respectivamente. O travessão horizontal (5) fica em disposição de mobilidade e fixação estática por meios accionadores de arraste incluídos nas colunas (1) e (2). O travessão vertical (6) fica em montagem de rodagem sobre o alizar superior (3), através de um tabuleiro, e em união deslizante em relação ao alizar inferior (4), através do respectivo tabuleiro (8). Os cilindros (11) e (12) de prensado ficam dispostos sobre os respectivos travessanhos (5) e (6) numa montagem móvel podendo ser posicionados em distribuição ao longo das zonas efectivas de prensado, para que a pressão sobre o elemento correspondente resulte uniforme.

NÃO PREENCHER AS ZONAS SOMBRADAS

MEMÓRIA DESCRITIVA

PRENSA PNEUMÁTICA PARA A FORMAÇÃO DE CORPOS DE MOBILIAS

Para a realização dos corpos de mobílias em forma de caixão, com quatro paredes perpendiculares e um fundo tal como costumam ser os armários dos móveis de cozinha e casa-de-banho, ou outros semelhantes, torna-se necessário realizar um sujeição com aperto dos elementos componentes, ao mesmo tempo que se mantém o esquadro do conjunto, durante a fase do encolado de união entre os mencionados elementos.

É necessário para isso a utilização de suportes que permitam manter o conjunto dos elementos na posição de montagem, exercendo ao mesmo tempo uma pressão entre eles para que as uniões resultem efectivas e as medidas dimensionais do corpo formado as correctas.

Com essa finalidade e com o objectivo de proporcionar um meio prático e efectivo para a realização de tais operações, de acordo com a presente invenção, propõe-se uma prensa destinada para o efeito, a qual foi estruturalmente ideada conforme umas características construtivas e funcionais que a tornam particularmente vantajosa para o desenvolvimento da função indicada.

Esta prensa objecto da invenção, basicamente consiste numa estrutura determinante de um bastidor rectangular formado por duas colunas verticais e grandes alizares horizontais, grandes travesanços perpendiculares móvilmemente deslocáveis paralelamente aos respectivos laterais do bastidor.

Cada um dos mencionados travesanços móveis incorpora uns cilindros, através dos quais é possível um pressão contra o correspondente lateral oposto do bastidor, sendo em cada um deles posicionáveis os mencionados cilindros, para a adequada distribuição dos mesmos na longitude do espaço no qual tenha que se realizar a pressão em cada caso.

os mencionados travesanhos são posicionáveis por sua vez, através da sua própria mobilidade, para a aproximação às medidas do corpo a realizar, sendo o travesanho horizontal transferível e fixável através de accionadores de arrasto, enquanto que travesanho vertical é transferível manualmente, sendo susceptível de bloqueio em posições selectivas através de ancoragem superior e inferior mediante uns cilindros sobre correspondentes barras de ferro.

Consegue-se deste modo uma prensa de realização muito simples, na qual os cilindros actuantes de prensado são de uma longitude muito reduzida, devido a que a aproximação dos travesanhos móveis às medidas dos corpos a realizar, deixa tão só uma pequena margem onde hão de actuar esses cilindros de pressão, requerendo estes portanto um percurso de extensão mínima, o que torna possível conseguir uma grande precisão nas actuações do prensado, enquanto que os riscos de arqueamento ou torcedura dos cilindros ficam reduzidos ao mínimo.

Esta prensa objecto da invenção resulta portanto numas apreciáveis características vantajosas, adquirindo vida própria por si e carácter preferente para a função construtiva à qual está destinada.

A figura um representa um conjunto em perspectiva da prensa preconizada.

A figura 2 é uma vista frontal da prensa.

A figura 3 é uma perspectiva do travesanho móvel vertical da prensa.

A figura 4 é uma vista lateral do mencionado travesanho móvel vertical com representação das guias superior e inferior de montagem do mesmo.

A figura 5 é uma perspectiva do alizar horizontal superior que faz de guia para a mencionada montagem do travesanho móvel vertical.

A figura 6 é uma perspectiva correspondente do alizar horizontal inferior que por sua vez faz de guia para mencionada montagem do mencionado travesanho móvel vertical.

A figura 7 é um promenor em secção ampliada de um dos cilindros de bloqueio inferior mencionado travesanho móvel vertical.

