

166438



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE B65 B28
SUBCLASE G B

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un

MODELO DE UTILIDAD.

SOLICITANTE: CIBEC-IBERICA, S.A., de nacionalidad española.

RESIDENCIA: Torrejón de Ardoz. MADRID.

ENUNCIADO: "BASTIDOR PERFECCIONADO PARA LINEAS TRANSPORTADORAS DE PROCESO CONTINUO".

Prioridad: Patente _____ n.º _____ del _____



1 La presente memoria descriptiva tiene como fin
la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privi-
legio de explotación industrial y comercial exclusivo en el
territorio nacional de un Modelo de Utilidad de acuerdo con
5 la vigente Legislación, que como el enunciado indica se tra-
ta de "BASTIDOR PERFECCIONADO PARA LINEAS TRANSPORTADORAS DE
PROCESO CONTINUO".

Existen líneas transportadoras que, debido al
proceso en que se emplean, suelen ser de gran longitud. Tal
10 ocurre con los transportadores de correas para azulejos en ca-
denas esmaltadoras automáticas. Los azulejos sufren una serie
de operaciones -rebabado del bizcocho, lijado, cepillado, es-
maltado, desbarbado del esmalte- que los transportadores al-
canzan longitudes muy grandes.

15 Actualmente los bastidores correspondientes se
elaboran con angulares soldados entre sí y componiendo peque-
ños elementos que se van adjuntando y solidarizando entre sí.
Sobre los perfiles se perforan taladros que servirán para el
anclaje de los múltiples y diversos elementos que un transpor-
20 tador lleva consigo, siendo frecuente tener que ejecutar nue-
vos taladros en el momento del montaje definitivo de la insta-
lación. Es fácil entender que un bastidor así conformado re-
quiere abundante mano de obra y ocupa un gran volumen tanto
para el transporte como para el almacenaje.

25 Sin embargo, estos inconvenientes desaparecen
con nuestro bastidor, pues tanto en los largueros superiores
como en las patas y en los largueros inferiores, soporte de
diversos órganos como los motores de accionamiento de las co-
rreas transportadoras, se emplea un perfil tubular acanalado
30 de sección preferentemente cuadrangular una de cuyas caras



1 presenta una ranura longitudinal. De este modo el ensamblado
de los componentes del bastidor entre sí y de todos los ele-
mentos del transportador respecto al bastidor se realiza por
atornillado a tuercas alojadas en la cajera que conforma el
5 citado perfil .

Así los componentes del bastidor forman un mono-
bloque fácil de montar y desmontar, se evitan los taladros y
los inconvenientes que suele acarrear su ajuste y el volumen
que ocupa desmontado es muy reducido lo cual favorece su trans-
10 porte y su almacenaje.

Para comprender mejor la naturaleza del invento
en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de
su utilización, no siendo en absoluto limitativa y suscepti-
ble por ello de las modificaciones accesorias que no alteren
15 las características esenciales.

La figura 1 es una vista en alzado de un tramo
del bastidor preconizado.

La figura 2 representa el perfil tubular acana-
lado empleado con preferencia y la disposición común para rea-
20 lizar y fijar los ensambles.

La figura 3 es una vista en perfil del bastidor
con las pletinas de arriostamiento entre patas de distintos
laterales.

La figura 4 muestra en perspectiva una pata con
25 la mordaza superior para fijar al larguero.

La figura 5 es un detalle ampliado del disposi-
tivo de fijación por presión de los largueros superiores, que
evita el taladro.

La figura 6 es una vista en perspectiva del lar-
30 guero inferior de arriostamiento entre patas colaterales y



1 que, a la vez, sirve de soporte de otros órganos del transportador.

Detalles aclaratorios:

- 5 1.-Perfil tubular acanalado.
- 2.-Placa de anclaje de la pata (11).
- 3.-Anclaje al suelo.
- 4.-Suelo.
- 5.-Arriostramiento entre patas no colaterales.
- 6.-Larguero inferior.
- 10 7.-Cartabón superior de las patas (11).
- 8.-Soporte de poleas.
- 9.-Larguero superior.
- 10.-Mordaza de unión entre largueros consecutivos.
- 11.-Pata.
- 15 12.-Tuerca.
- 13.-Pieza fijada.
- 14.-Tornillo de fijación.
- 15.-Angular de la mordaza de fijación de largueros superiores.
- 20 16.-Tuerca solidaria con el angular (15).
- 17.-Tornillo de presión.
- 18.-Placas solidarias de los largueros inferiores (6).
- 19.-Junta elástica.
- 25 20.-Conductores de corriente eléctrica.

