

22



166777

166777

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de la sociedad española AISMALIBAR, S. A., domiciliada en Moncada (Barcelona), por "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS HORNOS O MÁQUINAS PARA SECAR ALAMBRES RECUBIERTOS DE ESMALTE O BARNIZ".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en los hornos o máquinas destinados a secar el barniz o esmalte con que son recubiertos los alambres destinados a diversas aplicaciones eléctricas, mediante cuyos perfeccionamientos se simplifica y facilita en gran manera el funcionamiento de tales hornos, especialmente el montaje del alambre en los mismos.

10. Los hornos destinados a dicho secaje son generalmente de regular longitud y actúan simultáneamente sobre varias pasadas de alambre, el cual, a cada pasada, es re-

166777.

cubierto con una nueva capa de barniz o esmalte, y seguidamente secado en el interior del horno, con lo que se logra actuar en un mismo horno sobre una gran longitud de alambre o alambres.

5.

Estos hornos, que pueden ser indistintamente de una o de varias cámaras, con o sin columnas o cámaras parciales, así como en disposición horizontal o vertical, son, como se ha indicado, de bastante longitud, siendo una operación complicada y lenta la de la colocación del alambre en su interior, sobre todo en los de

10.

pequeña sección, ya que debe hacerse pasar por determinadas guías y poleas que, por la distancia a que se encuentran colocadas y por no ser asequibles fácilmente desde el exterior del horno, hacen sumamente engorrosa aquella operación, cuyo inconveniente viene agravado por la relativa frecuencia con que la misma debe realizarse.

15.

Con los perfeccionamientos que se trata de proteger se elimina la indicada complicación, ya que ellos

20.

se refieren precisamente a facilitar la colocación del alambre o alambres, para lo cual se disponen en uno de los extremos del horno las poleas locas guías montadas sobre un eje formando un carrete, el cual va acoplado a un carro o ascensor que puede deslizarse a lo

25.

largo del horno y llegar hasta las proximidades del carrete fijo situado en el extremo opuesto, formado también por poleas locas, con lo que resulta extremadamente fácil colocar el alambre cuando los dos carretes es-



2 44

166777

tán próximos y luego mover el carrete móvil hasta su posición extrema de funcionamiento.

Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompañan unos dibujos en los que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de un horno dotado de los perfeccionamientos objeto de la invención.

5.

En dichos dibujos, la figura 1 representa una sección longitudinal de un horno vertical con los carretes en posición próxima; la figura 2 es una vista análoga a la anterior, pero con los carretes en posición de trabajo; y la figura 3 muestra en un plano diferente la sección de la figura 1.

10.



En todas estas figuras se representa un horno vertical o una columna vertical de un horno de varias columnas, ya que la realización del dispositivo que se describe es idéntica en todos los casos.

15.

La cámara vertical del horno o columna -1-, delimitada por las paredes -2-, está cerrada en su parte superior por la tapa -3-, presentando en su parte inferior el carrete fijo -4-, formado de varias poleas locas -5-, la polea guía de entrada de alambre -6-, la de salida -7- y el soporte para el carrete de entrada -8- y para el de salida del alambre recubierto -9-.

20.

El carrete superior -10-, formado por varias poleas locas -11-, va montado sobre el carro móvil -12-, el cual puede deslizarse a lo largo de la cámara -1- del horno hasta la posición extrema superior, estando en su

25.

166777 166777

trayecto convenientemente guiado por cables tensores, vías, carriles o viguetas, y siendo arrastrado por el cable -13- que, pasando por las poleas guías superiores -14- y -15-, va arrollado al carrete accionador -16-,
5. dispuesto en la parte externa del horno.

El funcionamiento del dispositivo descrito es como sigue: Se dispone el carrete -10- en la posición inferior, lo que se logra por simple movimiento en el sentido conveniente del carrete -16-. El alambre a es-
10. maltar o barnizar va dispuesto en -8-, se pasa por -6- y se coloca en los carretes -4- y -10-, pasando respectiva y correlativamente por una polea -5- y otra -11-, siguiendo una misma dirección. Así, de la primera de la izquierda -5- (en el dibujo) pasa a la primera del mismo lado -11-; luego a la segunda -5- y a la segunda -11-,
15. y así sucesivamente hasta la última -11-, de la que va a la -7- y de ésta al carrete -9-.

