



206498

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

a favor de Don JOSÉ JORDI RIVIÈRE, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Lauria, 19, por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE REJILLAS FILTRANTES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento de fabricación de rejillas filtrantes, que se caracteriza especialmente por su extremada sencillez y sus excelentes resultados, sin que ello represente una merma de las cualidades que deben presentar tales rejillas, sí que más bien un aumento de todas sus características esenciales en cuanto a eficiencia.

Como es sabido, las rejillas filtrantes tienen una aplicación inmensa en multitud de industrias en que, por la índole de los artículos a tratar o bien pa-

206.98

18N



5. ra una clasificación de los mismos, se precisa un tamizado perfecto, a cuyo fin, las rejillas utilizadas deben presentar, como característica especialísima, una uniformidad completa entre varillas, o sea un paso uniforme y regular en toda la extensión de la rejilla para las partículas que deban tamizarse.

10. Este detalle se ha logrado en la práctica de muy diversas maneras, tales como, por ejemplo, utilización de varillas de un calibre determinado, que se arrollan sucesivamente en sus soportes, siendo el grueso de cada arrollamiento o espira el que determina la separación entre una y otra varilla. También otros sistemas basan su principio en disponer una serie de láminas paralelas sujetadas a modo de bloque o intercalando en las zonas correspondientes a los pasadores de reunión de las láminas unos gruesos determinados de acuerdo con el espesor de las partículas que deban tamizarse.

15. Todos estos procedimientos adolecen en general del inconveniente de una producción lenta y costosa, para la cual se precisan casi siempre complicados mecanismos. Por otra parte, la rigurosidad en cuanto a distancia entre varillas no puede conseguirse más que de una manera, relativamente, pues redundando todo ello en una escasa eficiencia de los tamices y, por tanto, en una inseguridad completa para el trabajo a reabirar con los mismos.

20. Mediante el procedimiento objeto de la invención, todos los inconvenientes apuntados quedan por com-

25.

2 0 6 4 9 8

18 NOV



pleto salvados, ya que de una manera totalmente sencilla y práctica, se logra la fabricación o montaje de las rejillas, con una perfecta regularidad de distancias entre varillas y sin precisar mecanismo alguno que haga la fabricación complicada o poco económica.

5. El procedimiento en cuestión se caracteriza esencialmente por practicar en las barras de soporte de las varillas que componen el tamiz, y a todo su largo, una serie de ranuras de la propia sección que presenten las varillas y equidistantes entre sí, con distancias relativas correspondientes a las que deban lograrse entre varillas una vez montadas, introduciendo en dichas ranuras las varillas y procediendo posteriormente a su soldadura en dichos asientos. De esta manera, la distancia entre varillas, factor de la máxima importancia, como se ha indicado, en este tipo de rejillas, se mantiene constante en todo el tamiz, sin posibilidad de corrimientos de dichas varillas que puedan alterar aquella uniformidad.

10. El procedimiento puede realizarse igualmente formando en las varillas unas entallas correspondientes a la sección de las barras soporte, lográndose en este caso la uniformidad de distancias entre varillas por medio de unos pequeños topes salientes de estas últimas, que evitan todo desplazamiento, soldando asimismo dichas varillas sobre aquellos soportes, al igual que en el caso anterior.

15. Para mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representan

205498

18 NO



dos casos prácticos de realización del procedimiento objeto de la invención.

- En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en perspectiva de una barra soporte trabajada de acuerdo con la invención; la figura 2, una vista asimismo en perspectiva del montaje de las varillas sobre dichos soportes; la figura 3, una vista en alzado lateral del propio montaje; la figura 4, una vista en perspectiva de una varilla realizada de acuerdo con una variante del procedimiento; y las figuras 5 y 6, vistas en perspectiva y planta superior del montaje de las varillas como la de la figura 4.