PORMENORES DE ESCLARECIMENTO

- 1 - Coluna lateral
- 2 - Coluna lateral
- 3 - Alizar superior
- 4 - Alizar inferior
- 5 - Travesanho móvel horizontal
- 6 - Travesanho móvel vertical
- 7 - Tabuleiro superior
- 8 - Tabuleiro inferior
- 9 - Cilindros de bloqueio
- 10 - Barras de ferro multibroca
- 11 - Cilindros de pressão vertical
- 12 - Cilindros de pressão horizontal
- 13 - Palca de apoio
- 14- Placa de apoio
- 15 - Barra com asa
- 16 - Cilindros de bloqueio
- 17 - Casquilho de pressão
- 18 - Barras de ferro de apoio

O objectivo da invenção refere-se a uma prensa para a formação de corpos de mobílias dos que se fazem tipo caixão rectangular, tais como são por exemplo os armários das mobílias de cozinha e casa-de-banho.

Tal prensa está constituída por uma estrutura determinante de um bastidor rectangular formado por duas colunas verticais (1) e (2) e grandes alizares horizontais, um (3) na parte superior e outro (4) na parte inferior.

Entre ambas as colunas verticais (1) e (2) incorpora-se em montagem móvel um travesanho horizontal (5), o qual é susceptível de transferência em altura por meios accionadores de arrasto incorporados nas próprias colunas (1) e (2), sendo selectivamente posicionável de forma fixa a altura que se desejar.

Entre os alizares horizontais (3) e (4) fica por sua vez disposto um travesanho vertical (6), o qual fica incorporado numa montagem deslizante que permite a sua deslocação paralelamente às colunas (1) e (2) com possibilidade de posicionamento selectivo entre elas à distância que se desejar.

Para isso, tal travesanho móvel vertical (6) possui um tabuleiro superior (7) através do qual fica em montagem de rodamem sobre o alizar superior (3), enquanto que inferiormente possui outro tabuleiro (8), através do qual estabelece uma união deslizante em relação ao alizar horizontal inferior (4).

No Tabuleiro superior (7) incorporam-se uns cilindros (9) transversalmente colocados, através dos quais é susceptível de se estabelecer uma ancoragem provisória sobre as correspondentes barras de ferro multibroca (10), o que permite situar num bloqueio fixo o mencionado travesanho móvel vertical (6) em selectivas posições de sua deslocação entre as colunas (1) e (2).

No tabuleiro inferior (8) vão incorporados por sua parte outros cilindros (16), os quais incorporam na extremidade do seu braço de eboio um casquilho (17) frontalmente côncavo tal como se pode apreciar na figura 7, ficando tais cilindros (16) em confronto lateral em relação às correspondentes barras de ferro (18) longitudinalmente associadas ao alizar (4), as quais servem de guia e na mobilidade desse tabuleiro inferior (8) ao mesmo tempo que constituem uma superfície de apoio, sobre a qual os mencionados cilindros (16) podem precionar com o seu casquilho (17) ao serem accionados, permitindo assim estabelecer nessa parte inferior de igual o bloqueio fixo do travesanho móvel vertical (6) da posição selectiva que se desejar.

O travesanho horizontal (5) leva no seu caso incorporados os cilindros (11) dispostos em sentido de extensão para baixo, tanto que no travesanho vertical (6) vão assim mesmo incorporados nos cilindros (12), colocados estes em sentido de extensão para um dos costados laterais do bastidor, tal como por exemplo até à coluna (2) cuja cara interior incorpora uma placa (13) em perfeito esquadro com outra placa (14) colocada sobre a cara interna do alizar interior (4).

Contudo isso assim, para a realização de um corpo móvel, a mobilidade dos travesanhos (5) e (6) permite colocar estes num ajuste inicial próximos à dimensão do corpo a realizar, para incorporação deste em disposição armada entre os cilindros (11) e (12) e as placas (13) e (14), de maneira que mediante uma pequena extensão de tais cilindros (11) e (12) obtem-se então a pressão necessária para manter o conjunto do corpo sujeito e comprimido para a união adequada entre os seus elementos componentes.

Os cilindros de pressão (11) e (12), são deslocaveis por sua vez ao longo dos respectivos travesanhos (5) e (6), o que permite colocar esses cilindros (11) e (12) adequadamente distribuidos pela zona de actuação, para que a pressão exercida sobre o elemento a realizar resulte uniforme independentemente das medidas de comprimento e largura do mesmo.

O travesanho vertical (6) está prevista a incorporação de uma barra (15), longitudinalmente exposta de cima para baixo, em sujeição sobre os tabuleiros de montagem (7) e (8) determinando tal barra (15) um meio de agarrar, para a mobilidade do mencionado travesanho (6).

