

206257



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don Ramón GIRONA Ferrer, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, calle de Montmany número 12, por "UNA INSTALACION PARA LA FABRICACION CONTINUA DE TELAS Y CINTAS AISLANTES".

La presente Patente de Invención tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación de una instalación para la fabricación continua de telas y cintas aislantes.

5 Dicha fabricación de telas y cintas aislantes en forma continua, comprende una serie de fases para llevar las -
cuales a efecto, precisa una instalación, integrada por -
diversos elementos, en la cual cada una de aquéllas, se -
realiza a continuación de la otra, de forma automática y
10 continua, consiguiéndose con ello un ahorro de mano de -
obra y un aprovechamiento integral, tanto de las telas co -
mo de los elementos aislantes, que redundan en beneficio -
de un reducido precio de coste.



Con el fin de ilustrar la presente memoria descriptiva
15 y a título de ejemplo, se representa en forma esquemática,
un caso particular de realización práctica del objeto de -
la misma, mostrando la figura 1, un corte en alzado, la fi-
gura 2, una planta y las figuras 3,4,5,6,7,8,9 y 10, deta-
lles de varios de sus elementos constitutivos.

20 Consiste esencialmente en un plegador almacén -2- montg
do sobre unos soportes -1- en el cual se arrolla la tela -
-5- una vez cortada al sesgo en varias porciones, las cua-
les se unen de manera que forman una pieza continua, cuya-
trama y urdimbre se hallan en diagonal con la directriz -
25 del desarrollo de la pieza. A continuación de éste se ha-
lla un cilindro libre -4-, que tiene sus extremos apoyados
sobre sendos soportes -3- y que guía la tela -5- hacia -
una cubeta -6-, en cuyo interior se halla el baño de impreg-
nación compuesto por barnices grasos, sintéticos, resinas-
30 ferrólicas o maleicas y similares. En el interior de di-
cha cubeta -6- se halla un cilindro guía -8- sumergido en
el baño -7- que obliga a la tela impregnada -5'- a entrar-
verticalmente en el secadero -9-, en cuyo extremo superior
un ventilador -10- introduce el aire caliente, necesario -
35 para el secado de la tela, por una abertura -11-, saliendo
el aire, saturado de humedad, por unos orificios -12-, si-
tuados en la parte inferior. La tela -5'- en la parte supe-
rior del secadero, cambia de dirección merced a unos rodi-
llos guía -13- descendiendo y saliendo nuevamente al exte-
40 rior por otros orificios -12'-, situados también en la par-
te inferior del secadero.



Una vez fuera del secadero, unos cilindros de reenvío -14-, apoyados en soporte -15-, fijos en aquel, entregan la tela a un cilindro medidor -16- sobre el que apoya un
45 cilindro de presión -17-.

Se caracteriza esta instalación porque el cilindro medidor -16- variará su velocidad, según convenga, merced a un juego de conos -18-19- montados uno -18- sobre su eje y otro -19- sobre el eje del motor -20-, quedando el conjunto dispuesto sobre una bancada -21- para mayor rigidez.
50

A continuación de este cilindro medidor -16-, pasa la tela a una serie de cilindros cortantes -22- que cortan la tela en tiras que se arrollan en bobinas, por la presión de un cilindro arrollador -24- con lo que no varía
55 la velocidad de plegado sobre tubos de cartón montados en un eje -25-, siendo accionados los discos y el cilindro arrollador por una cadena -23-, montada sobre pifiones fresados en los ejes del cilindro medidor -16-, del que lleva los discos cortantes -22- y del cilindro arrollador -
60 -24-, y de forma que dichos discos giran en sentido contrario que el cilindro arrollador y el medidor.

El eje -25- en que van montados los tubos de cartón que deben almacenar las cintas cortadas, recibe la presión de contacto que obliga a su giro, mediante una palanca -26- en que van montados un juego de muelles de acero -
65 -27-.