- Esencialmente, el procedimiento objeto de la invención consiste en formar a todo lo largo de las barras de soporte -1-, unas entallas -2- de sección correspondiente a la de las varillas -3- (trapezoidal en el caso ejemplo representado) y distribuidas regularmente, de acuerdo con la distancia que deba mediar entre varillas -3- y, en definitiva, con el espesor de las partículas a tamizar.

- Dichas varillas -3- se encajan en las indicadas ranuras -2-, procediéndose ulteriormente a un soldado adecuado de dichas varillas en sus ranuras o entallas correspondientes, asegurando de esta manera la perfecta inmovilidad de las mismas, y, por tanto, la variación de distancia entre ellas.

El mismo objetivo puede lograrse formando en las varillas -3- unas entallas -4- de sección correspondiente a la de las barras, soldándolas igualmente sobre las mis-



mas, como en la realización anterior. En este caso, la uniformidad precisa de distancias entre varillas se logra gracias a los pequeños salientes -5- formados en aquellas varillas -3- que, por ser iguales en todas las varillas, mantienen aquella uniformidad.

5.

Como puede verse, la realización del procedimiento objeto de la invención, en sus múltiples variantes, no puede ser más sencilla y, por otra parte, la eficiencia de las rejillas así logradas no puede ser discutida, ya que la uniformidad de distancias entre varillas se mantiene siempre constante y por tanto el trabajo de la rejilla resulta absolutamente perfecto.

10.

Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de las rejillas obtenidas de acuerdo con este procedimiento, mecanismos utilizados para su realización, clase o tipo de maquinaria a que las mismas se apliquen y, en general todo cuanto no altere, cambie o modifique su esencialidad.

15.

- . -

N O T A

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

20.

1. Procedimiento de fabricación de rejillas filtrantes, que consiste esencialmente en formar a todo lo largo de las barras de soporte de las varillas, una serie

206498

18



5. de entallas de sección correspondiente a dichas varillas y distribuidas equidistantemente, con distancias que estarán de acuerdo con la que deba mediar entre varillas, encajando en dichas entallas a estas varillas y procediendo a su posterior soldado en las mismas.

10. 2. Procedimiento de fabricación de rejillas filtrantes, según la reivindicación anterior, que consiste en formar en las varillas unas entallas correspondientes a la sección de las barras de soporte de las mismas, encajando éstas barras en aquellas entallas y soldando el conjunto posteriormente.

15. 3. Procedimiento de fabricación de rejillas filtrantes, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que en el caso de que las barras de soporte encajen en las entallas de las varillas y para mantener la uniformidad de distancia entre las mismas, presentan estas últimas unos pequeños salientes que al efectuar de tope con la varilla contigua, evitarán toda variación de aquella uniformidad.