MARIA DAS DORES MENDES
Rua Quirino da Fonseca, 29-313
1000 LISBOA

M. D. D. Mendes

REIVINDICAÇÕES

- 1- Prensa pneumática para a formação de corpos de moveis constituída por uma estrutura principal de um bastidor rectangular composto por colunas verticais (1) e (2) e alizares horizontais (3) e (4) entre as ditas colunas, caracterizada por possuir um travesanho horizontal (5) deslocável em altura e um travesanho vertical (6) deslocável em translacção horizontal em relação as colunas verticais, tendo previstos os ditos travesanhos (5) e (6) correspondentes cilindros pneumáticos (11) e (12), que ficam dispostos para se moverem respectivamente segundo a vertical e em direcção aos costados.
- 2- Prensa pneumática para a formação de corpos de mobilia, em todo de acordo com a primeira reivindicação, caracterizada porque o travesanho horizontal (5), fica em disposição de mobilidade e fixação estática por meios accionadores de arrasto incluídos nas colunas (1) e (2).
- 3- prensa pneumática para a formação de corpos de mobílias, em todo de acordo com a primeira reivindicação, caracterizada porque o travesanho vertical (6) fica em montagem de rodagem sobre o alizar superior (3), através de um tabuleiro (7), e em união deslizante em relação ao alizar inferior (4), através do respectivo tabuleiro (8).
- 4- Prensa pneumática para a formação de corpos de mobílias, em todo de acordo com a primeira e terceira reivindicações, caracterizada porque o tabuleiro superior (7) de travesanho vertical (6) incorpora uns cilindros (9) transversalmente colocados, através dos quais é possível uma ancoragem provisória sobre respectivas barras de ferro multibroca (10), para o selectivo bloco posicional do mencionado travesanho vertical(6) em diferentes posições.
- 5- Prensa pneumática para a formação de corpos de mobílias, em todo de acordo com a primeira e terceira reivindicações, caracterizada porque o tabuleiro inferior (8) do travesanho vertical (6) incorpora uns cilindros (16), os quais ficam lateralmente confrontados com as barras de ferro de guia (18), sobre as que podem estabelecer um apoio de pressão através de um casquilho (17) frontalmente côncavo incorporado na extremidade do seu braço de êmbolo, para o selectivo bloqueio posicional do mencionado travesanho vertical (6) nas posições desejadas.
- 6- Prensa pneumática para a formação de corpos de mobílias, em todo de acordo com a primeira reivindicação, caracterizada, porque sobre a cara interior da coluna (2) de um costado, e sobre a cara interior do alizar

inferior (4) incorporam-se as respectivas placas (13) e (14) dispostas em exacta perpendicularidade, as quais ficam correspondentemente enfrentadas aos cilindros (12) e (11) para o apoio dos corpos de mobílias a prensar.

- 7- Prensa pneumática para a formação de corpos de mobílias, em todo de acordo com a primeira reivindicação, caracterizada porque os cilindros (11) e (12) de prensado ficam dispostos sobre os respectivos travesanços (5) e (6) numa montagem móvel, podendo ser posicionados em distribuição ao longo das zonas efectivas de prensado, para que a pressão sobre o elemento correspondente resulte uniforme.

MARIA DAS DORES MEIRA
AGENTE OFICIAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL
Rua Quirino Da Fonseca, n.º 29 - 5.ª Esq.
1000 LISBOA

