

Patente Española

de Introducción

97889

MEMORIA

descriptiva sobre: "Un procedimiento de laminación."

POR

Sociedad Anónima Gomas y Hojas Laminadas

DE

Valencia

Vizcaya
Santander



La patente de introducción que se solicita, se refiere a un procedimiento de laminación para obtener los productos llamados en el comercio papeles de Estaño y papeles de Aluminio, productos que consisten en hojas o bobinas de dichos metales y de un espesor inferior a 0.02 m/m (milímetros).

Dicho procedimiento de laminación se usa en el extranjero, pero no en España, y por tanto, acogiéndose a lo dispuesto por el artº 12 de la vigente ley de Propiedad Industrial, solicitamos se nos conceda Patente de Introducción por 5 años para durante los mismos poder fabricar exclusivamente por dicho procedimiento los mencionados productos.

DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO.

Papel de Estaño. Se funde el estaño y se hace la colada en lingoteras para obtener placas de dimensiones variables según el tamaño de las hojas o bobinas que como producto final se desée obtener.

Estas placas son laminadas en un laminador desbastador hasta conseguir una banda o fleje de un espesor de 0,5 a 0,7 m/m, conseguido lo cual, la banda o fleje pasa a una máquina auxiliar en la cual se recortan sus bordes y se arrolla sobre un tambor.

Este tambor se coloca en el laminador preparador, haciendo pasar la banda entre sus cilindros y reduciéndola en una o dos pasadas hasta un espesor de 0,02 a 0,03 m/m, arrollándose a la salida del laminador sobre otro tambor. Dos de estos tambores con sus bandas correspondientes se colocan en los soportes de un laminador terminador, haciendo pasar las dos láminas simultáneamente por entre los cilindros del laminador arrollándose ambas sobre un solo tambor.



Dos de estos tambores con bandas dobles vuelven a colocarse sobre los soportes pasando las bandas dobles o sea las cuatro bandas al mismo tiempo por el laminador y arrollándose las cuatro sobre el otro tambor.

Esta banda formada por cuatro superpuestas se hace pasar por el laminador el nº de veces necesario para obtener el grueso que se desee.

Esta superposicion de bandas puede hacerse en una máquina especial llamada máquina de doblar y desdoblar, la cual se emplea tambien para separar las cuatro bandas superpuestas, una vez conseguido el grueso deseado, de modo que cada banda queda enrollada sobre un tambor.

Estas bandas son cortadas en hojas o transformadas en bobinas, por medio de cortadores, y bobinadores análogas a las empleadas en la industria del papel.

Papel de Aluminio. El procedimiento es el mismo que para el papel de estaño, variando unicamente en detalles que no afectan al procedimiento, como son dimensiones de las placas a laminar, recocidos del metal durante la laminación y lavado de las bandas en un laminador lavador, con el fin de eliminar la materia grasa/^{de} que se impregna el metal para facilitar su laminación.

N O T A .

Habiendo ya descrito y detallado con toda amplitud la naturaleza de nuestro invento, así como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, debemos hacer constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle, sin que por ello se altere el principio fundamental del invento y lo que constituye la esencia del mismo y por lo que solicitamos patente de introduc-



ción por cinco años en España, es por: "un procedimiento de laminación"; caracterizándose por lo siguiente:

1ª.- Por el hecho de que una vez fundido el estaño, aluminio, etc.. y hecha la colada en lingoteras para obtener placas del tamaño y dimensiones convenientes, son laminadas estas placas en un laminador desbastador y después de recortadas o rebarbeadas arrolladas sobre un tambor.

2ª.- Colocado este tambor en el laminador preparador hacer pasar la banda entre sus cilindros para adelgazarla, arrollándose a su salida sobre otro tambor. Cargados de estos tambores con sus bandas correspondientes hacerlas pasar juntamente por entre los cilindros siendo laminadas o adelgazadas nuevamente y arrolladas sobre un solo tambor. Cargados otros dos tambores con bandas dobles vuelven a colocarse sobre los soportes haciendo pasar juntas las cuatro bandas otra vez por los cilindros que a su salida se arrollan sobre otro tambor y por último haciendo pasareste conjunto de láminas superpuestas por el aparato laminador las veces necesarias hasta llegar a dar a las láminas el grueso que se desée.

3ª.- Una vez conseguido el grueso deseado de las láminas en separar estas valiéndose para ello de una máquina especial de doblar y desdoblar quedando cada banda arrollada sobre un tambor independiente para ser cortadas en láminas o transformadas en bobinas, según se desée; tal y como queda substancialmente descrito.

"Un procedimiento de laminación"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria.



Esta memoria consta de cuatro hojas escritas
por una sola cara.

Madrid, 5 de Marzo de 1925.

Sociedad Anónima Plomos y Estaños Laminados.

P.P.

Por Poder
de SANTOS Y GEREZO

A handwritten signature in cursive script, appearing to read 'Santos y Gerezo', written over a horizontal line.