

99997

99999



MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

Correspondiente a un MODELO DE UTILIDAD que por VEINTE años se solicita para todo el territorio español, a favor de Don Fernando JERICÓ BÁGUENA, de nacionalidad española, residente en VALENCIA, Literato Azorín, número 19, por: "PLATO CALEFACTOR PARA FABRICACION DE CONTRACHAPADOS".

-----

El objeto de la presente solicitud de registro de Modelo de Utilidad se refiere a un Plato calefactor para la fabricación de contrachapado, cuyas características de novedad le confieren la cualidad de aportar a la función a que se destina las siguientes ventajas:

5.-

A.- El elemento caldeante empleado es el aceite que circula por tubos comprendidos entre dos placas que actúan de caras anterior y posterior, para lo cual estos tubos son incorporados a su emplazamiento en forma de zig-zag para que con el menor recorrido el calor del aceite sea impartido a la chapa, pero así como hasta el

10.-



9999777

15.- presente este aceite circulaba a lo largo de un solo tubo con entrada en un testero y salida en el otro, en el invento que nos ocupa lo hace mediante dos tubos con entradas en cada uno de los testeros y salida por un solo conducto central o si así lo exigen las necesidades del trabajo en dos salidas centrales.

20.- Esta novedad lleva consigo que el calor es distribuido de una manera mucho mas homogénea y desaparece la diferencia extrema entre las temperaturas de la plancha a la entrada del aceite y a la salida, ya que el calor era cedido a lo largo de un solo recorrido.

25.- Por la nueva disposición de los tubos conductores la temperatura de entrada y la de salida están mucho mas próximas, por que la de salida es mucho mas alta que por el medio clásico.

b.- El contrachapado obtenido por medio del nuevo plato es mas perfecto, puesto que la distribución del calor es mas homogénea.

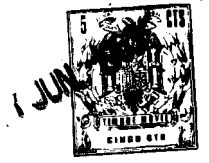
30.- Ello se debe, inexcusablemente a la nueva disposición de la circulación del aceite caldeante.

35.- c.- Es mas fácil el control de la temperatura de trabajo, ya que al ser menor el recorrido y menor las diferencias de temperaturas de entrada y salida cualquier alteración es mas fácil de corregir que en el caso de los elementos actualmente en uso.

40.- d.- El número de planchas estropeadas o defectuosas, inevitable en toda fabricación es mucho menor, es decir aumenta el rendimiento con la correspondiente disminución del costo. Adem'as de la mejora de calidad.

Reúne por tanto características mas que suficien-

99997



tes para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita al amparo de lo prevenido en el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

45.- Se acompaña un dibujo en el que se muestra una manera de llevarlo a la práctica, si bien hacemos constar de manera expresa que los detalles carecen de carácter limitativo alguno toda vez que se citan solamente a título de ejemplo.

50.- En la figura 1ª, se muestra semiseccionada la posición y constitución del invento que nos ocupa. En ella es -1- la boquilla de entrada del aceite caliente, que pasa por el tubo -2- mantenido en posición por medio del marco tal que -3-.

55.- Es -4- la entrada opuesta, que alimentada por una misma caldera de calefacción del aceite, garantiza que las temperaturas en los extremos del plato son idénticas, tal y como se ha dicho anteriormente.

Volviendo a la primera entrada -1- se señala con 60.- -6- el tubo que despues de un zig-zag cuyo lateral derecho se pierde en la vista parcial, se enfrenta al -2- y mantiene la regularidad del caldeo y posteriormente por -7- y -8-.

El número de estos zig-zag dependerá de las di- 65.- mensiones del plato, pero finalmente habrá un tubo de salida -9- provisto de boquilla de descarga -10-.

En la figura 2ª, se muestra el plato completo y se han empleado intencionadamente los mismos signos convencionales para una mas fácil asociación de ideas 70.- entre la figura anterior y la presente.

En su virtud es -1- la boquilla de entrada del



aceite caliente al tubo **99997** -2- aprisionado por el bastidor  
-3-.

