



LIBRERIA DE LA
=====
Def. No. 1-1-27
=====

255312

Memoria Descriptiva

sobre:

Perforación de discos en el centro con el borde afilado y centrado continuo de tiras metálicas.

=====

Solicitante:

United States Steel Corporation, entidad norte-americana, domiciliada en USA, Mill y Plantación, PITTSBURGH PA, Estado de Pensilvania, Estados Unidos de América.

=====

Este invento se refiere a aparatos para perforar de forma continua en el centro de una tira metálica, se refiere especialmente al centrado de una tira metálica. En los dibujos se ve un aparato de perforación, se refieren a él los números 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100.

255312



23 de junio de 1.957, respectivamente, se describen ciertos aparatos para este objeto. Sin embargo, se ha observado que los aparatos descritos en los anteriores documentos, no funcionan con total adecuación cuando en ellos se manejan tiras o flejes muy deformados, excesivamente curvados o arrugados, tales como una tira o fleje de acero previamente curvado o sin reconocer, especialmente a velocidades elevadas.

- 5. Así pues, un objeto de este invento es proporcionar aparatos para controlar continuamente tiras o flejes muy deformados y altamente curvados o arrugados.

- 10. Estos y otros objetos resultarán más evidentes después de conocerse la descripción siguiente y los dibujos adjuntos, en los que:

La figura 1 es un aspecto esquemático de este invento aplicado a un acumulador de tira o fleje,

- 15. La figura 2 es una vista en planta de la figura 1,

La figura 3 es un corte por la línea III-III de la figura 1, y

- 20. La figura 4 es una vista en planta a escala de un rodillo usado en el invento.

Por referirse al numeral 1 de los dibujos, la tira o fleje 2 y se le da un dispositivo de alimentación 3, alrededor de rodillos 4, 5, 6, 7, 8, 9 y 10 y un vaina mecánica 11, tal como se representa



255312

- en la patente norteamericana 2.757.003 conocida como "orig. de tipo o fleje" y se hace del curculador base sobre rodillos 14 y 16, para dirigirse al equipo 18 descrito en las patentes "orig. antes citadas. El bastidor del vehículo mecánico o curculador está constituido por 4 montantes 12 unidos en sus extremos inferiores por cualquier medio adecuado, y en sus extremos superiores por medio de viguetas 14 y 16 de sección en T. Dos viguetas en sentido trasero en 16 y 18 están por un lado, se prolongan entre los extremos superiores de las viguetas 14 y 16, y están unidos a ellos. Entre los montantes verticales se sitúan los ejes de los ejes 20 de guía 20 sostenidos por los extremos superiores, mediante 21, y en 22 que ayudan también a sostener las 23. Un guía 24 unido al carro móvil 25 está dispuesto entre los dos ejes de guía 20. El guía 24 está unido a los ejes de guía 20 con el extremo libre de 26 que se sitúa entre los ejes de guía 20. El eje de guía 20 se sostiene entre los ejes de guía 20 y los ejes de guía 20 de dichos ejes. Como se indica en la figura 1, uno de los ejes de guía 20 se dirige hacia el eje de guía 20 y el otro hacia el eje de guía 20 del curculador. El eje de guía 20 se sitúa en el extremo anterior del curculador se sitúa una serie de rodillos 27, y otra serie de rodillos 28 están montados en el eje 29, todos ellos de tipo convencional. Los rodillos 10 y 11, con ejes 12, son