En la figura 3, se representa en detalle un disco cortante -22- construido en piezas, en que su parte central -29-, la constituye un disco de chapa finísima (0,8 m. de



70 espesor) de acero templado, aprisionada entre dos discos de hierro -30- de menor diámetro, fijando el conjunto por cuatro reblenes.

75 Un agujero -32- concéntrico y de igual diámetro al del árbol en que van montados, permite la centrabilidad de los discos.

En la figura 4, se representa un anillo de separación -33- con orificio central -32- que permite mantener fijas las separaciones de los discos -22- y que al variar el ancho de estos anillos implicará el aumento o disminución del ancho de las cintas producidas.

85 En la figura 5, se representa en detalle el montaje de los discos cortantes -22- con los anillos de separación -33- sobre el eje -34- en que uno de sus extremos está roscado y que mediante una tuerca -35- se comprimen discos -22- y anillos -33-. Esta tuerca sirve, al mismo tiempo, de anillo fijo, para su giro, llevando en su extremo-fresado un piñón -36- que es arrastrado por la cadena -23-.

90 En la figura 6, se representa el eje -25- montado con los tubos de cartón -37- un disco platina -38- y la tuerca especial -39- para fijar los tubos de cartón para formar, con el eje, un conjunto rígido.

En la figura 7, se representa una bobina de cinta arrollada sobre un tubo de cartón -37- después de su separación del eje -25-.

95 En la figura 8, se representa un trozo de tela normal-impregnada, con su corte por tijera, al separar una plancha.



En la figura 9, se representa un trozo de tela normal impregnada, con los cortes efectuados por los discos cor-
I00 tantes -22-, para la obtención continua de cintas aislantes rectas.

En la figura 10, se representa un trozo de tela formada por trozos cortados al sesgo o diagonal, cosidos e -
I05 pegados, con los cortes efectuados por los discos cor- tantes -22- para la obtención continua de cintas aislantes cortadas al sesgo.

Cuando en lugar de tiras se desee fabricar planchas -
aislantes a continuación del cilindro medidor -16-, queda dispuesta una cuchilla -28- o una tijera.

I10 En las figuras 1 y 2, se muestra el conjunto de una - instalación para la producción simultánea de planchas y cintas.

Variarán en la realización de la instalación descrita los materiales empleados, que serán los apropiados a ca-
I15 da uno de los elementos que lo integran, variando tam - bién las dimensiones y capacidad de la misma y en gene - ral variará cuanto no altere, cambie o modifique su esen - cialidad.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

I20 1º.-Una instalación para la fabricación continua de te - las y cintas aislantes, que esencialmente consiste en un plegador almacén, del cual pasa la tela, por medio de un cilindro guía a una cubeta que contiene el baño de impreg -
nación, constituido por barnices grasos, sintéticos, re -
I25 sinas ferrólicas maleicas y similares y un cilindro su -



mergido que obliga a pasar la tela por dicho bafío, haciéndola penetrar verticalmente en una columna secadora, en cuya parte superior hay un ventilador que inyecta aire caliente por un orificio, saliendo dicho aire saturado de humedad por unas aberturas situadas en la parte inferior de la columna secadora.

2ª.- La propia instalación de la reivindicación anterior, que se caracteriza porqué en el interior de la columna secadora y en su parte superior existen unos cilindros calandras para cambiar el sentido de la tela, la cual sale por unas aberturas dispuestas en la parte inferior.

3ª.- La propia instalación según la reivindicación 1ª., que se caracteriza porqué la tela impregnada y seca a la salida de la columna secadora pasa a un cilindro medidor y sobre ella actúa otro cilindro de presión, pasando luego la tela por una serie de discos cortantes montados sobre un eje, que determinan el ancho de las cintas producidas y a continuación de dichos discos cortantes se halla un cilindro arrollador, que, por presión, a fin de mantener constante la velocidad, arrolla sobre tubos de cartón cada una de las cintas producidas.