75.- Como se representa en la figura el tubo va sucesivamente con doble acodado en cada extremo lo que le da posición paralela de los recorridos trasversales, tales que -6- y -2-.

80.- Así sucesivamente se repite un número indeterminado de veces hasta llegar a la salida -10- de descarga del aceite.

La velocidad de salida dependerá del grado de agotamiento y del rendimiento así como de otras circunstancias de orden técnico que escapan al contenido de la presente memoria.

85.- Al otro extremo otra entrada -4- confiere recorrido simétrico al descrito, hasta la salida -11-.

La regulación de las temperaturas, se alcanza de las velocidades de salida y la temperatura de entrada.

90.- Suficientemente descrito el invento así como una manera de llevarlo a la práctica se hace constar de manera expresa que el mismo es susceptible de modificaciones de detalle siempre que estas no afecten a su fundamento.

95.- En cuanto a materiales, tamaños absolutos o relativos de las diferentes cotas se hará tan amplio uso como la Ley previene.

N O T A

En resumen: EL MODELO DE UTILIDAD, recaerá sobre las particularidades de las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

100.- 1º.- Plato calefactor para fabricación de contrachapados, caracterizado por estar constituido por un

99997



- 105.- bastidor sustancialmente rectangular entre cuyos largueros se da acoplamiento a un juego de dos tubos con sus bocas de carga están en los extremos del tubo mas lejanos entre si por los que circula aceite en sentido convergente hacia el centro en el cual y sobre el mismo tubo lleva bocas de descarga en los extremos centrales del tubo. Desde las bocas de carga a las de descarga el tubo incluido en el bastidor tiene recorrido en forma de zig-zag para lo cual en los finales de cada recorrido de la longitud del bastidor va con doble doblez en ángulo recto en sentidos de giro alternantes hasta alcanzar el centro del bastidor en que los extremos de los tubos afloran en dos salidas de descarga y eventualmente una sola boca de salida.
- 110.-
- 115.-

2.- Plato calefactor para fabricación de contrachapados, caracterizado porque los tubos por los que circula el aceite según reivindicación anterior van en todo su recorrido sobre un solo plano.

- 120.- 3.- PLATO CALEFACTOR PARA FABRICACION DE CONTRACHAPADOS.

- 125.- Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid 7 de Junio de 1.963  
pp.