255312



- rodillos de centrado automático e l' como se ve re-
 centran y describen en los patentes norteamericanas
 no. 2.312.582, 2.393.157 y 2.593.155, concedidas
 a Lorig. Los rodillos 6, 16, 44 y 46 son del tipo
 5. representado en la figura 4, constituido por un
 árbol de acero 45 y un cuerpo también de acero 30
 en aquél montado. El cuerpo 30 y parte del eje que
 transversal del mismo se dispone en un eje de ma-
 terial flexible, con preferencia de acero tipo 35
 10. de dureza 60-65. Existen también otros tipos de
 material flexible, por ejemplo el "stabil" de
 logio "Alcadulo" se usará a continuación para indicar
 los distintos tipos de material empleado. El
 15. el procedimiento de fabricación de costén de l' tipo
 o fleje de, con preferencia, viene la forma repre-
 sentada, con un cuerpo cilíndrico vertical 33 en
 la misma. En el eje de, cuando se maneja el tipo o fleje
 20. de acero de 762 mm. de diámetro, la longitud de
 costén de l' cilindro es de 157 mm. de ancho y altura
 de espesor 1600 mm. dentro, 1,60 mm. de l' base
 de l' eje cilíndrico en 36 costén mm., con un
 ancho de 38 mm. En su artículo 33 se costén de
 25. el tipo puede ser también cilíndrico. En el
 mejor modo de costén, el artículo 33 de costén
 de l' tipo no se debe seguir el 33, de l'
 anchura de l' tipo o fleje, de 36 mm. de ancho de
 30. de l' rodillos 10 y 11, pueden ser también de
 este tipo. La construcción de los rodillos
 del árbol de l' tipo se representa en

255312



La figura 4, se puede aplicar sustituyendo en el mismo
 5. orcos por rodillos cilíndricos de centro auto-ajus-
 tado. Sería necesario que el tirón o fleje se ajuste al-
 rededor de un arco considerable del rodillo de la
 figura 4, para cambiar la inclinación del revolutio-
 ne de la bobina. El tirón debe estar libre entre los
 rodillos, para poderse mover libremente.

En un caso distinto, el tirón se coloca
 10. debajo del rodillo 5, al rededor de un arco consi-
 derable del mismo, y se eleva el eje del rodillo
 14. al volviendo a descomponer la bobina del rodillo
 14. En continuación el tirón describe un triángulo
 15. de vértices sobre el eje y alrededor del rodillo. Respec-
 tivos 14 y 16, como se representa al presente en
 los dibujos. Desde el último rodillo 14 y por encima
 y alrededor del rodillo 14 y a continuación por
 debajo y alrededor del rodillo 14. El mecanismo
 20. funcionará normalmente con el centro 14 en su posi-
 ción superior representada con líneas cortadas en
 la figura 1. Cuando se necesite detener o in-
 terrumpir el centro de entrada del material para
 recoger otra bobina en el aparato, existirá un
 25. cierto fleje o tira enrollada en el eje del eje 12
 que permitirá que funcione la parte restante del
 aparato. El centro 14 ascenderá gradualmente hasta
 aproximarse a su posición inferior. Se moverá
 30. el tirón o fleje suficiente para permitir el desenrolla-
 miento de la bobina antes de que se vea el equi-
 librio de momento total de la tira enrollada. Después

255312



de unir la nueva bobina al extremo de salida del
 aparato este aumentará la velocidad hasta que el
 carro 34 ocupe de nuevo su posición superior. A la
 tira se le aplica tensión suficiente para hacer
 5. que la capa o cubierta 32 se desplace hacia el
 interior en dirección a la ranura 34. Aunque este
 invento se representa aplicado a un controlador
 de tira o fleje, se comprenderá que puede aplicarse
 a otro equipo de tratamiento de este material,
 10. en el que la tira recorra una trayectoria tortuosa
 sobre una serie de rodillos.

Aunque se ha representado y descrito
 un tipo de este invento, es evidente que se puede
 del espíritu y alcance de las reivindicaciones
 15. siguientes, pueden introducirse otras modificaciones
 y adaptaciones.

↓ NOTA

20. Describa suficientemente la naturaleza
 del invento así como la manera de realizarlo
 en la práctica debe hacerse constar que los caracte-
 rismos anteriormente indicados son suscepti-
 bles de modificaciones de detalle, en cuanto no al-
 teren su principio fundamental. También se debe consi-
 25. derar que el invento se refiere a la actividad de pa-
 tente presentada en Argentina con fecha de
 enero de 1958 n.º 739.575, haciéndose, por lo
 tanto, a los beneficios que corresponden los convenios
 internacionales en vigor y siendo lo que constituye
 la esencia del referido invento y por lo que se