Una vez colocado el alambre de esta forma, se fija el extremo del mismo en un punto fijo y se hace ascender el carro -12- por simple arrollamiento del cable -13- en el carrete -16-, separándose los carretes -10- y -4- pero quedando el alambre pasado por las mismas poleas -5- y -11-, aumentando, por consiguiente, considerablemente la longitud de alambre comprendida entre dichos carretes, cuyo alambre es proporcionado por la bobina de alimentación -8-, ya que el otro extremo del mismo está fijo, según se ha dicho.
20.
25.

Se comprende que siendo locas las poleas -5- y



166777

-11- y pasando el alambre por las mismas, podrá realizarse libremente el movimiento del carro -12- hasta su posición límite.

5. Cabe considerar que la forma de realización del dispositivo descrito podrá presentar diversas variantes, ya que el carro podrá ser guiado de diversas maneras, así como el movimiento del mismo le podrá ser suministrado por cualquier sistema: cremallera, tornillo sin fin, etc., siendo asimismo independientes del objeto de la presente invención la forma y características del
10. horno, así como la posición del carrête alimentador y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de la esencialidad de la invención.

- . . -

N O T A

15. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:-

1. Perfeccionamientos en los hornos o máquinas para secar alambres recubiertos de esmalte o barniz, que consisten esencialmente en dotar a los mismos de un carro deslizable por su interior y a su largo, el cual es portador de uno de los carretes de guía del alambre, siendo la trayectoria de dicho carro desde las proximidades del carrête guía fijo a la posición extrema de tra-

20.



166777

bajo, o sea al otro extremo del horno, estando dicho carro convenientemente guiado en su trayectoria y accionado desde el exterior.

5. 2. Perfeccionamientos en los hornos o máquinas para secar alambres recubiertos de esmalte o barniz, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de que los indicados carretes guías, el fijo y el situado en el carro móvil, están constituidos por diversas poleas montadas sobre un mismo eje.

10. 3. Perfeccionamientos en los hornos o máquinas para secar alambres recubiertos de esmalte o barniz, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracterizan por el hecho de que el carro móvil está guiado en su trayectoria por cables tensores, carriles, viguetas o similar, y es accionado desde el exterior por un cable que pasando por la parte superior se arrolla en una polea accionadora, o bien puede ser accionado por cremallera, tornillo sin fin o análogo.

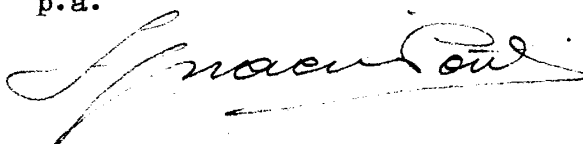
20. 4. Perfeccionamientos en los hornos o máquinas para secar alambres recubiertos de esmalte o barniz.

La presente memoria consta de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 22 de junio de 1944.

AISMALIBAR, S. A.

p.a.



