

204761

30



204.761

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A
FAVOR DE DIDIER-KOGAG-HINSELMANN, KOKSOFFENBAU UND GASVERWER-
TUNG, A.G., DE NACIONALIDAD ALEMANA, RESIDENTE EN Ruttens-
cheider Strasse 66. ESSEN (Alemania).

s o b r e :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUBIERTA TOTAL PARA CINTA
SIN-FIN DE TRANSPORTE".

Inventor: Paul Bidel , de nacionalidad alemana

204761

30



El objeto de la presente invención se deduce de las siguientes consideraciones:

Según los procedimientos empleados hasta la fecha en las cintas sin-fin de transporte se colocaba por debajo del rodillo superior del soporte, sobre el armazón del soporte, una cubierta la cual hasta ahora habitualmente era fabricada de chapa de acero. La instalación de transporte tenía dispuesta, con cintas estrechas, más de una cubierta horizontal plana, y, con cintas anchas, una cubierta ligeramente abovedada u horizontal con chaflanes laterales.

Estos procedimientos suponen que la colocación de las cubiertas de chapa de acero requiera un considerable trabajo. Las chapas necesitan ser cortadas y curvadas. Su sujeción en el armazón de soporte se lleva a cabo mediante tornillos o remaches, siendo necesario practicar taladros en el armazón de soporte. Aparte de eso, con los mencionados procedimientos las planchas de acero necesitan ser sujetadas de tal forma que luego quedan siempre sometidas a abarquillamientos e cortadas por una medida menor.

Las planchas de acero, mediante influencia de agua y vapor son corroidas rápidamente. Con estos procedimientos se forman sobre la mayor longitud agujeros en los lugares difícilmente controlables, a través de los cuales llegan pequeñas partículas de kcc y también grandes a la banda inferior de la cinta sin-fin de transporte. Estas partículas de kcc son llevadas consigo por la cinta de transporte, oprimiéndose en el tambor de inversión a la banda de goma y rasgando por ello la cinta.

Se ha intentado en dichos procedimientos, reducir la gran atacabilidad por corrosión de la chapa de acero mediante capas de pintura, las cuales sin embargo duran poco tiempo. Las mismas se estropean con el polvo de kcc en relativamente corto tiempo.

204761



Es necesario renovar a menudo la costosa capa de pintura.

5 Con el procedimiento según la invención, es recubierto el armazón de soporte con un material de trabajo pestizo, particularmente amianto o cemento. Según dicho procedimiento las planchas pueden ser confeccionadas planas, curvadas o de sección recta y transversal, teniendo las mismas una gran solidez y una superficie resistente al frotamiento.

10 La cubierta del presente procedimiento, de tales materiales de trabajo, tiene la ventaja de que está sobrepuesta, lo cual es muy apreciado para la realización de reparaciones de la cinta, ya que ninguna capa de protección es necesaria y sin embargo tiene una larga duración. Aparte de ello, no importa la caída del koe caliente en la cubierta. Las planchas no necesitan además ser atornilladas o remachadas en el armazón. Son sujetadas solamente en los topos del armazón. El horadamiento detallado y que hace perder tiempo de las partes de la armazón se hace pues innecesario. Las planchas pueden ser fácilmente levantadas. Asimismo no se encuentra ningún abarquillamiento de esta forma. La cubierta por ello tiene grandes ventajas para el trabajo de la instalación de transporte, particularmente para la aceleración de la construcción.

15 El dibujo representa un ejemplo de realización de la cubierta de acuerdo con el procedimiento según la invención.

25 La Fig., 1ª muestra una sección del armazón de soporte con la cubierta. La Fig., 2ª., ilustra un miembro de sostén para la cubierta. Con este procedimiento se hace descansar en los soportes no representados las vigas longitudinales (1) de una cinta sin-fin de transporte, en la cual encima del rodillo de soporte (2) son sujetadas por la banda superior de la cinta (4) y debajo del rodillo de soporte (3), por la banda inferior. Se señala con

20476 P^o



(5) la plancha de cubierta, la cual está dispuesta entre la banda superior e inferior estando achaflanada a lo largo según el lado. Con grandes aberturas entre la superposición de la cubierta (5), las vigas longitudinales (1) pueden ser provistas de apoyos
5 bajos adicionales para la cubierta.

