

220514

220516



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UN SISTEMA PARA FABRICAR PLACAS ONDULADAS ARMADAS, DE PLASTICO TRANSLUCIDO, ESTIRADAS Y EN FORMA CONTINUA", a favor de D. Juan Viñals Andrés y D. José Gay Casinyé, de nacionalidad española, domiciliados en Barcelona, Garcilaso, 40.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. En la fabricación general de placas onduladas de materia plástica, preferentemente translúcidas, reforzadas por un armazón interno de fibras vegetales, animales, minerales o sintéticas, propias para techar, murar o allicatar, se plantea el problema de conseguir unas máximas condiciones de resistencia mecánica, y un calibrado lo más perfecto posible.

El sistema objeto de la actual Patente de invención,



10. consigue estos efectos por tratamiento continuo, en cadena, desde un rollo de cinta formada por el apelmazamiento de las fibras que constituirán el armazón, hasta la placa final moldeada según las ondulaciones deseadas, y cortada a medida.

15. Para mayor claridad, adjuntamos unos dibujos, en los que se aprecian esquemáticamente y a título de ejemplo, las características esenciales de los órganos y mecanismos que constituyen la esencia material del sistema.

20. En los dibujos, -1- es el rollo inicial, con la cinta de fieltro, formado con la fibra que constituirá el armazón interno de la placa. De este rollo se despliega la cinta y, solicitada por los rodillos que luego se explicarán, se la hace pasar por debajo de la artesa -2- que contiene la solución de plástico, que desciende por el tubo -3- se gradúa por la válvula -4- y se distribuye por la boquilla inferior -5-. Los rodillos -6- y -7- son los que obligan a avanzar a esta cinta en este primer tramo, sirven, además, para calibrar su espesor en forma basta, y la entregan a una primera cámara de secaje, muy aplanada, formada por dos placas horizontales -8- y -9-, calentadas por resistencias eléctricas -10-; esencialmente, estas placas de calefacción son fijas, ambas levemente acanaladas, en su sentido longitudinal, eso es, el de avance de la cinta o placa en formación. Esta avanza rozando sobre la inferior, o sea iniciando su ondulación transversal, dado su estado pastoso, y por el calor recibido va endureciéndose. Este avance se logra por los rodillos -11- y -12-, de superficies onduladas, al mismo paso y altura que las de los canales -13- en el extremo posterior de las placas -8- y -9-. A la salida de -11- y -12-, prosigue el avance de la cinta a lo largo



40. de una segunda cámara de secaje -8'-9'- similar en todo a la primera, si bien la ondulación interna de las placas es progresivamente más pronunciada hasta alcanzar la deseada y definitiva en su extremo posterior -14-.

45. En este extremo queda emplazada una hilera especial que calibra definitivamente a la placa y se la somete a un estiraje. Al efecto, la hilera queda formada por las dos reglas paralelas -15- y -16-, fija la inferior y desplazable vertical y elásticamente la superior -15-, las cuales presentan sus respectivos lados -17- y -18- encajados formando unas ondulaciones, que por el lado de entrada concuerdan con las de salida de estas segundas placas -8'-9'- de calefacción; por el lado de salida las ondulaciones de las reglas son levemente más pronunciadas, en forma que la ranura -20- ondulada formada por las dos reglas sea más estrecha y fina. La presión de la regla superior sobre la inferior se gradúa por la tensión elástica de los resortes -19- que a su vez se gradúa por la altura de las tuercas -21- roscadas a los vástagos -22- que atraviesan lateralmente ambas reglas y se fijan al chasis -23- de apoyo de la inferior -16-.

55. El avance en toda esta segunda cámara y a través de la hilera, se consigue por los rodillos -24- y -25- acanalados según la magnitud de salida de la hilera. La cinta, ya ondulada, es transportada por la cinta de goma sin fin -26-27- hasta la guillotina que la corta a medida.

60. Todo cuanto no afecte, altere, cambie, o modifique la esencia del sistema descrito, será variable a los efectos de la actual Patente.

