



128348

20

3

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la

solicitud de una patente de introduccion por diez años en España

a favor de

la r.s. TRESMAFIL S.A. residente en Bilbao (Vizcaya) Henao num. 2

por

PROCEDIMIENTO PARA BARNIZAR O ESMALTAR ALAMBRE.

=====

La presente patente de introduccion se contrae a un procedimiento que permite recubrir los alambres de una capa de barniz o esmalte aisladora, uniforme en calidad y grueso y en esencia se caracteriza por que el alambre es obligado a pasar por medios mecanicos a traves
5 de recipientes receptores del barniz y esmalte un numero determinado de veces y sometido a la desecacion a traves de hornos de temperatura constante regulada asimismo por medios electromecanicos, realizandose estas operaciones en un solo ciclo de trabajo y pudiendo tratarse
10 diferentes alambres de iguales o distintas características en una sola instalacion, simultaneamente.



428348

2.-

31

La realizacion del procedimiento, comprende la utilizacion de dispositivos especiales para lograr los fines propuestos y para la perfecta comprension del objeto de la patente, describiremos el curso del procedimiento a continuacion, haciendo referencia a los adjuntos 5 dibujos en los cuales se ha representado en esquema una instalacion precisa para su realizacion.

En estos dibujos la figura 1 es una vista longitudinal de dicha instalacion y

la figura 2, una vista en plano correspondiente.

10 Conforme se aprecia en dichos dibujos, la realizacion del procedimiento se verifica como sigue:

Sobre una arazon apropiada se establecen los carretes 20, 21 y 22 que contienen el hilo desnudo que ha de sufrir las operaciones de barnizado o esmaltado. Estos hilos convenientemente guiados por 15 leas siguiendo la direccion de las flechas del dibujo, son obligados a pasar sucesivamente a traves de los depositos de barniz, 14, 15 16, 17, 18 y 19 y de los hornos secadores 1, 2 y 3.

En el interior de estos hornos secadores, se encuentran establecidos aparatos registradores de temperatura, por ejemplo termómetros 20 11, 12 y 13, provistos de dispositivos de contacto que al sobrepasar la temperatura del interior de cada horno un grado predeterminado o descender por bajo del mismo, accionan relays 10 que interrumpen o restablecen respectivamente la energia electrica precisa a su calefaccion, manteniendo asi de una manera automatica una temperatura constante 25 en el interior de dichos hornos de secado.

Los hilos asi barnizados y secados pasan guiados por las poleas 4 5 y 6 a los carretes 7, 8 y 9 accionados por el motor 24 que recojen el hilo ya esmaltado o barnizado.

Se ha previsto un rojillo 23, de hilo desnudo, que constituye una 30 reserva para poder trabajar sin interrupcion al terminarse uno de los restantes tambores conteniendo hilo desnudo 20, 21 y 22.



128348

32

3.-

Debe entenderse que la forma de realizacion del procedimiento que ha sido descrita no es limitativa del mismo y que los dispositivos utilizados son susceptibles de infinitas modificaciones, sobre todo en lo que se refiere a los sistemas de poleas de transmision de los hilos, a los sistemas de calefaccion empleados que pueden ser cualesquiera regulables, a los medios de regulacion automaticos utilizados, en una palabra debera entenderse que la descripcion dada lo es unicamente a titulo de ejemplo de realizacion.

N O T A.

=====

10 La presente patente de introduccion, comprende las siguientes reivindicaciones:

1.-Procedimiento para barnizar o esmaltar alambres, caracterizado esencialmente, por que el hilo o alambre a esmaltar, es obligado a pasar a traves de depositos conteniendo esmalte sufriendo en estos depositos 15 una impregnacion uniforme y a continuacion a traves de hornos cuya temperatura se regula por un medio automatico en donde sufren un secado, pudiendo pasar dichos alambres repetidas y sucesivas veces a traves de ambos dispositivos y no siendo tampoco limitativo el numero de alambres ni sus caracteristicas, que pueden ser trabajados conjuntamente en los 20 dispositivos de referencia, previniendose dispositivos de enrollamiento de guia y de traccion del alambre, adecuados para obligar a desplazarse a este a traves de los citados dispositivos sin detrimento y a velocidades adecuadas y regulables.