Los tres elementos principales que constituyen el bastidor: larguero superior (9) e inferior (6) y las patas (11) están realizados con el mismo perfil tubular acanalado (1), verificándose y fijándose todas las uniones -fig.2- mediante un tornillo (14) que, a través de un orificio de la

30



1 pieza ensamblada (13), se atornilla a una tuerca (12) alojada en la cajera que conforma el mismo perfil.

5 Las patas (11) -ver fig. 4- llevan una placa solidaria (2) en su extremo inferior mediante la cual se puede anclar (3) al suelo (4) donde convenga. En su zona superior posee un cartabón (7) y un angular (15) que, solidarizándose al cartabón y a la pata en su extremo superior, conforma una mordaza donde se encaja el larguero superior (9). El amordazado puede realizarse donde convenga pues, prescindiendo de taladros sobre el larguero (9), el angular (15) lleva solidarias unas tuercas (16) -ver fig. 5- donde se atornillan unos tornillos sin cabeza (17) -tipo "allen"- que aprisionan al larguero.

10 Las patas (11) homólogas de laterales distintos se arriostran por medio de pléttinas (5) y las patas colaterales con los largueros inferiores(6) que poseen en sus extremos sendas placas perforadas (18) para fijarse a los canales de las patas (11) según ya se ha descrito. Estos largueros sirven también como soporte de diversos órganos complementarios del transportador, como puede apreciarse en la fig. 1.

15 La unión de largueros superiores (9) sucesivos se realiza a tope mediante un perfil en "U" (10) y tornillos de aprieto sin necesidad tampoco de taladros previos.

20 Dada la conformación del perfil (1) empleado, resulta que el anclaje de los diversos elementos descritos y de los variados órganos y mecanismos necesarios en un transportador, se realiza sencilla pero firmemente pudiendo variar siempre sus interdistancias según convenga a cada caso pues pueden deslizarse con facilidad por la cajera o canal del citado perfil hasta su posicionamiento definitivo o más conveniente.

30



1 te según necesidades donde se fijan por simple apriete de los tornillos correspondientes, empleando para ello piezas y elementos totalmente estandarizados.

5 En la ranura longitudinal superior de los largue-
ros (9) se coloca una junta elástica (19) que cubra los espa-
cios intermedios entre sucesivos órganos o elementos, como los
soportes de ejes (8) y otros, de modo que así se evite la de-
posición de materias extrañas en el canal que conforma el per-
fil empleado (1) aprovechándose este alojamiento para la colo-
10 cación de los cables de conducción eléctrica (20) que se irán
derivando según lo requieran los diversos accionamientos u ór-
ganos de control exigidos por el transportador.

15 Descrita suficientemente la naturaleza del pre-
sente invento, así como su realización industrial, sólo cabe
añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible
introducir cambios de forma, materia y disposición en cuanto
tales alteraciones no supongan variación sustancial del mismo

20 El solicitante al amparo de los Convenios Inter-
nacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho
de extender esta demanda a los Países extranjeros, si fuera
posible, reivindicando la misma prioridad de la presente soli-
citud.

N O T A

25 El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo
en España por veinte años, de acuerdo con la vigente Legisla-
ción, deberá recaer sobre "BASTIDOR PERFECCIONADO PARA LINEAS
TRANSPORTADORAS DE PROCESO CONTINUO", en todo de acuerdo con
las siguientes

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

30 1ª.-Bastidor perfeccionado para líneas transpor-



1

tadoras de proceso continuo, caracterizado porque los elementos principales del bastidor: largueros superior e inferior y las patas están realizados con el mismo perfil tubular acanalado, de sección preferentemente cuadrangular, que presenta en una de sus caras una ranura longitudinal; todo ello de modo que las uniones de los diversos componentes del transportador se verifican mediante tornillos roscados a tuercas que se abajan en la cajera que conforma el mismo perfil, pudiendo variar se su posicionamiento relativo hasta fijarse el definitivo por aprieto de sus correspondientes tornillos.

5

10

2ª.-Bastidor perfeccionado para líneas transportadoras de proceso continuo, en todo de acuerdo con la anterior reivindicación, caracterizado porque las patas llevan una placa solidaria en su extremo inferior mediante la cual reciben el anclaje al suelo; en su zona superior tiene un cartabón y un angular solidario conformando entre ambos una mordaza donde encaja el larguero superior; todo ello de modo que la fijación se realiza mediante unos tornillos que, roscados a sendas tuercas solidarias con el citado angular, presionan al larguero.

