123493

# 123493

# MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un

MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: D. ANGEL MUÑOZ LOPEZ, de nacionalidad española.

RESIDENCIA: CABAÑAL-VALENCIA, Francisco Eximinis, nº 19.

ENUNCIADO: "UN EQUIPO PARA PLASTIFICACION"

gl/ld

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

123493

La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de fecha 26 de julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1.930.

El objeto de la presente solicitud se refiere, como indica el enunciado a un equipo para plastificación, particularmente de piezas metálicas convencionales. Con el objeto del invento una pieza metálica es sometida a una fase de plastificación partiendo de operaciones simplificadas que revisten un alto sentido práctico proporcionando medios para revenir o precalentar la pieza metálica a plastificar y una cuba en la cual se desarrolla el proceso de plastificación propiamente dicho.

En tal sentido, el equipo para plastificación que se propone viene caracterizado porque comprende un horno de revenido de piezas compuesto por partes acopladas entre sí, por el cual discurre un transportador continuo formado por una cadena de pletinas orificadas que recibe movimiento de un elemento motor con auxilio de la transmisión correspondiente, estando las paredes de dicho horno formadas por dos capas de amianto entre las cuales queda dispuesto un núcleo de fibra de vidrio, con la particularidad de presentar emplazada bajo el transportador continuo una serie de quemadores con interposición de una rejilla difusora del fuego, estando el horno provisto de compuertas en oposición fijables en distintas posiciones de altura.

En una ulterior característica comprende en combi

nación una cuba receptora de polvo plástico dividida en dos compartimientos separados por una superficie porosa en función de filtro a la cual se halla superpuesta una rejilla de protección estando el compartimiento inferior de la cuba dotado de una entrada de aire a la que se halla enfrentada una pletina angular que bifurca la corriente del fluido pasando este último al compartimiento superior a través de la superficie porosa intermedia.

Para ayudar a la comprensión de la idea expuesta, se ha confeccionado a título explicativo y sin caracter restrictivo alguno, una lámina de dibujos. Ilustra la presente Memoria como un ejemplo de realización del objeto que nos ocupa.

La figura 1ª, corresponde a una sección longitudinal de uno de los componentes del equipo de plastificación. Como puede observarse está constituido mediante un horno de revenido de piezas formado por partes -1- y -2- o más, acopladas entre sí a testa con auxilio de perfiles angulares -3-, por el cual discurre un transportador continuo formado por una cadena de pletinas -4- orificadas según -5- que reciben movimiento de un elemento motor -6- con auxilio de un reductor -7- y de la transmisión correspondiente -8-, estando las paredes de dicho horno formadas por dos capas de amianto -9- entre las cuales queda dispuesto un núcleo de fibra de vidrio -10-.

El citado horno presenta emplazada bajo el transportador continuo formado por las pletinas -4- una serie de quemadores -11- con interposición de una rejilla -12- difusora del fuego, estando el horno provisto de compuertas enoposición -13- fijables en distintas posiciones de altura de

123493 28 JUL 196

acuerdo con el tamaño de la pieza a plastificar.

En el citado horno las piezas son revenidas o precalentadas depositándolas sobre el transportador continuo -4- de modo que al pasar por la zona de fuego reciben la acción calórica en la intensidad conveniente para que el plástico quede adherido a su superficie después de la fase de precalentamiento.

El equipo de plastificación comprende en combinación una cuba receptora de polvo plástico dividida en dos compartimientos -14- y -15- separados por una superficie porosa -16- en función de filtro a la cual se halla superpuesta una rejilla de protección -17-, según figura 2ª.

Entretanto el compartimiento inferior de la cuba está dotado de una entrada de aire -18- a la que se halla enfrentada una pletina angular -19- que bifurca la corriente del fluido pasando este último al compartimiento superior -14- a través de la superficie porosa intermedia -16-. Así pues, a la salida del horno de precalentamiento o revenido las piezas a plastificar son depositadas en el compartimiento superior de la cuba, en la cual el polvo plástico se halla en suspensión por efecto de la corriente de aire que pasa a dicho compartimiento a través de la superficie porosa intermedia; de donde se infiere que al situar una pieza metálica precalentada en el seno del plástico en suspensión este último quedará adherido a la superficie de aquella.

El equipo descrito ofrece en último análisis una serie de ventajas decisivas puesto que sus componente requieren un proceso fabril simplificado que no supone costos abusivos de producción de donde los equipos de este género-

123493

podrán ser expedidos a precios asequibles en el mercado gracias a la simple mecanización que requiere su estructura.

Considerando además que los elementos de dicho equipo permiten desarrollar la fase de plastificación de piezas metálicas a partir de una operación fácil y cómoda de la que se deriva una gran calidad y permanencia de la plastificación sobre la pieza metálica, es evidente que el Modelo solicitado adquiere una utilidad práctica singular por el beneficio o efecto nuevo que aporta a la función a que se destina.