2.- Procedimiento segun la reivindicacion anterior, caracterizado por 25 que las operaciones sufridas por el alambre segun queda descrito se realizan en un solo ciclo de trabajo;-

3.- Procedimiento segun las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que segun una forma preferida de realizacion, la calefaccion de se-



128343

4.-

33

calo se obtiene electricamente y la regulacion automatica de temperatura por termómetros de contacto o aparatos similares accionando sobre relais que interrumpen o restablecen automaticamente la corriente electrica de calefaccion.

5 3.- En resumen se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la patente que se solicita por diez años en España: PROCEDIMIENTO PARA BARNIZAR O ESMALTAR ALAMBRE.

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria que consta de cuatro hojas escritas a maquina por una sola cara y dibujos adjuntos

Madrid 27 de octubre de 1932

LEOCADIO LOPEZ Y LOPEZ

P.P.

128849

34

H. W. Mica



128849

128849

fig. 1.

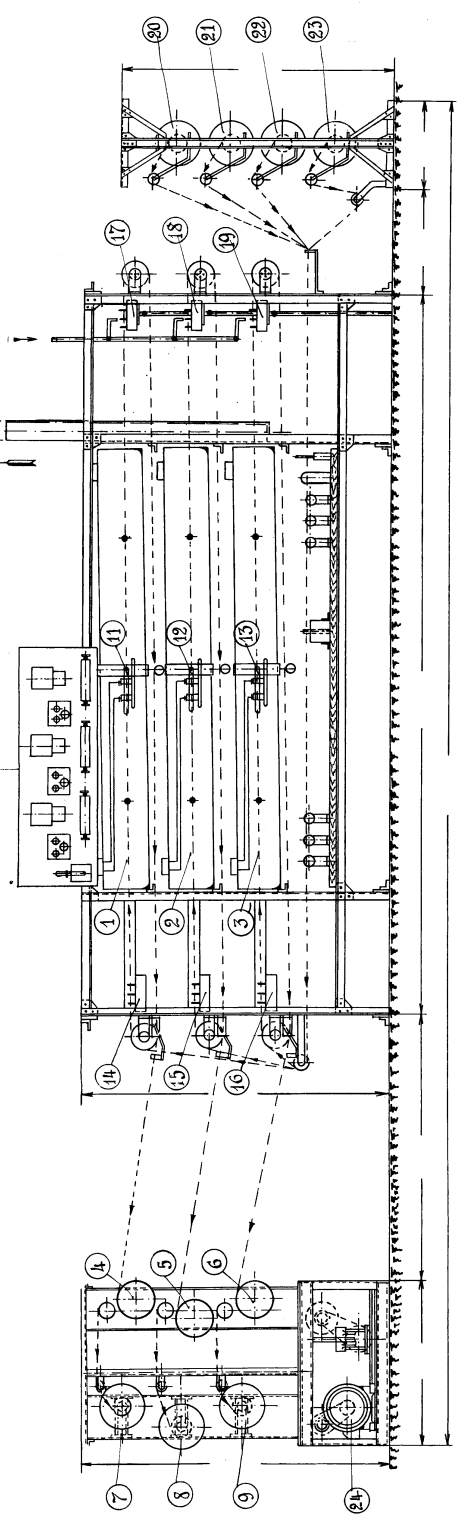
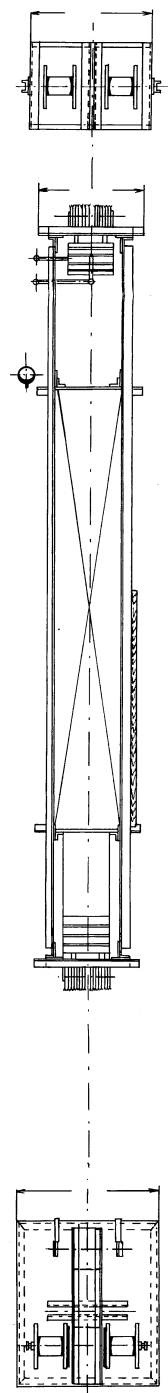


fig. 2.



Handwritten signature or mark.