*El Bara*

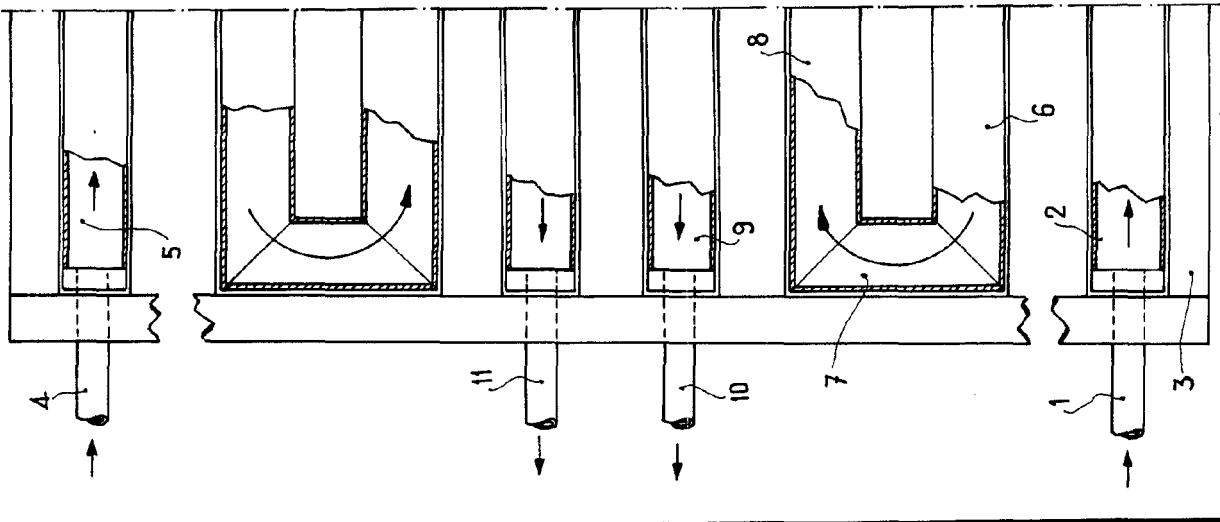


Fig. 1

ESCALA VARIABLE

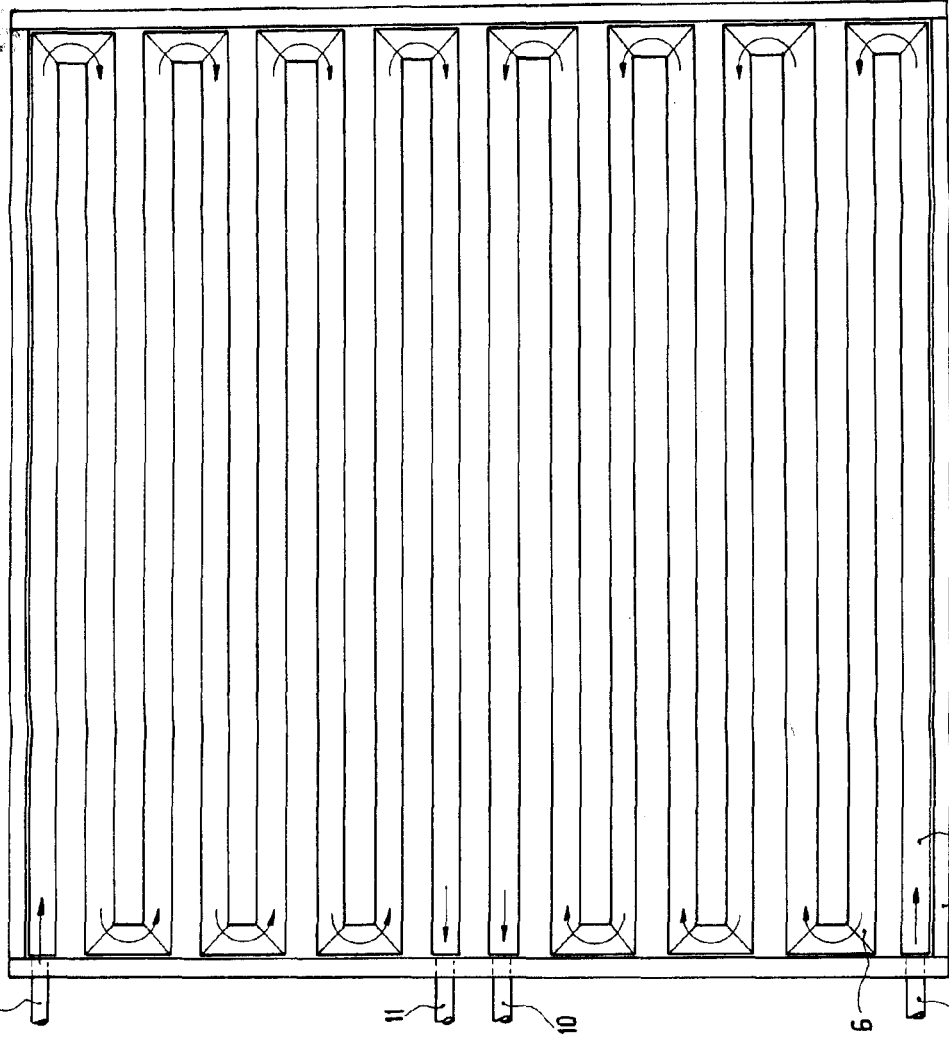


Fig. 2

Madrid, de Junio de 1950.

*Handwritten signature: J. B. B. B.*