70. N O T A.



Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

75. 1. - Un sistema para fabricar placas onduladas armadas, de plástico translúcido, estiradas y en forma continua, que se caracteriza porque, a partir de una cinta continua formada por una chapa o fieltro liviano de fibras vegetales, animales, minerales o sintéticas, se procede en cadena continua a impregnar y recubrir totalmente esta cinta con materia plástica translúcida en estado semifluido; a calibrar bastamente su espesor y a ondularla progresivamente según canales paralelos longitudinales por su arrastre sobre una serie de placas moldeadas en canales progresivamente más pronunciados, dispuestas por debajo de otras placas superiores, que, también en forma
80. progresiva, están acanalados hasta una hilera de ramura acanalada que da exactamente el calibre de su espesor y la ondulación definitivos; siendo recogida la cinta ya ondulada, por un tapiz sin fin que la lleva a la guillotina para cortarla a la medida deseada.
85. 2. - El propio sistema de la reivindicación anterior, caracterizado porque las placas progresivamente acanaladas, superiores e inferiores, estén equipadas con resistencias eléctricas que las convierten en elementos de secado y polimeración.
90. 3. - El propio sistema de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque a la salida de la primera cámara, y a la salida de la hilera, estén dispuestos sendos pares de rodillos de arrastre acanalados, el primero lo está según la magnitud de las ondulaciones de las placas térmicas a
100. la salida de la primera cámara y los del segundo par a la magnitud de salida de la hilera.



4. - El propio sistema de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la hilera esté formada por dos potentes reglas paralelas superpuestas, guiadas por vástagos verticales laterales, roscados en sus extremos superiores, en los que se atornillan unas tuercas para el empuje de sendos resortes espirales que presionan a la regla superior contra la inferior; presentando estas reglas sus caras horizontales contiguas onduladas, en forma tal, que, por el lado de entrada, la ondulación sea igual a la de salida de la última cámara, y por el de salida la ondulación y altura de ranura sean iguales a la ondulación y al espesor definitivos de la chapa proyectada.
- 105.
- 110.
115. 5. - El propio sistema de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el número de cámaras, o pares de placas térmicas onduladas, y el número de pares de rodillos acanalados de arrastre, sea variable, según el programa de fabricación establecido en cada caso, a la magnitud de las chapas, y a la calidad de los plásticos empleados en su fabricación.
- 120.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad de la Patente de invención definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

