

198594



1951

198594

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una Patente de invención que, por veinte años, se solicita para España y -- sus Colonias, a favor de Don Franco GUITART SIVILLA, de nacionalidad española, residente en Madrid, calle de Claudio Coello, número 16, - - - - -

P O R

" UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CARRILES GUIAS DE ACERO PARA DISTINTOS TIPOS DE APARATOS TRANSPORTADORES ".-

La presente memoria descriptiva se refiere a un nuevo -- procedimiento de fabricación de carriles guías para toda clase de aparatos transportadores, por medio de soldadura en -- cualquiera de sus sistemas de aplicación.

5

Actualmente se construyen estos perfiles por laminación -- especial y mecanizado sucesivo y, dadas las dificultades que presenta esta laminación especial, y su elevado coste, se ha ideado evitarlas por el procedimiento que se describe, estudiado a base de perfiles normales en el comercio, convenientemente preparados, soldados y, posteriormente, mecanizados en forma adecuada.

10

198584



1951

15 Para mayor claridad de esta Memoria descriptiva, en las figuras adjuntas se representan diferentes tipos de carril en fabricación de acuerdo con este procedimiento y esquemas de los diferentes medios de unirlos entre sí.

20 La figura 1ª representa el nervio central del carril indicando la forma como se obtiene el perfil. La figura 2ª, representa la forma de unión de las dos piezas que constituyen el carril para que forme una unidad completa. La figura 3ª representa la sección una vez terminada su mecanización completa. Las figuras 4ª, 5ª y 6ª representan los empalmes de los diferentes trozos de carril.

25 Para la fabricación de estos carriles se utilizan dos llantas, de las normales en el mercado y de las dimensiones adecuadas para conseguir el momento de inercia preciso, según las características de resistencia que deba presentar el carril.

30 A una de las llantas, a la que debe servir para deslizamiento de las piezas de guía, se le dá la figura adecuada por medio de fresado de sus flancos, según queda gráficamente expresado en la figura 1ª.

35 Una vez obtenido el perfil en esta forma, se suelda formando una T, el otro perfil, por procedimiento eléctrico, acetilénico, o cualquier otro que exista o pueda existir, quedando de esta manera obtenido el perfil como si se hubiese obtenido por laminación.

Una vez obtenido este perfil, ya por el conocido medio de fresado o cepillado se mecaniza obteniendo la parte donde deben deslizarse las piezas de guía del elemento móvil.

40 El perfil que presente este nervio puede ser cualquiera de los que se quiera adoptar, según las necesidades del sistema.

La unión entre unos tramos y otros se puede efectuar por cualquiera de los medios conocidos y, especialmente, por un fresado en la cabeza formando cruz, como se indica en la figura



1951

45

4^a. De esta manera, se evita cualquier diferencia en el empaque de las superficies mecanizadas, dejando en la unión una superficie continua para el mejor deslizamiento de las piezas móviles.

50

Habiendo descrito y detallado con toda amplitud la naturaleza del invento, debe hacerse constar que las expresiones escritas anteriormente son susceptibles de modificación de detalle, sin que por ello se altera el principio fundamental del mismo.

N O T A

55

EN RESUMEN:- La presente Patente de invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

60

1^a:- UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CARRILES GUIAS DE ACERO PARA DISTINTOS TIPOS DE APARATOS TRANSPORTADORES, caracterizado porque el perfil del carril, se obtiene mediante la soldadura autógena o por cualquier otro método de soldadura actual o futuro, de perfiles normales en el comercio, cepillando o fresando a continuación, tres de sus caras, o dejando el perfil en bruto, si las condiciones de funcionamiento no requieren tal operación modificadora.

65

2^a:- UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CARRILES GUIAS DE ACERO PARA DISTINTOS TIPOS DE APARATOS TRANSPORTADORES, según la reivindicación 1^a, caracterizado porque la unión entre los extremos se efectúa por medio de ranuras fresadas en las cabezas de los carriles, en forma de cruz para asegurar la continuidad de la superficie mecanizada.