15

20

3ª.-Bastidor perfeccionado para líneas transportadoras de proceso continuo, en todo de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque la unión de largueros consecutivos se realiza a tope mediante un perfil inferior en "U" y unos tornillos roscados a sendas tuercas solidarias al perfil en "U" los cuales aprisionan los extremos de dichos largueros.

25

30

4ª.-Bastidor perfeccionado para líneas transportadoras de proceso continuo, en todo de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque cada dos patas no colaterales se arriostran con una o varias pletinas y las



1 patas colaterales con largueros inferiores, del mismo perfil
tubular, que poseen en sus extremos sendas placas perforadas
realizándose la unión mediante tornillos roscados a tuercas
alojadas en el perfil de las patas.

5 5ª.-Bastidor perfeccionado para líneas transpor-
tadoras de proceso continuo, en todo de acuerdo con las ante-
riores reivindicaciones, caracterizado porque en la ranura
longitudinal superior de los largueros se coloca una junta
10 elástica que cubra los espacios intermedios entre sucesivos
anclajes de los variados elementos y en el alojamiento que
conforma el canal de dichos largueros se sitúan los cables de
conducción eléctrica que se irán derivando, según necesidades,
por los orificios practicados a distancias regulares en la ca-
ra inferior de los citados largueros.

15 6ª.-"BASTIDOR PERFECCIONADO PARA LINEAS TRANS-
PORTADORAS DE PROCESO CONTINUO".

Según queda sustancialmente descrito en la pre-
sente memoria que consta de ocho hojas mecanografiadas por una
sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos.

20 Madrid, 25 FEB. 1971

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PIÑOR
P. P.