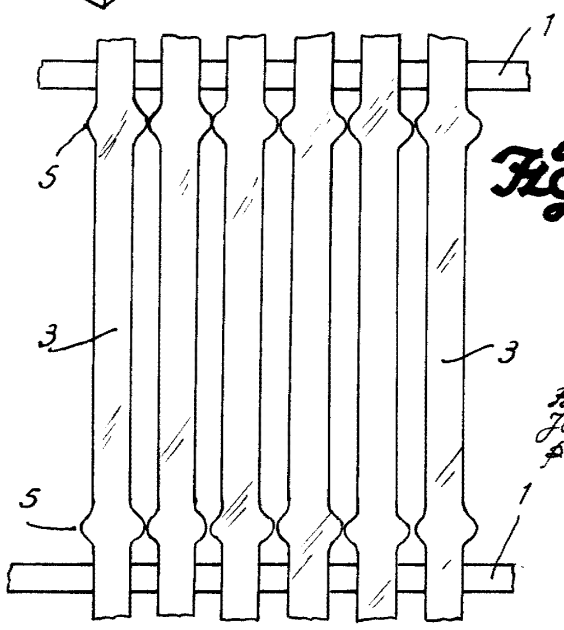
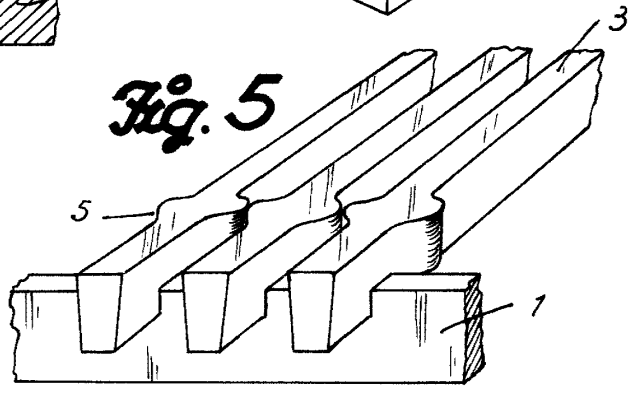
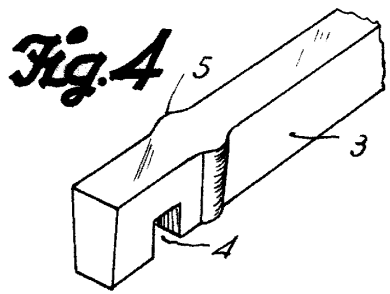
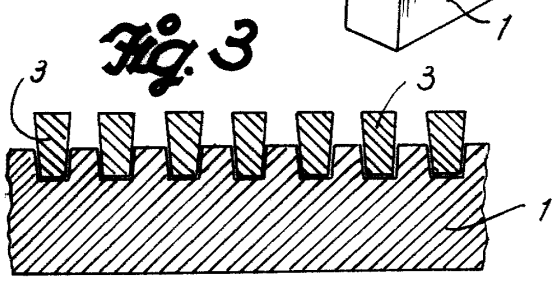
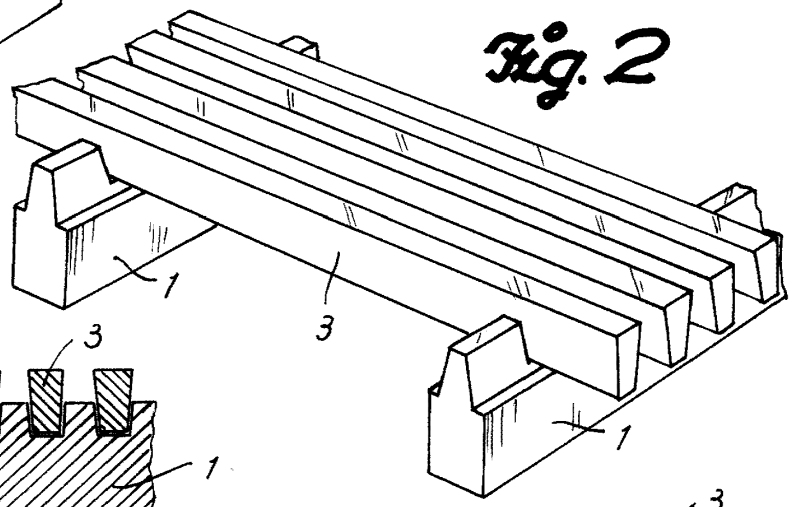
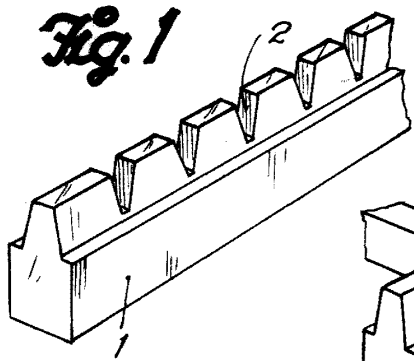
20. 4. Procedimiento de fabricación de rejillas filtrantes.

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

Barcelona, a 18 de noviembre de 1952.

José JORDI RIVIÈRE

p.a.



18 N

Fig. 6

Barcelona 18 Noubre 1952
Jose' Jordi Riviere
f.o.
[Signature]