

114731



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una patente de introducción por cinco años en España

a favor de la entidad:

"METROPOLE DEVELOPMENTS, LIMITED," residente en Londres, (Inglaterra) por

PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUERPOS HUECOS CON PAPEL
DE MATERIAS FIBROSAS

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de objetos de papel de materias fibrosas, especialmente cuerpos huecos que pueden fabricarse en ciclos de trabajo continuo, en grandes cantidades.

5 La novedad consiste en que el repetido retiramiento de las capas de solución acuosa de materia fibrosa que se echa sobre los moldes permeables en forma de tamiz y sobre los correspondientes moldes superiores, se efectúa de suerte que los moldes están dispuestos bien en orden radial, o en hilera sucesiva

10 cerrada de modo similar, bien embragados uno con otro mediante la impulsión del dispositivo que sostiene el molde superior o el molde permeable en forma de tamiz, después de efectuado el retiramiento de la capa de materia fibrosa que se deposita cada vez sobre un juego de moldes permeables en forma de tamiz,

15 o desembragados en el juego correspondiente del molde superior, hasta que dos juegos de moldes permeables en forma de tamiz y de moldes superiores correspondientes, se hallen en posición de trabajo. Esta acción se repite hasta que los objetos que se trata de construir con la materia fibrosa, hayan alcanzado,



20 mediante la superposición de las diferentes capas de materia
perfectamente infiltradas entre si, el espesor de materia desea-
do, pudiendo luego, despues de la ya conocida expulsión de los
objetos fabricados en un ciclo de trabajo y del ajuste, even-
tualmente necesario de la màquina, continuar las operaciones
25 de este procedimiento sin interrupción alguna apreciable de
la fabricación de los objetos semejantes que mientras tanto se
aproximan a su terminación.

Para obtener la ejecución de un dispositivo del procedi-
miento tal como queda representada esquematicamente, y que se
30 representa en el dibujo adjunto, a titulo de ejemplo, la fabri-
cación de cuerpos huecos cónicos con la consiguiente expulsión,
mediante presión, del agua de los moldes permeables en forma
de criba y desagüe del liquido acuoso para la formación de las
capas de precipitación sobre los moldes permeables en forma de
35 criba, igualmente conocido. Trabajan siempre conjuntamente seis
juegos; cada uno compuesto de 3 moldes permeables en forma de
criba y 3 moldes superiores. En el depósito de agua de la
materia, de forma circular a, sobre placas d, hidraulicamente
desplazables hacia arriba, estan provistos los moldes permea-
40 bles en forma de criba i, que funcionan juntamente con los mol-
des superiores k. Los moldes superiores k, van dispuestos sobre
una placa giratoria b, que ademas de estar soportada por el
borde se apoya giratoriamente sobre una columna c. Los moldes
permeables en forma de criba, van accionados por los cilindros
45 f, de las prensas hidráulicas en los cuales desembocan los con-
ductos de aspiración de aire h, así como los conductos de pre-
sión g al mismo tiempo que el agua de la materia extraida a
traves de los moldes permeables en forma de criba i para la for-
mación de las capas de materia fibrosa sobre los moldes permea-
50 bles en forma de criba. Para la fabricación de cuerpos huecos
de un espesor de paredes determinado, los moldes permeables en
forma de criba y sus correspondientes moldes superiores, tienen



diferentes diámetros y juegos de diámetros interiores que se
modifican a medida que progresa el ciclo de operaciones en re-
55 lación con el espesor de la capa de la materia que se ha depo-
sitado en el molde superior precedente. Para este efecto los
60 moldes estan provistos ventajosamente de fondos intercambiables
detenidos en las formas superiores. Estos fondos serán expulsa-
dos de las formas superiores que periodicamente sobrepasan la
65 mesa de expulsión 1, que contienen los objetos con el espesor
de materia deseado, bien sea automaticamente, o bien con la
mano. Al desplazarse la parte giratoria del dispositivo, se
disponen en las formas superiores vaciadas, en la mesa m, nue-
vos fondos continuando el ciclo de trabajo. La expulsión de
70 los fondos de los moldes superiores puede efectuarse de la ma-
nera conocida, por ejemplo, soltando automaticamente los fondos
enganchados mecánicamente en los moldes por choque de una pa-
lanca de descerrojamiento, en la mesa de expulsión o antes de
llegar a ella, cada vez que los moldes superiores alcanzan los
últimos juegos en la mesa de expulsión. Los referidos fondos
podrian eventualmente estar retenidos tambien a los moldes su-
periores electromagneticamente soltandose por desmagnetización.