25

Fig 3

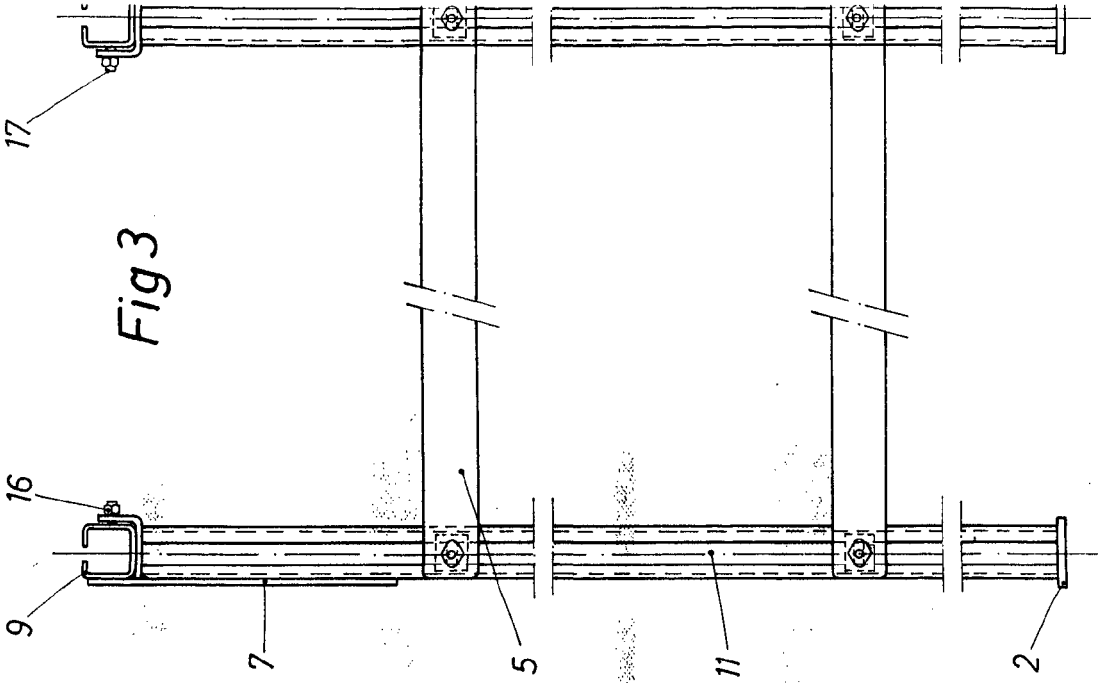


Fig 2

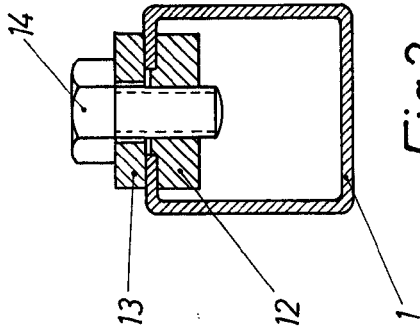
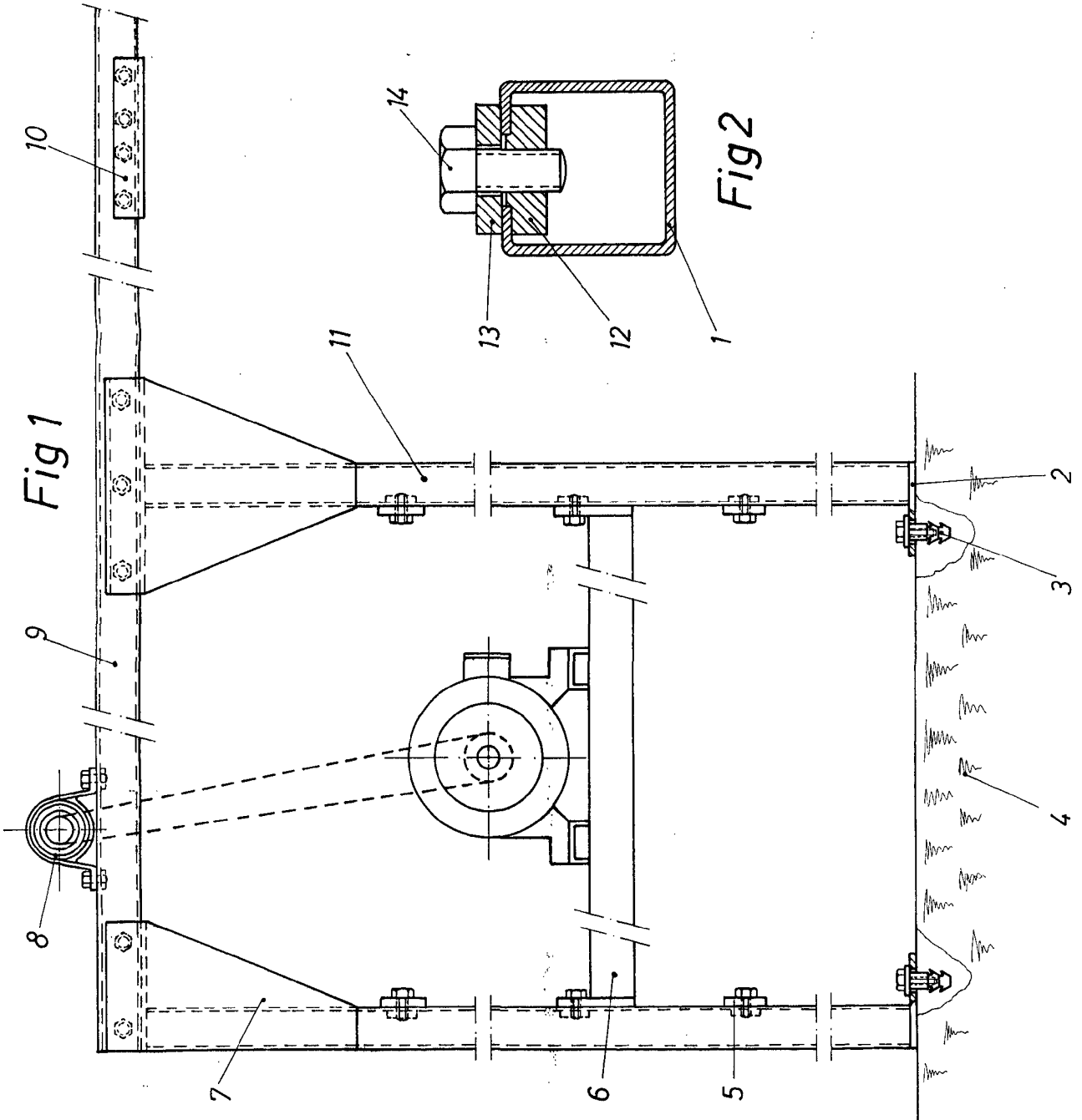