M.ª D.ª Meira

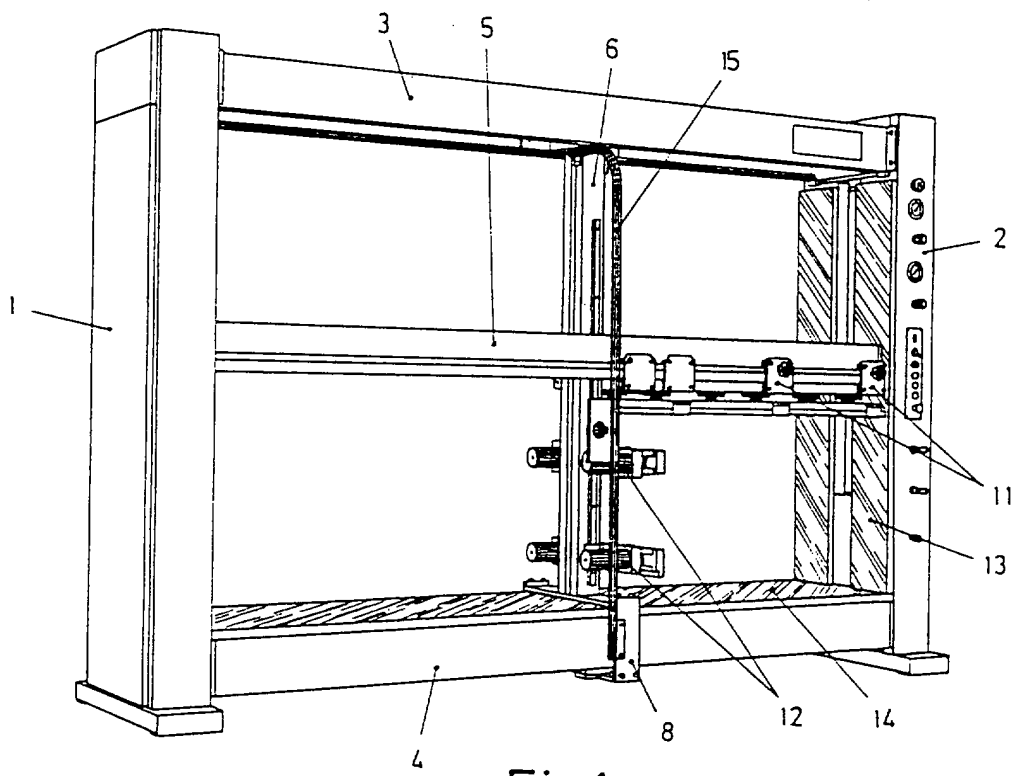


Fig.1

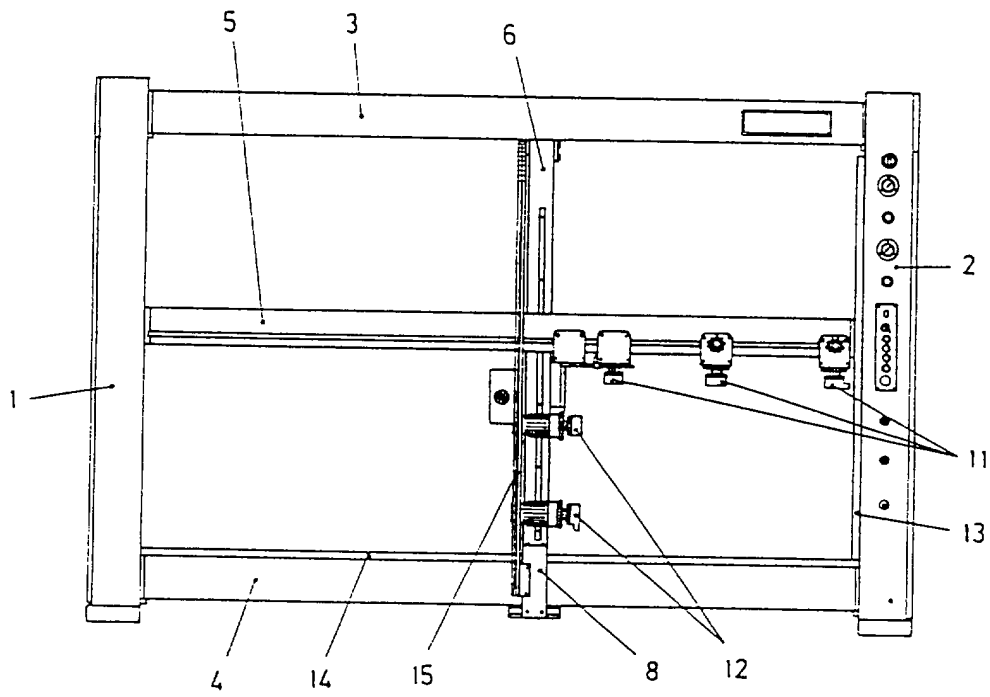


Fig. 2