70

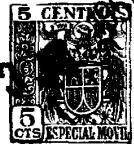
3^a:- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la presente Patente de invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, - - - - -

p o r

75

" UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CARRILES GUIAS DE ACERO PARA DISTINTOS TIPOS DE APARATOS TRANSPORTADORES ".

- 4 1985 94.7



Todo conforme queda expresado en la presente Memoria descriptiva que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y planos que se acompañan.

Madrid, 3 de Julio de 1.951.

P.A., PEDRO FELIQUERA
D.P.

198594



Fig. 1

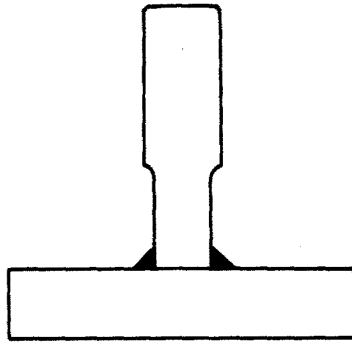


Fig. 2

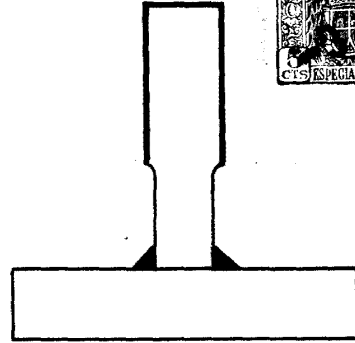


Fig. 3

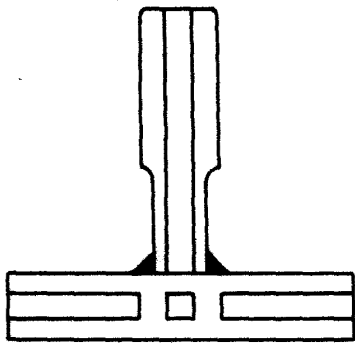


Fig. 4

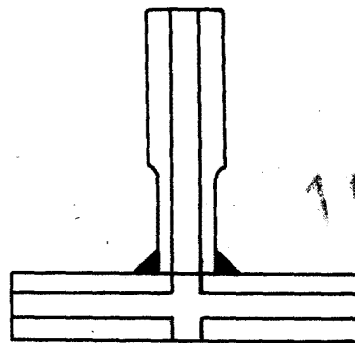


Fig. 5

198594

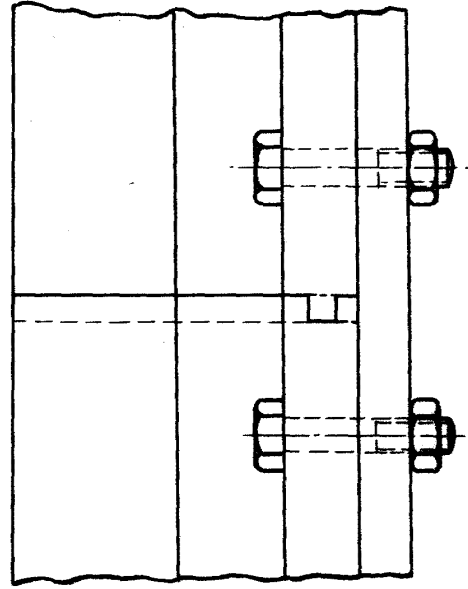
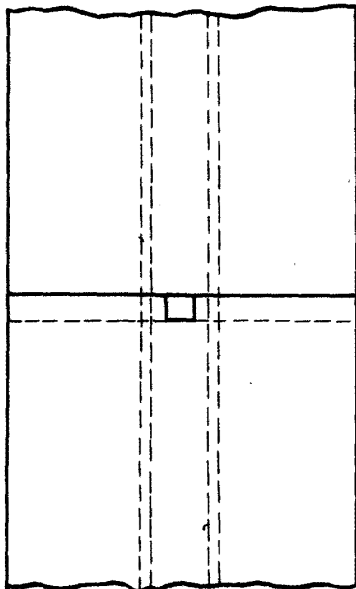


Fig. 6

ESCALA VARIABLE
Madrid, 3 Julio de 1.951.

P. A.,

PEDRO FELIU MORA
D.F.P.