

JE=

269160



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

=====

a favor de

D. ALBERTO FRIGOLA CAMA, de nacionalidad española, domiciliado en C. Verdi nº 239, - BARCELONA,

por:

"Perfeccionamientos en la fabricación de cadenas transportadoras".

=====

M e m o r i a d e s c r i p t i v a .

La presenta patente de introducción tiene por objeto unos perfeccionamientos en la fabricación de cadenas transportadoras, con la aplicación de cuyos perfeccionamientos se consiguen varias e importantes ventajas

- 6 JUN



prácticas, de las que carecen las ejecuciones similares ya conocidas.

5 Las cadenas transportadoras en cuestión, entre otras múltiples aplicaciones, se utilizan en la industria de la bebida y de la alimentación, donde es preciso que sean de un material higiénico y que no resulte perjudicado por ambientes húmedos que oxidan las cadenas de acero normales.

10 Por otra parte, la fabricación de las cadenas usuales es antieconómica, debido a la carestía de sus materiales metálicos, y especialmente si se han de construir de acero inoxidable para evitar su corrosión, y a causa también de los procesos de mecanizado a que dichas cadenas se han de someter.

15 Según los perfeccionamientos objeto de esta patente, para abaratar la fabricación de estas cadenas, y al propio tiempo convertirlas en inoxidable, se construyen de un material plástico adecuado, con el que se obtienen unos elementos monopieza, en los que figura un
20 platillo de forma adecuada portador de un eslabón central con dos manguitos que obran de cojinetes, con los que están conjugadas mediante pasadoras apropiados unos piezas o mallas de acoplamiento, que preferiblemente se hacen de un material más resistente que el de aquellos elementos
25 monopieza para que sean capaces de resistir los esfuerzos de tracción a que están sometidas durante el trabajo de la cadena, quedando definidas por dos elementos complementarios planos, que pueden ser o no solidarios cada uno con uno de los citados pasadores de acoplamiento y estar
30 dotados de un revestimiento total del precitado material plás-



tico, el cual, por su propiedad autolubrificante, permite el que, en los antedichos cojinetes, pueda prescindirse de orificios de engrase.

5 A continuación se describe más detalladamente la disposición de estas cadenas, con referencia al plano adjunto que representa únicamente un ejemplo no limitativo de realización.

10 La figura 1 es una vista en alzado lateral de dos cuerpos monopieza, enlazados con una pieza de acoplamiento.

La figura 2 muestra un cuerpo monopieza en vista frontal, en la que se aprecian unas cartelas de refuerzo que los mismos poseen.

15 La figura 3 es una vista inferior en planta de un cuerpo monopieza.

La figura 4 es una vista exterior en planta de las piezas de acoplamiento separadas de los cuerpos monopieza, mostrando dos formas posibles de retención de los pasadores de acoplamiento.

20 La figura 5 es una vista inferior en planta de dos cuerpos monopieza enlazados con una pieza de acoplamiento. En esta figura se ha practicado una sección convencional de los cojinetes y de dicha pieza de acoplamiento.

25 Las figuras 6 y 7 son dos vistas análogas a las figuras 1 y 5, de una variante.

30 La aplicación de los presentes perfeccionamientos determina la construcción de unos cuerpos monopieza del antes mencionado material plástico, los cuales ostentan un platillo -1- del que se deriva un eslabón -2-, con

269160



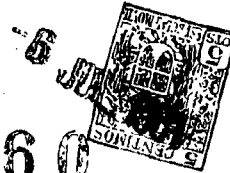
dos manguitos -3-, viniendo reforzados los propios cuerpos monopieza con unas cartelas laterales -4-, que evitan la flexión del platillo -1-.

5 Dichos cuerpos monopieza se articulan entre si a través de unas piezas de acoplamiento o mallas planas -6- y mediante los correspondientes pasadores -5-, introducidos en los manguitos -3- que actúan así de cojinetes, cuyas piezas pueden hacerse de un material resistente e inatacable, como el acero inoxidable, o bien simplemente
10 de hierro o de otro material no resistente a la corrosión, en cuyo caso pueden protegerse mediante un revestimiento -7- del mismo material plástico constitutivo de los citados cuerpos monopieza, como se representa en el ejemplo de la figura 5.