255312

solicita patente de invención por 20 años de

Expos: "MÁQUINA DE ENFILAR Y ENROLLAR LAS TIRAS DE PAPEL EN TUBOS Y CILINDROS CONECTADOS DE MANERA CONTINUA."

caracterizándose por lo siguiente:

- 5. 18.- Perfeccionamientos en aparatos para el enrollamiento y centrado continuo de tiras retólicas, caracterizados por comprender una serie de rodillos rotativos dispuestos en zig-zag, de tal modo que la tira, por los efectos de ellos siguiendo una trayectoria tortuosa; la velocidad de la tira pasa sucesivamente alrededor de dichos rodillos, de tal modo que la extensión de enrollamiento de la tira alrededor de los rodillos es suficiente para cambiar la dirección de movimiento de dicha tira; por lo tanto algunos de dichos rodillos tienen una superficie de sostén de la tira, de inclinación considerablemente inferior a la anchura de ésta; dicha superficie de sostén de la tira está constituida por material flexible, con una ranura central periférica en ella.

- 15. 19.- Perfeccionamientos, según lo especificado en la reivindicación 18, caracterizado porque la ranura de la zona periférica de sostén de la tira no es superior al 50% de la anchura de la tira, y está formada por material rígido al enrollamiento.

- 20. 20.- Perfeccionamientos, según lo especificado en la reivindicación 18 ó 19, caracterizados porque el diámetro de los rodillos citados

255312



es por lo que es tan grande junto a la punta como en cualquier posición exterior ante el tirador.

- 5. 44.- Perfeccionamientos, según lo especificado en cualquiera de las reivindicaciones 14 a 34, caracterizados por que el diámetro del rodillo que tiene la superficie de sostén de la tira, disminuye rápidamente desde cada extremo de la mencionada superficie de sostén de la tira, en dirección exterior, desde el centro transversal del mencionado rodillo.
- 10.

- 15. 54.- Perfeccionamientos, según lo especificado en la reivindicación 44, caracterizados por que el diámetro que tiene la superficie de sostén de la tira disminuye gradualmente desde dicho punto hacia el exterior hasta el borde de la mencionada superficie de sostén de la tira.

- 20. 64.- Perfeccionamientos, según lo especificado en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizados por estar el rodillo que sostiene y alinea la tira lateralmente con respecto a su dirección de movimiento.

- 25. 74.- Perfeccionamientos en los que el movimiento y sentido continuos de tirado de la tira se efectúan; tal y como se ha sustancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los adjuntos dibujos que se acompañan.

En fe de verdad, yo, el suscrito, he suscritos los presentes documentos con una sola copia.

En fe de,

26 ENERO 1960

En fe de verdad, yo, el suscrito, he suscritos los presentes documentos con una sola copia.