4ª.- La propia instalación según la reivindicación 3ª., en la que el accionamiento del cilindro medidor se obtiene por un juego de conos, dispuestos en el eje de éste y en el del motor a fin de poder variar las velocidades en tanto que el accionamiento de los discos cortantes y del cilindro arrollador se obtiene por medio de una cadena montada sobre engranajes fresados en cada uno de



los ejes respectivos y en el del cilindro medidor.

155 5^a.- La propia instalación para la fabricación continua de telas y cintas aislantes según reivindicación 3^a. - que se caracteriza porqué a la salida de la columna secadora y cuando así se desee se dispondrá una tijera o cuchilla automática, con el fin de cortar la tela en -
160 planchas de dimensiones determinadas.

6^a.- La propia instalación para la fabricación continua de telas y cintas aislantes, que se caracteriza porqué será sencilla o doble, obteniéndose solamente cintas o planchas o ambas cosas simultáneamente.

165 7^a.-La propia instalación para la fabricación continua de telas y cintas aislantes, en la que éstas serán rectas o cortadas al sesgo, según sea la tela dispuesta en el plegador almacén inicial.

8^a.-Una instalación para la fabricación continua de telas y cintas aislantes.
170

Consta la presente memoria descriptiva de siete hojas -
172 foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona, 6 de Noviembre de 1.952.