15 La fijación de los pasadores -5- puede efectuarse por remachado de sus extremos de menor diámetro -5a- y -5b- que encajan en los orificios correspondientes -6'- de las piezas de acoplamiento o mallas -6-, como en el mismo ejemplo de la figura 5, o también, por medio de
20 arandelas elásticas de retención -8- que se encajan en gargantas apropiadas -9- practicadas en los extremos de los pasadores -5- que sobresalen de las piezas de acoplamiento -6-, como en el ejemplo de las figuras 6 y 7, cuya disposición presenta la ventaja de que el acoplamiento,
25 y por tanto el conjunto de la cadena, resulta desmontable.

En este mismo ejemplo de las figuras 6 y 7 se representa la aplicación de una segunda serie de piezas o mallas -10- análogas a las de acoplamiento -6-, cuya finalidad es la de reforzar los eslabones -2- de los cuerpos monopieza, mejorando así su resistencia a la tracción
30

289160



y evitando el desgaste de la superficie interior de los manguitos -3-.

5 Debe entenderse que en la realización tomada como ejemplo, podrán introducirse diversas modificaciones de forma y de detalle, sin que por ello se alteren las características esenciales del presente registro.

N O T A
=====

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción.

10 1) Perfeccionamientos en la fabricación de cadenas transportadoras, caracterizados por construir los eslabones de las mismas moldeados en una sola pieza de un material plástico apropiado, resistente a la humedad y a los agentes químicos que puedan actuar sobre la cadena y que presente al mismo tiempo las necesarias condiciones higiénicas, articulando estos eslabones entre si
15 mediante las correspondientes piezas de acoplamiento y pasadoras del mismo material o de otro de mayor resistencia mecánica a la tracción pero carente de las citadas propiedades higiénicas y de inalterabilidad.
20

2) Perfeccionamientos en la fabricación de cadenas transportadoras según la reivindicación anterior, caracterizados por construir las piezas y los pasadores de acoplamiento de hierro y provistas de un recubrimiento
25 total del mismo material inalterable constitutivo de los eslabones.

3) Perfeccionamientos en la fabricación de cadenas transportadoras según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por aumentar la resistencia a la fle-



ción de los platillos de los eslabones, compensando la flexibilidad propia del material de los mismos, mediante la disposición de cartelas laterales de refuerzo.

5 4) Perfeccionamientos en la fabricación de cadenas transportadoras según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por aumentar la resistencia a la tracción de los eslabones, aplicando lateralmente a los mismos unas piezas análogas a las piezas de acoplamiento, sujetadas por los mismos pasadores, y del mismo material resistente a la tracción y de igual resistencia mecánica que éstas.

10 5) Perfeccionamientos en la fabricación de cadenas transportadoras según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por hacer cada una de las piezas de acoplamiento solidaria con uno de los pasadores de articulación, y el conjunto provisto de un revestimiento protector común.

15 6) Perfeccionamientos en la fabricación de cadenas transportadoras según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizados por efectuar la sujeción de los pasadores mediante arandelas elásticas de retención encajadas en gargantas apropiadas practicadas en los extremos de dichos pasadores que sobresalen de las piezas de acoplamiento.

20 7) Perfeccionamientos en la fabricación de cadenas transportadoras.

Esta memoria consta de seis páginas escritas por una sola cara.

BARCELONA, - 6 JUL 1961

JOSÉ M. B. B. B.