J. GÓMEZ ACEBO Y MOORE
D.P.

WALTER V. HILBERG

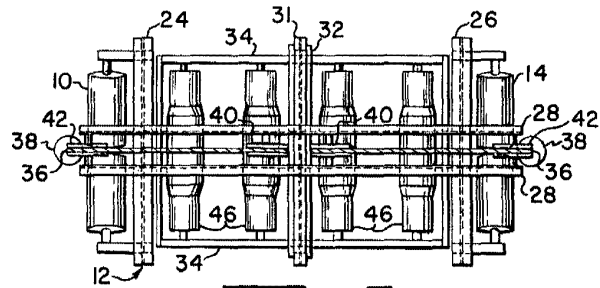


FIG. 2

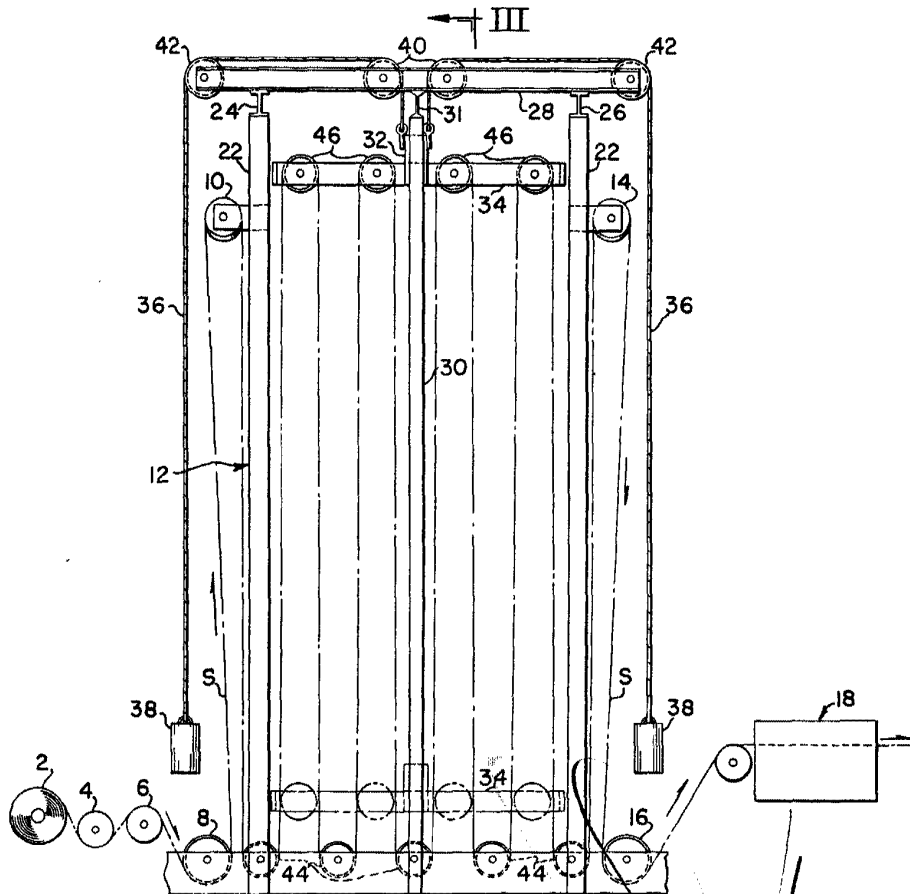


FIG. 1



26 LMA 1960

WALTER V. HILBERG

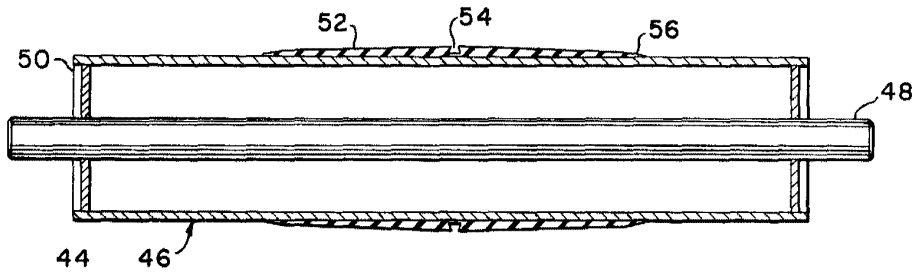


FIG. 4

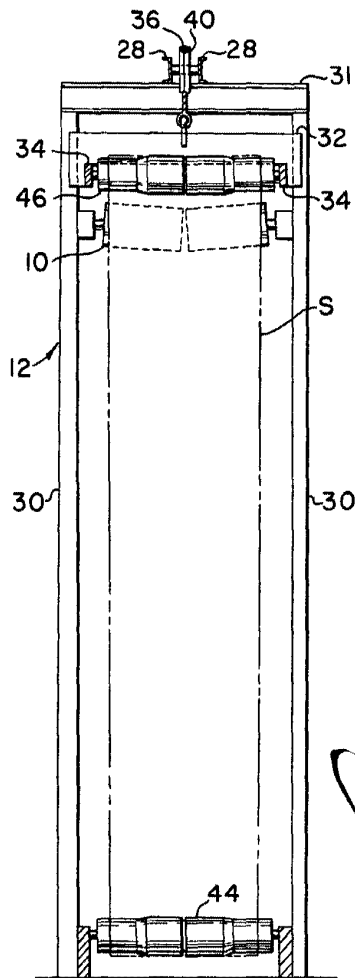


FIG. 3