P. A.

M. L. MORA

D. P. *M. L. Mora*

Fig. 1



Y 4
AL SE
BARCELONA 6 DE *Octubre* 1952
P. A.
M. L. MORA
P. D. *R. H. H. H.*

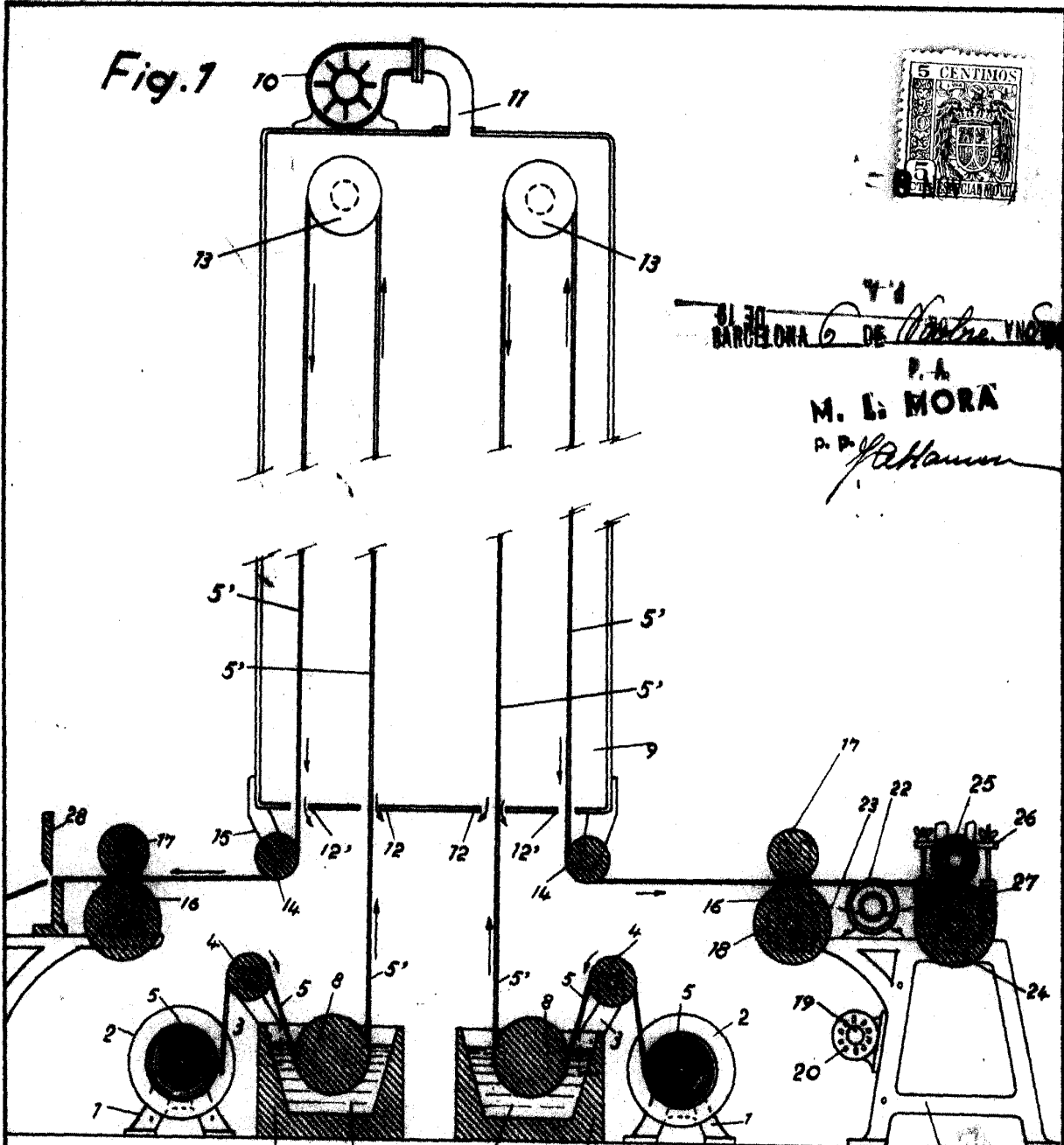
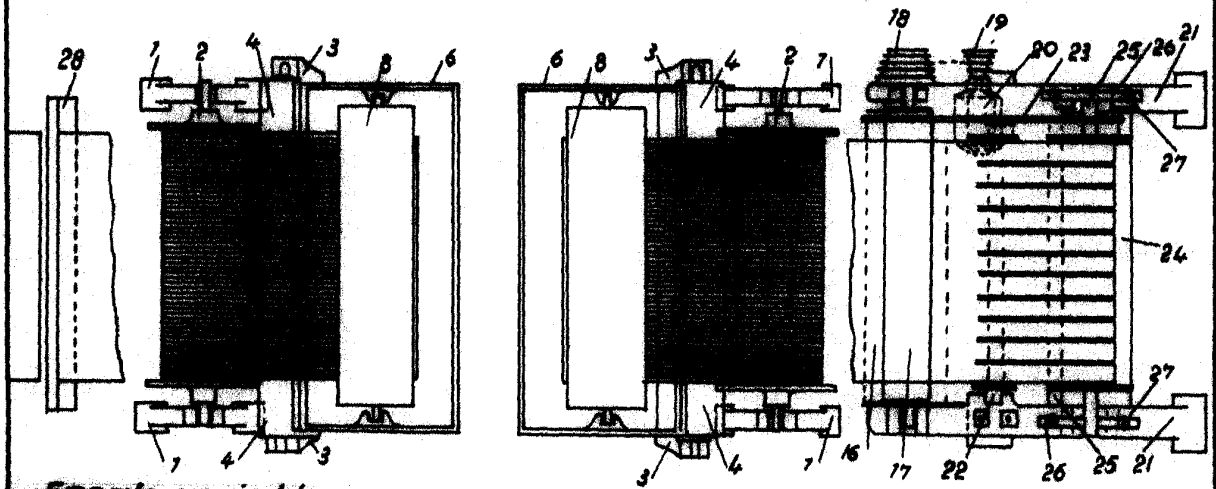


Fig. 2



Escala variable.