166777



22 JUN 1944

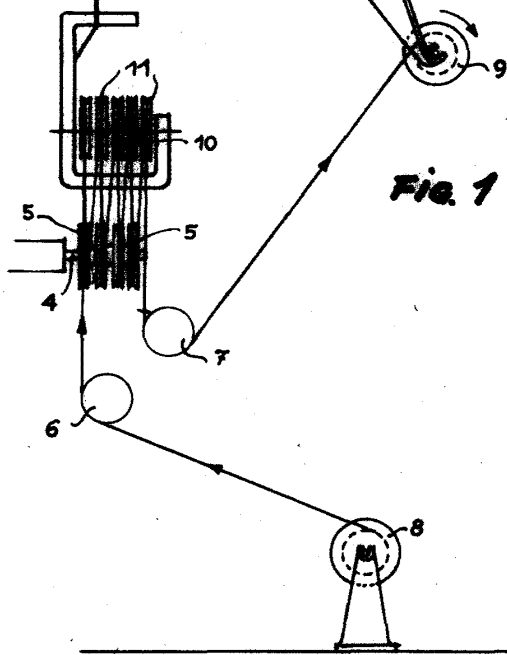
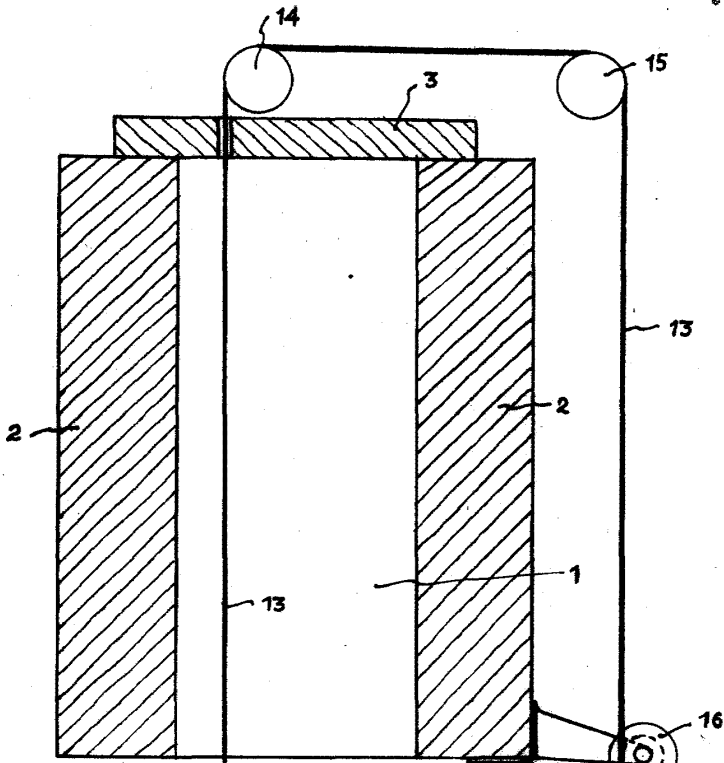


Fig. 1

BARCELONA 20 JUNIO 1944

AISMALIBAR, S.A.