Hecha la descripción precedente, es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen: El Modelo de Utilidad que se solicita, ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

1ª.- UN EQUIPO PARA PLASTIFICACION, caracterizado porque comprende un horno de revenido de piezas compuesto por partes acopladas entre sí, por el cual discurre un transportador continuo formado por una cadena de pletinas orificadas que recibe movimiento de un elemento motor con auxilio de la transmisión correspondiente, estando las paredes de dicho horno formadas por dos capas de amianto entre las cuales queda dispuesto un núcleo de fibra de vidrio, con la particularidad de presentar emplazada bajo el transportador continuo una serie de quemadores con interposición de una rejilla difusora del fuego, estando el horno provisto de compuertas en oposición fijables en distintas posiciones de altura, y porque comprende en combinación una cuba recepto-

123493

ra de polvo plástico dividida en dos compartimientos separados por una superficie porosa en función de filtro a la cual se halla superpuesta una rejilla de protección estando el compartimiento inferior de la cuba dotado de una entrada de aire a la que se halla enfrentada una pletina angular que bifurca la corriente del fluido pasando este último al compartimiento superior a través de la superficie porosa intermedia.

2ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita, "UN EQUIPO PARA PLASTIFICACION".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 28 de julio de 1966

BERNARDO UNGRIA
p.p.

D. ANGEL MUÑOZ LOPEZ

hoja única

123493

fig. 1ª

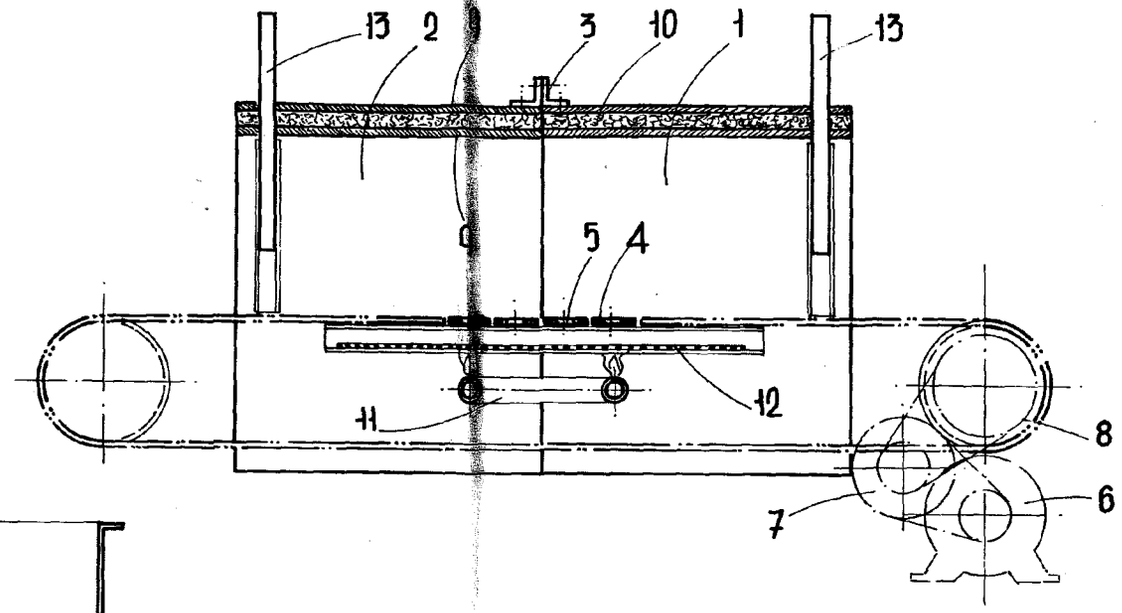
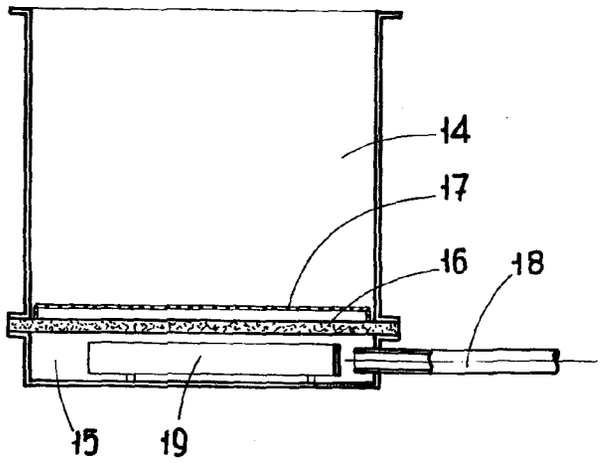



fig. 2ª




ESCALA VARIABLE

Madrid, 29 de julio de 1966

BERNARDO UNGRIA

P. P.