Las planchas en el sentido longitudinal de la cinta colocadas unas junto a otras, son engrapadas en la viga longitudinal (1) con tope (6). Los topes (6) con su cabeza (7) son conducidos mediante un agujero de la plancha (5) en cuya parte superior son sujetados
10 mediante tuercas (8). Mediante tracción de la tuerca (8) puede el tope (6) ser enclavado fijo en la plancha (9) de la viga (1). El grueso de las planchas asciende por ejemplo para cubierta de 1 metro de ancha de la cinta de transporte a 8 m/m.

La esencia de esta invención se reivindica en la siguiente:

15

N O T A

En resumen: la presente patente de invención recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Procedimiento de fabricación de cubierta total para cinta sin-fin de transporte, caracterizado por que consiste en disponer
20 una plancha de recubrimiento de material de trabajo sobre dicha cinta, resistente al frotamiento y a la corrosión, y postizo, especialmente amianto o cemento.

2ª.- Procedimiento, según la anterior reivindicación, caracterizado porque asimismo se disponen unos topes de fijación de la plancha de recubrimiento soportada convenientemente, provistas con tuercas y roscas, teniendo las planchas de la cinta una sección plana, curvada o recta y transversal.
25

3ª.- Procedimiento, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque, del mismo modo, en unos soportes adecuados se hacen descansar unas vigas longitudinales de la cinta sin-fin de
30

2047613



transporte , en la cual son sujetadas, encima del rodillo de soporte,
por la banda superior de la cinta, y por la banda inferior, debajo
del rodillo de soporte de dicha cinta, estando dispuesta la plancha
de cubierta, entre la banda superior e inferior, y siendo achaflana-
5 da longitudinalmente según el lado, mientras que dichas vigas longi-
tudinales pueden ser provistas de apoyos bajos adicionales para la
cubierta.

4.- Procedimiento, según las anteriores, reivindicaciones, carac-
terizado por que las planchas citadas, colocadas unas junto a otras,
10 son engrapadas en una de las mencionadas vigas longitudinales con
topes, los cuales topes atraviesan un agujero de la plancha, en cuya
parte superior son sujetados mediante tuerca.

5.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE CUBIERTA TOTAL PARA CINTA
SIN-FIN DE TRANSPORTE".

15 Según se describe en la presente memoria, que consta de cuatro
hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 30 de julio de 1952.-

- FRANCISCO JAVIER PLAZA -



30 JUL 1952

204761

Fig. 1

20478

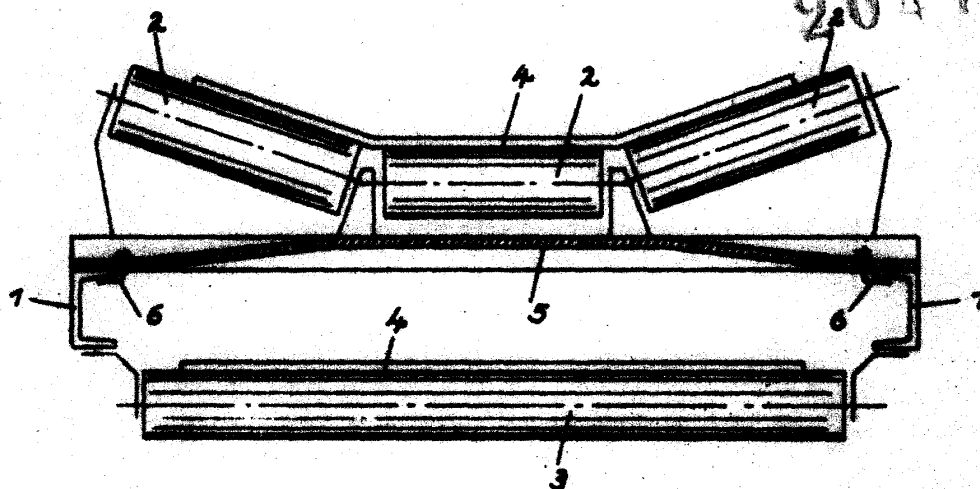
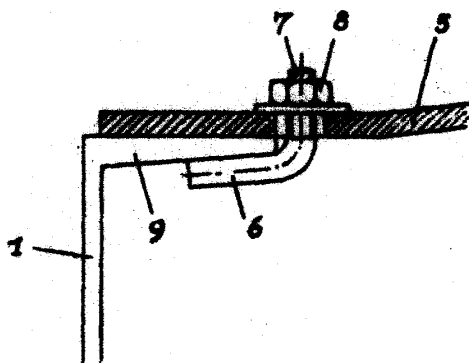


Fig. 2



ESCALA VARIABLE

Madrid ~~30~~ JUL 1952 de 19

Francisco Javier Plaza
P. P.