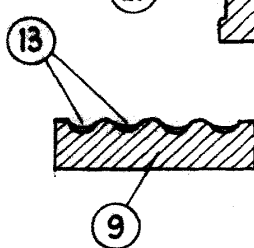
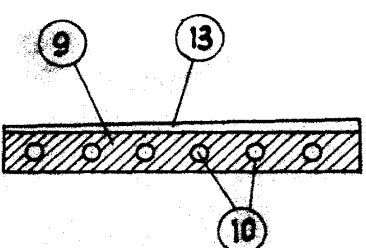
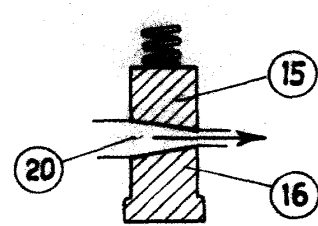
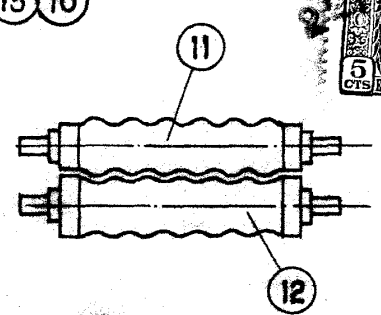
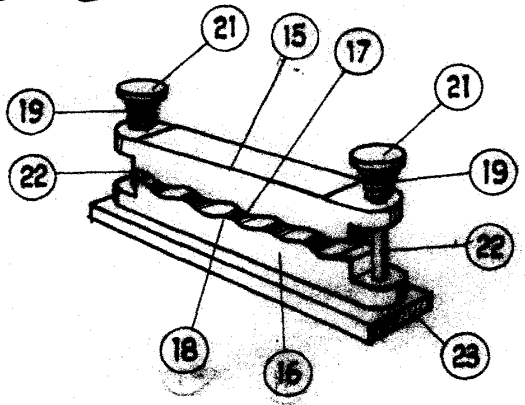
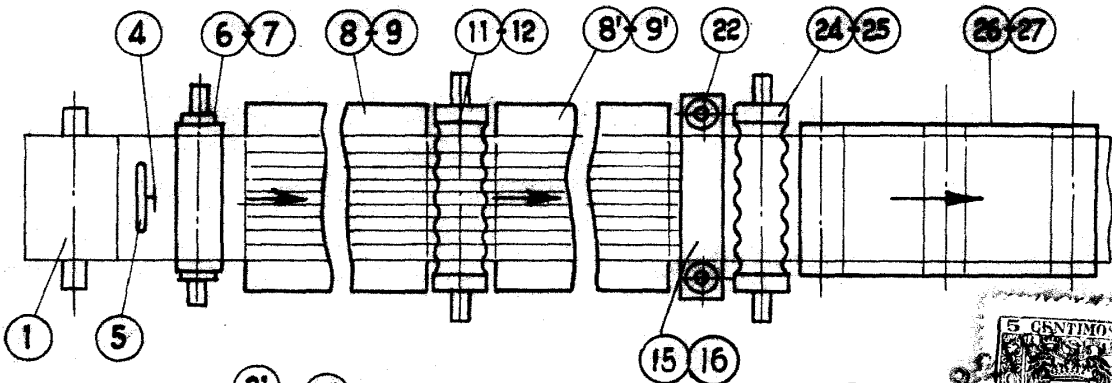
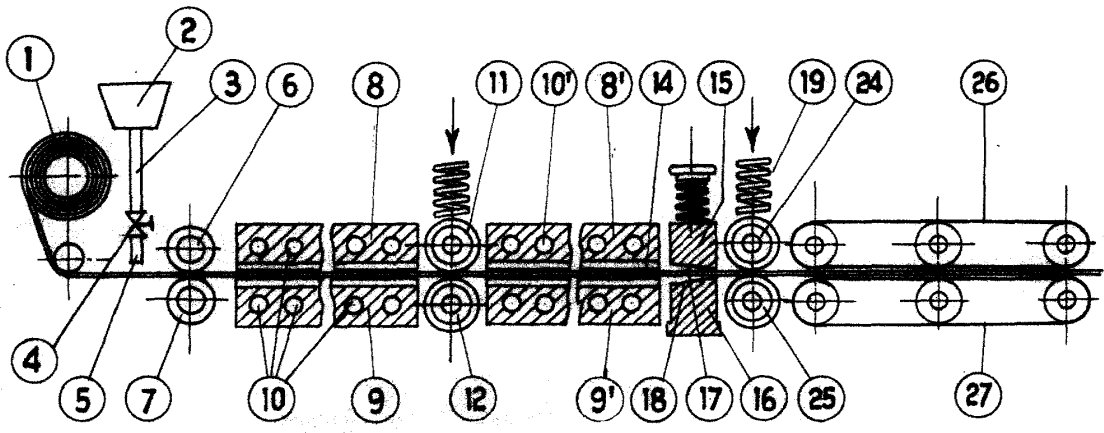
125. 6. - "UN SISTEMA PARA FABRICAR PLACAS ONDULADAS ARMADAS, DE PLASTICO TRANSLUCIDO, ESTIRADAS Y EN FORMA CONTINUA".

Consta la presente memoria, de cinco hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara, y del dibujo unido a la misma.

130. Barcelona, veintidós de febrero de mil novecientos cincuenta y cinco.

P.A. de D. Juan Viñals Andrés, y

D. José Gay Casinyé,
L. DURÁN
P. P.



J. Viñals

ESCALA VARIABLE