

de ella mediante rodillos, el movimiento de las placas en la primera parte de la estufa refrigeradora debe ser aún más rápido (velocidad de los laminadores), pues de otro modo cabe el riesgo de que las placas aún blandas se hundan entre los rodillos transportadores. Para establecer el paso de la velocidad mayor de los laminadores a la menor de enfriamiento, se ha propuesto disponer en la primera parte de una estufa refrigeradora de rodillos dos sistemas de rodillos alternados, unos dotados de velocidad de laminación, y otros de velocidad de enfriamiento. En esta conocida disposición, los rodillos de ambos sistemas se montan fijos en un plano común. Al introducir una placa en la estufa, se accionan los rodillos rápidos y se dejan rodar a la vez sueltos los lentos, y una vez introducida la placa, se desconectan los rodillos rápidos y se accionan los de marcha lenta, moviéndose sueltos los primeros únicamente en virtud del avance de la placa. En estas estufas refrigeradoras de rodillos hace falta, por consiguiente, dotar cada rodillo de ambos sistemas de un mecanismo de marcha libre, lo que encarece y complica la instalación.



El presente invento se refiere a una estufa refrigeradora de rodillos para placas de vidrio producidas de modo discontinuo, en cuya primera parte se disponen asimismo dos sistemas de rodillos transportadores alternados, que se mueven a velocidades distintas. Frente a la práctica actual, la novedad del invento consiste en que los dos sistemas de rodillos marchan siempre a la velocidad que les es inherente, pero pueden subir y bajar con independencia unos de otros.

Según el invento, el sistema de rodillos rápidos (de velocidad de laminación) se levantan al introducirse una placa de vidrio en la estufa, en posición

de trabajo, bajando al mismo tiempo el sistema de rodillos de marcha lenta (de velocidad de enfriamiento), mientras que, una vez introducida la placa, los rodillos lentos suben a la posición de trabajo y bajan a la vez los rodillos rápidos. De este modo, en la estufa refrigeradora se produce una conmutación suave de la velocidad mayor (de laminación) con que entran las placas en ella, a la menor (de enfriamiento), con que salen las placas de la estufa para su transporte. A la vez, los rodillos de ambos sistemas pueden seguir su marcha a la velocidad que les es propia, aunque también es posible interrumpir el mando de los rodillos que quedan inactivos en cada caso, volviendo a conectarlos luego.



En el dibujo se representan en esquema una instalación de laminar y enfriar placas de vidrio conforme al invento, en elevación lateral.

De la máquina de laminar vidrio a, pasan las placas de vidrio b por una resbaladera inclinada c y un tren de rodillos d a la estufa refrigeradora f. En la primera parte de esta estufa, a continuación del tren de rodillos d, se disponen dos sistemas de rodillos g1 y g2, alternando siempre un rodillo g1 con un rodillo g2. Los rodillos g1 se mueven con velocidad mayor (de laminación), y los rodillos g2 con velocidad menor (de enfriamiento). Ambos sistemas de rodillos pueden subir y bajar independientemente, de modo que en todo momento los rodillos de un sistema se encuentren en el plano de acarreo en posición de trabajo con relación a la placa de vidrio, adelantando la placa. Según se hallen en la posición de trabajo los rodillos rápidos o los de marcha lenta, la placa avanzará con velocidad de laminación o a compás del enfriamiento. A los rodillos g1, g2 se empalma el tren de rodillos g3, que conduce las placas con velocidad uniforme de enfriamiento a través de la estufa f.

Esta solicitud, que correspondi6 a la presentada en Alemania, el 16 de Mayo de 1928, bajo el n6mero 476.927, se acoge a los beneficios del art6culo 16 de la Ley de Propiedad Industrial.

-o-o-o- N O T A -o-o-o-

Los puntos de invenci6n propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de VEINTE a6os, son los siguientes:

1.ª. - Una estufa refrigeradora de rodillos para placas de vidrio producidas por procedimiento discontinuo, en cuya primera parte se disponen dos sistemas de rodillos de transporte impulsados a distintas velocidades, alternados, caracterizada por poderse subir y bajar ambos sistemas de rodillos (g1, g2) con mutua independencia, para ocupar alternativamente la posici6n de transporte de placas.

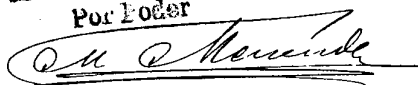
2.ª. - Una estufa refrigeradora de rodillos para placas de vidrio producidas por procedimiento discontinuo.

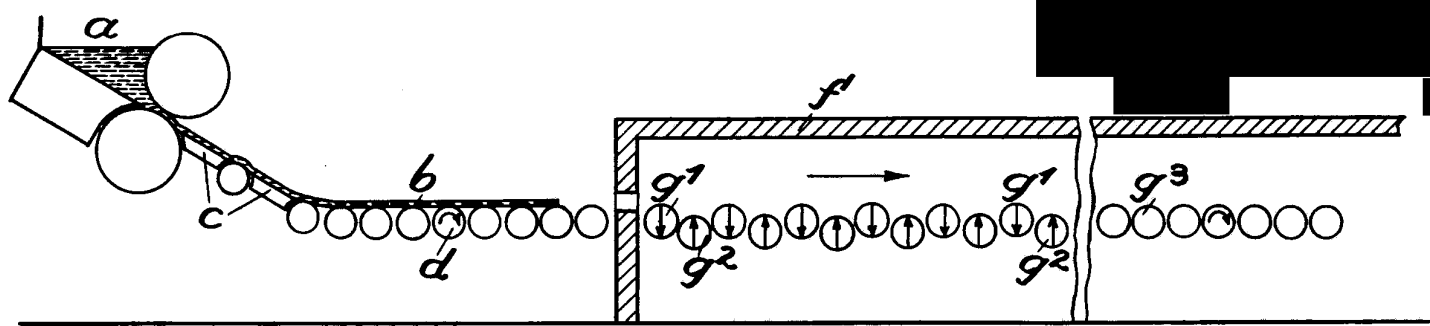
Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompa6a y con los fines que se han especificado.

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

Madrid, 20 de Mayo de 1929.

P. A.
Alberto de Ezaburu
Por Poder





P.A.

Antonio Accardi