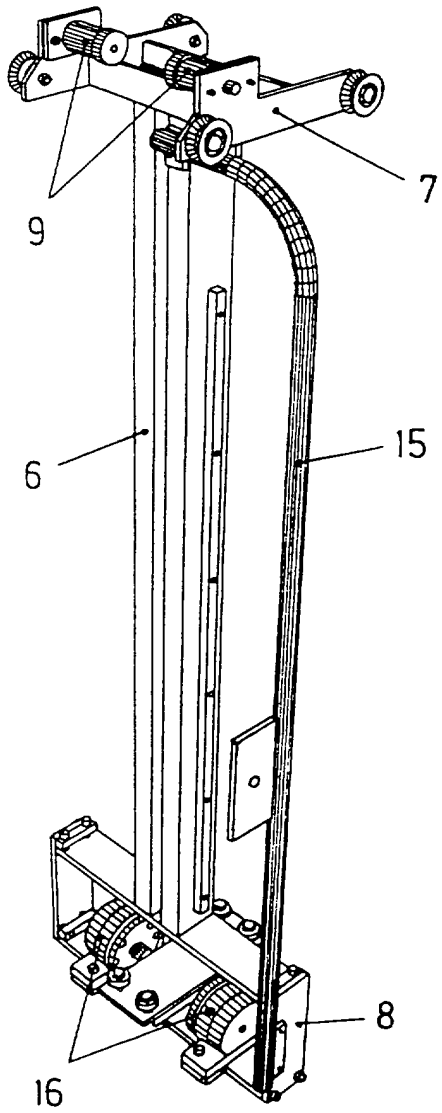


Fig. 3

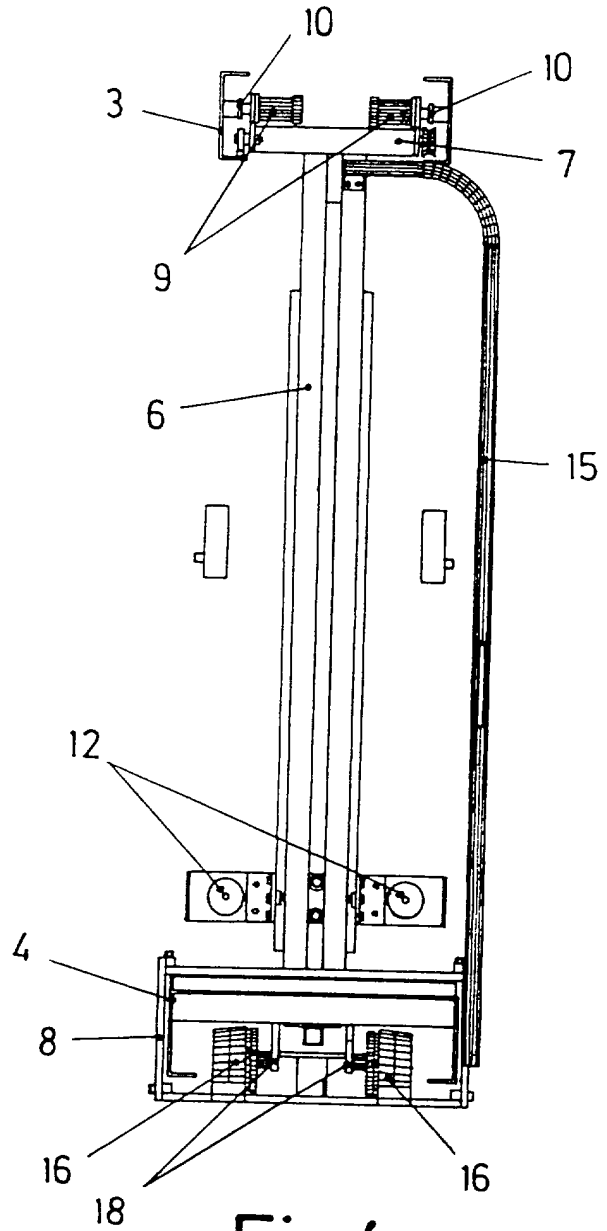


Fig. 4

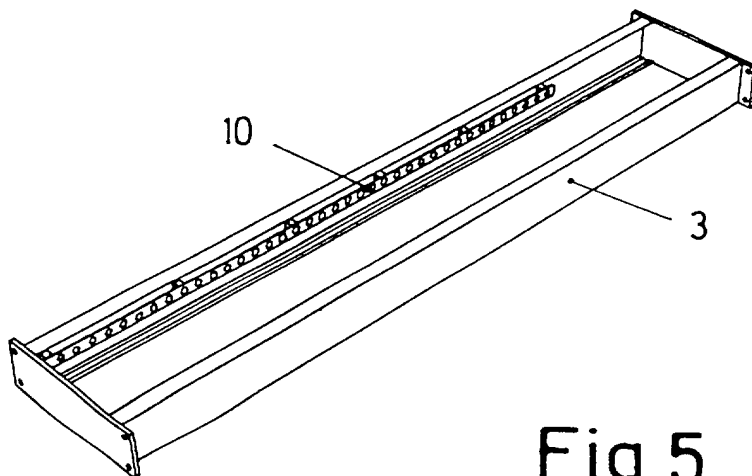


Fig. 5