Fig 1



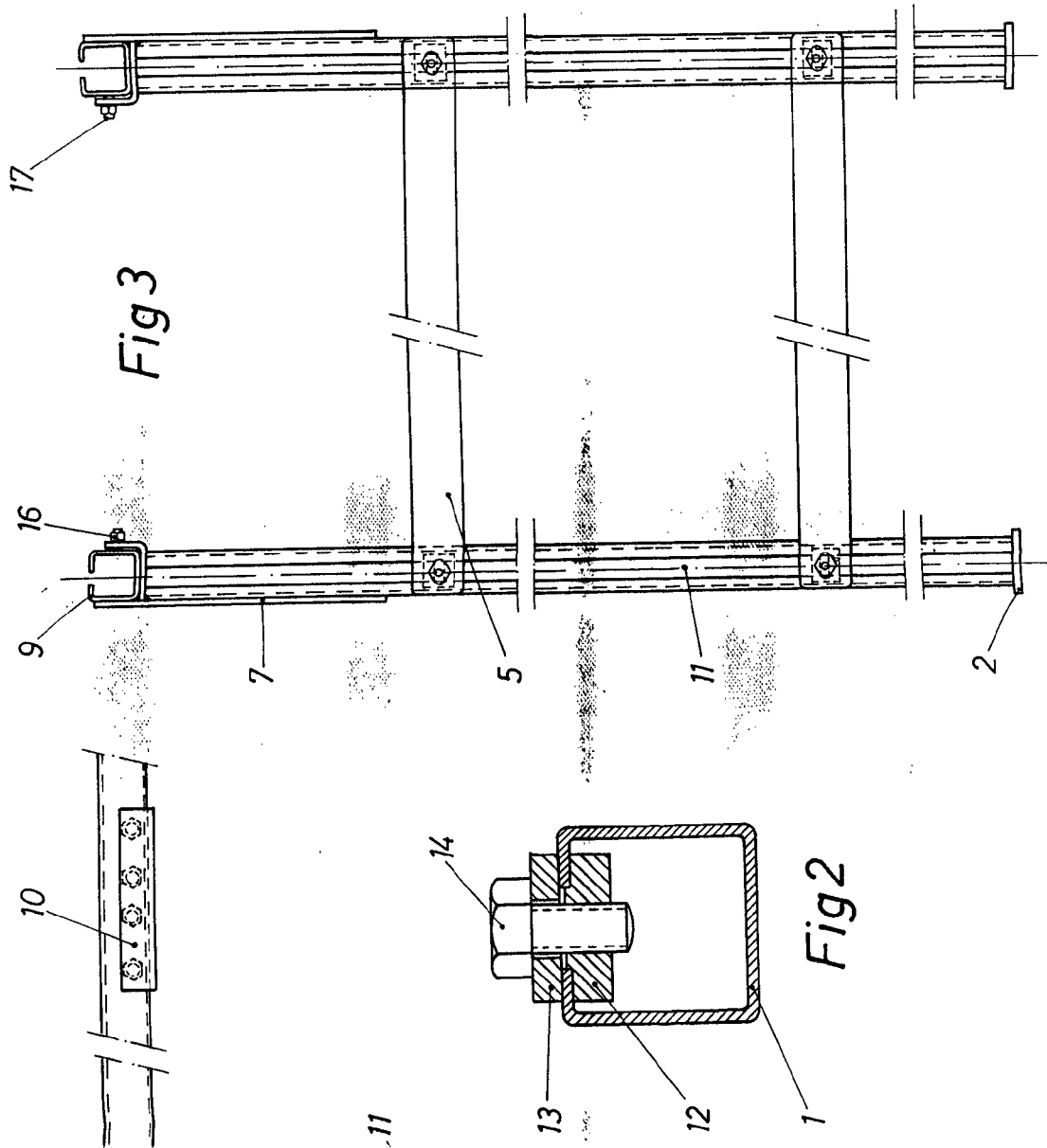


Fig 2

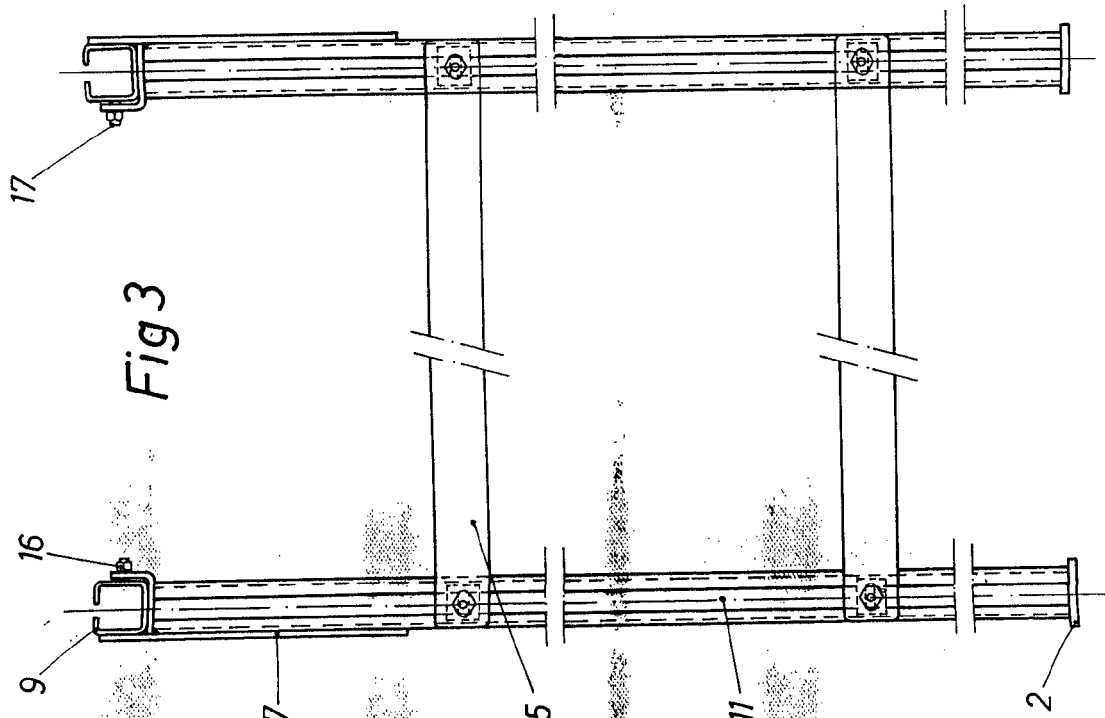


Fig 3

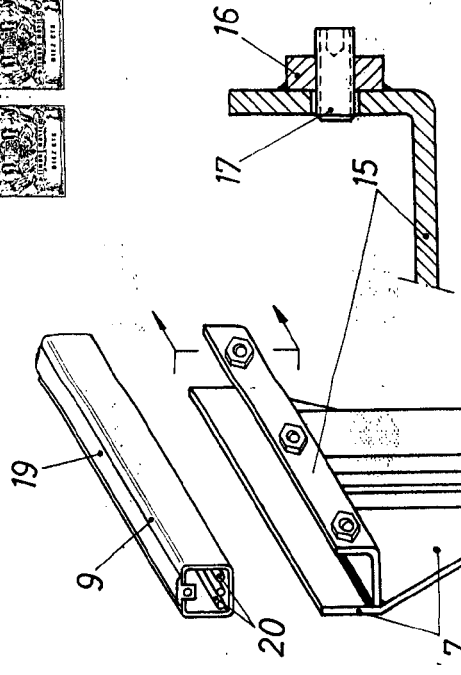