Fig. 3

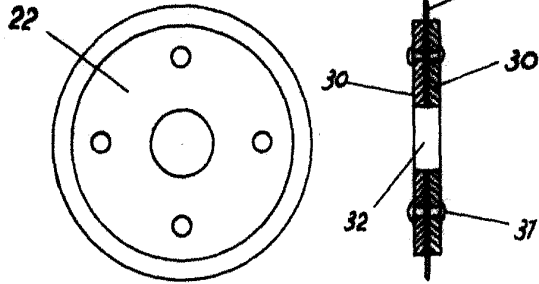


Fig. 4

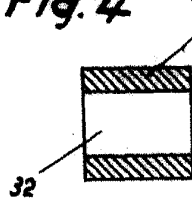


Fig. 5

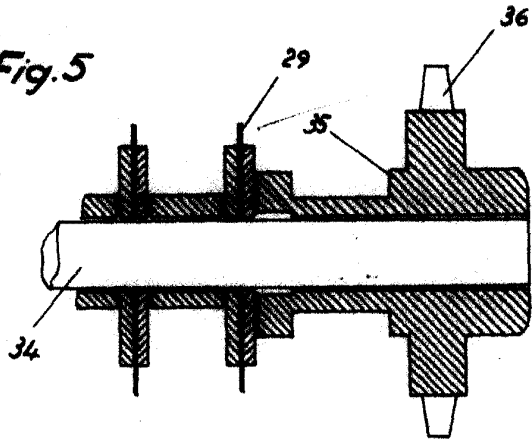
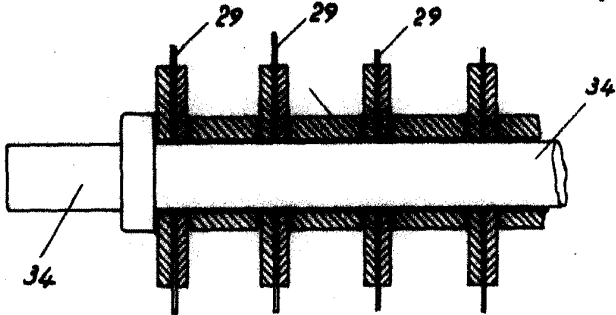
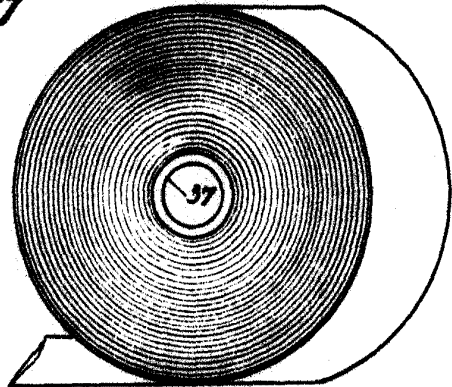
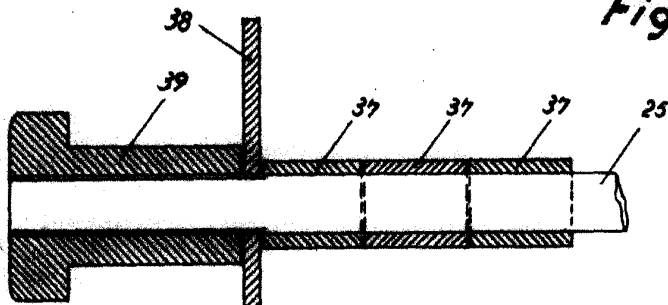


Fig. 7



BARCELONA 6 DE Julio DE 1952

M. L. MORA
P. D. Haldeman Fig. 8

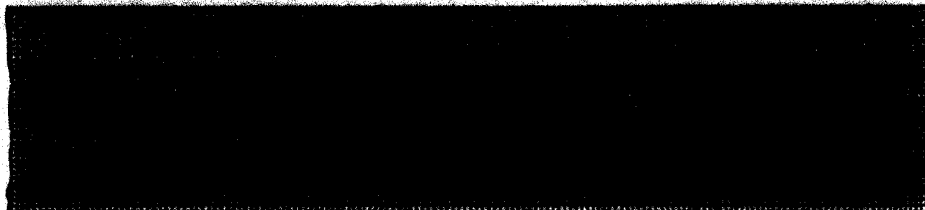


Fig. 9



Fig. 10