Por la conocida expulsión del agua de materias sobran-
te mediante presión se acaba la fabricación de los objetos.

75 En lugar de cuerpos huecos puede fabricarse tambien de
la misma manera placas y modelos de toda clase. Como en este
caso tambien se emplea agua de materia diluida como en la fa-
bricación de papel se obtiene una intima mezcla o filtrage de
las diferentes capas de materia superpuesta. Las formas supe-
80 riores con sus fondos, pueden tambien constituirse de manera
conocida en doble o multiple. Los moldes superiores, en lugar
de estar provistos de fondos, pueden estar ellos mismos ideados
de diferentes maneras para poder cambiarse en la mesa de expul-
sión o de introducción. Para este efecto los moldes superio-



85 res estan en comunicaciòn con la placa b, mediante ranuras de guiamiento de cierre de bayoneta o de modo semejante.

NOTA.

En resumen, la patente recaerà sobre las reivindicaciones siguientes:

90 Procedimiento de fabricaciòn de cuerpos huecos de papel de materias fibrosas, caracterizado por que la aplicaciòn repetida de la capa de materia fibrosa precipitada por el molde inferior, sobre la forma superior k, se efectua de tal manera que los moldes que estan dispuestos radialmente o en hilera

95 cerrada, en las camaras rellenas con materia fibrosa (i - k) encajan entre si a medida de la producciòn y que a cada parada se efectua el desplazamiento de los moldes uno contra el otro y la transposiciòn de la capa de papel del molde inferior al molde superior.

100 Se reivindica por ultimo, como objeto sobre el que ha de recaer la patente de introducciòn que se solicita por cinco años en España por

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUERPOS HUECOS CON PAPEL DE MATERIAS FIBROSAS"

105 Todo conforme queda expresado en la presente memoria que consta de cuatro paginas escritas a màquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid 9 de Septiembre de 1929

Agustín Bugala

Miguel Miguera



Fig. 1

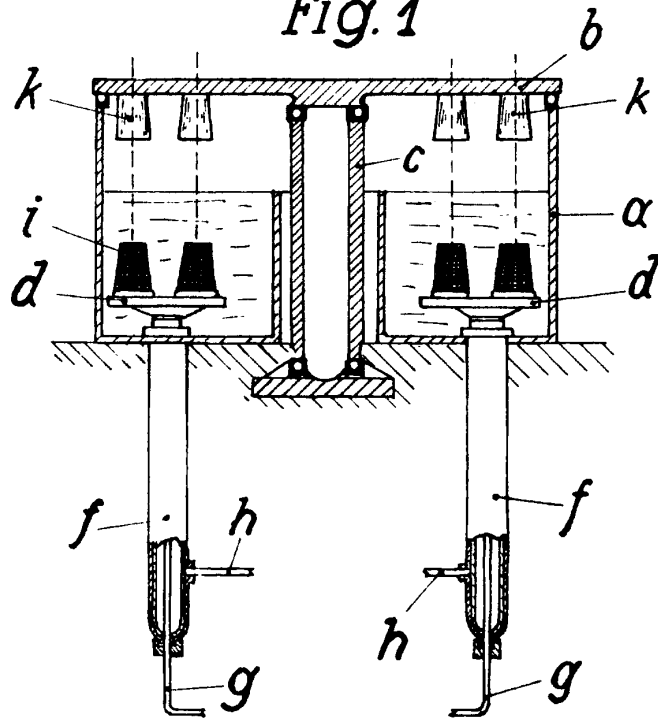
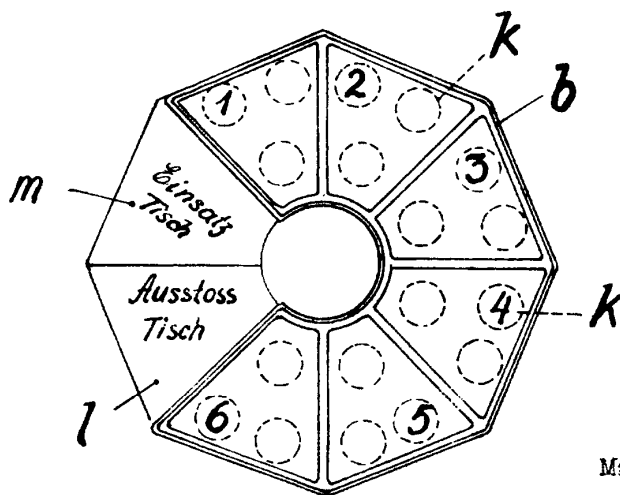


Fig. 2



Escala Variable.
Madrid 9 Septiembre 1929

Alfonso Aragón

Miguel Laguna