Fig 4

Fig 5

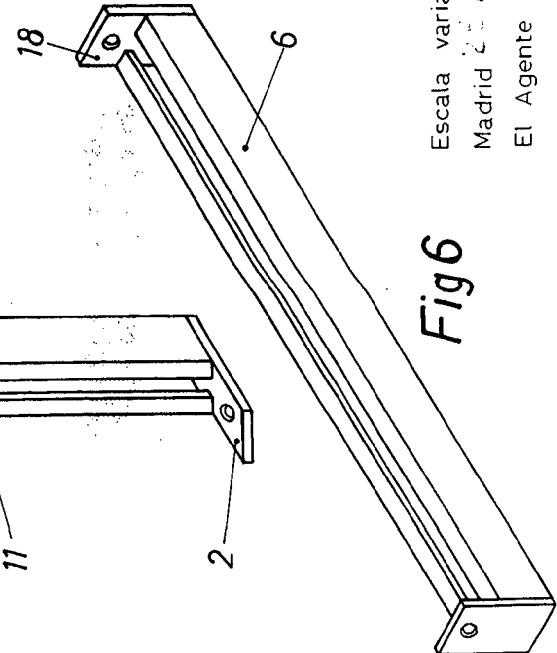


Fig 6

Escala variable
Madrid 25 de Mayo 1937
El Agente Oficial
MIGUEL FERNANDEZ-LÓPEZ
P. P.