P. B.

J. M. M. M.

166777

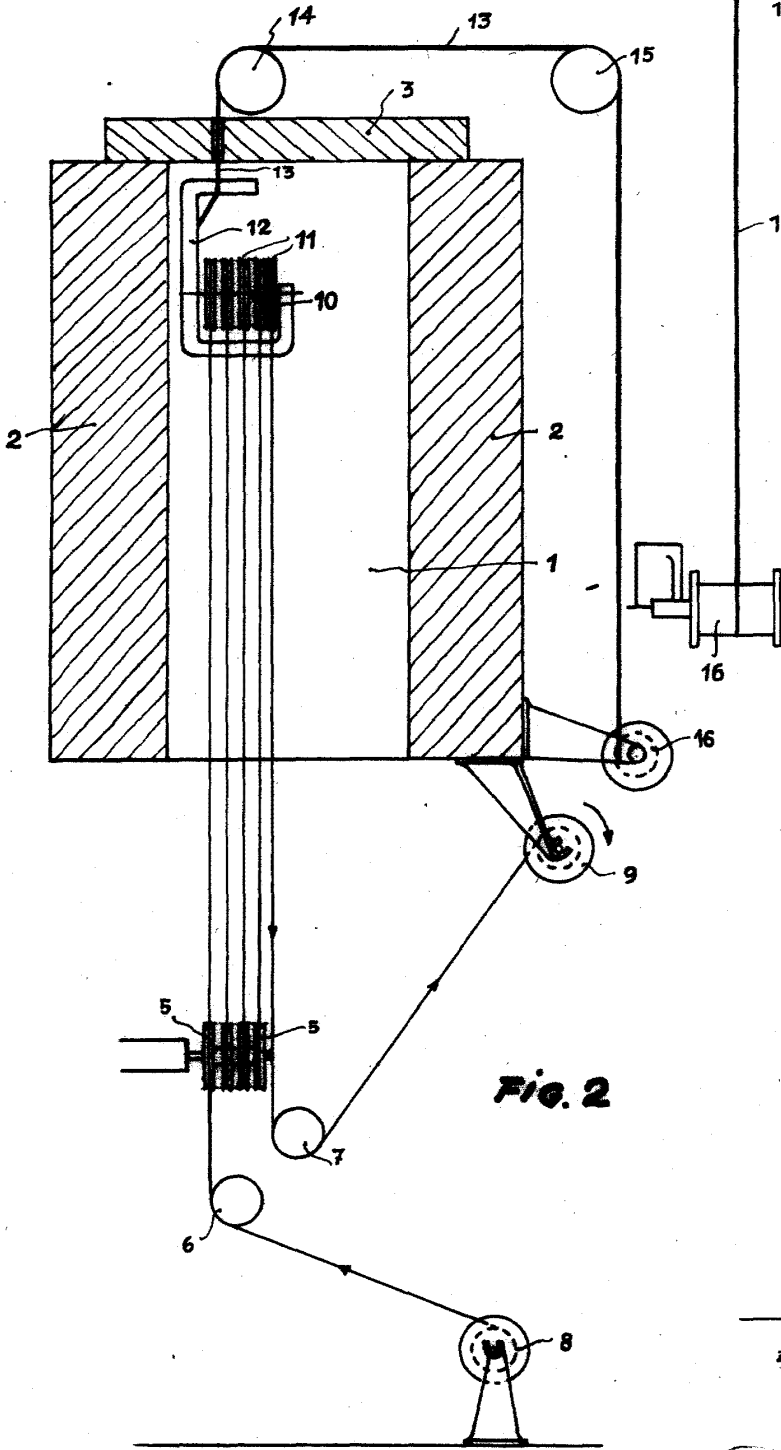


FIG. 2

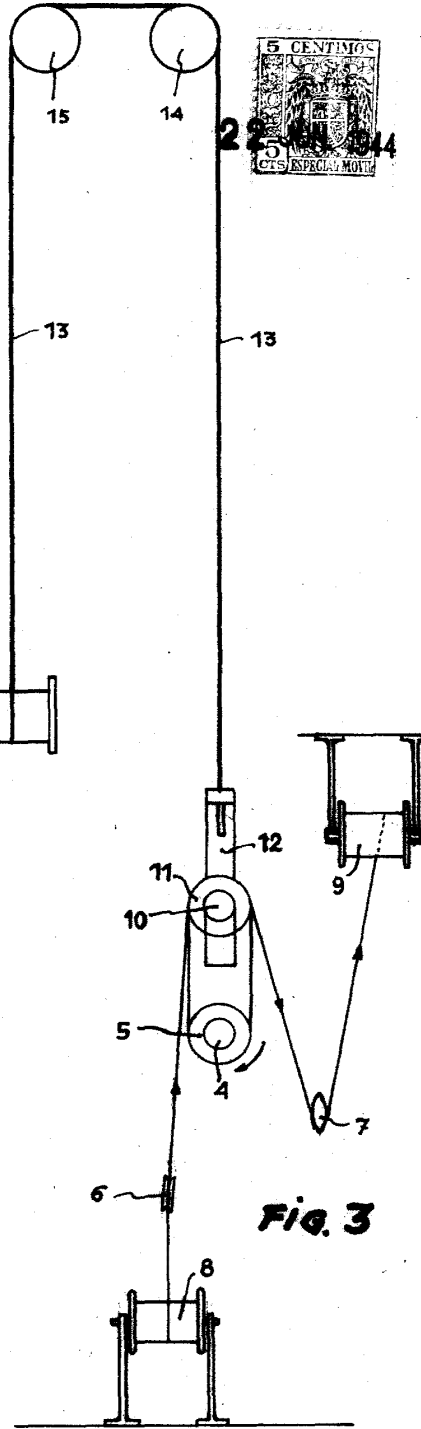


FIG. 3

BARCELONA 22 JUNIO 1944
AISMALIBAR, S. A.
P. A.

J. M. Aismalibar