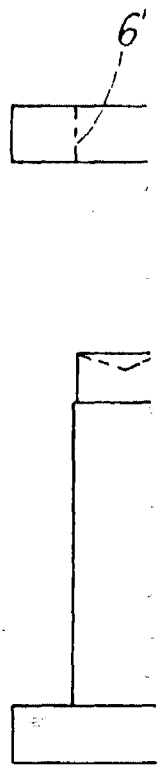
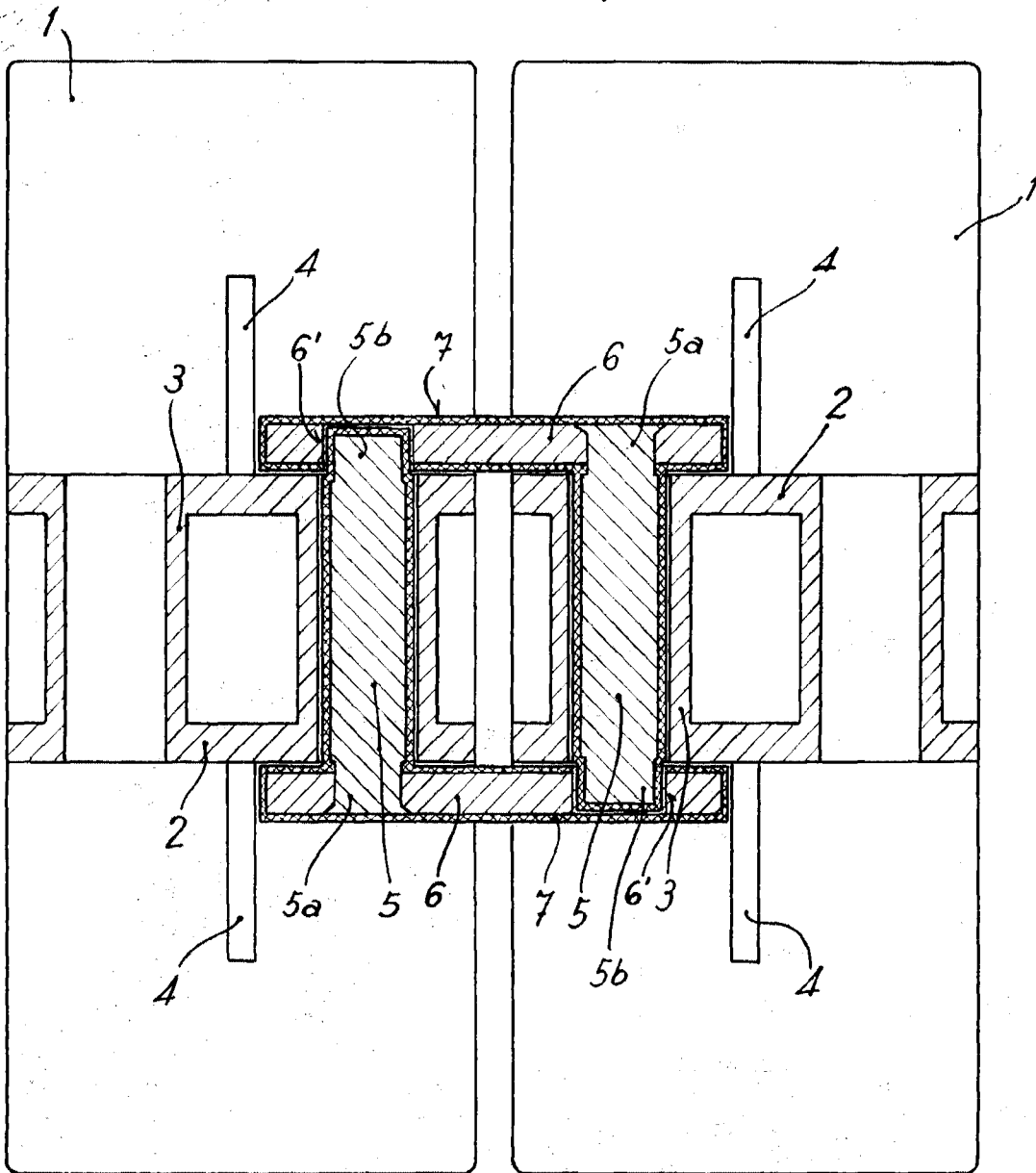
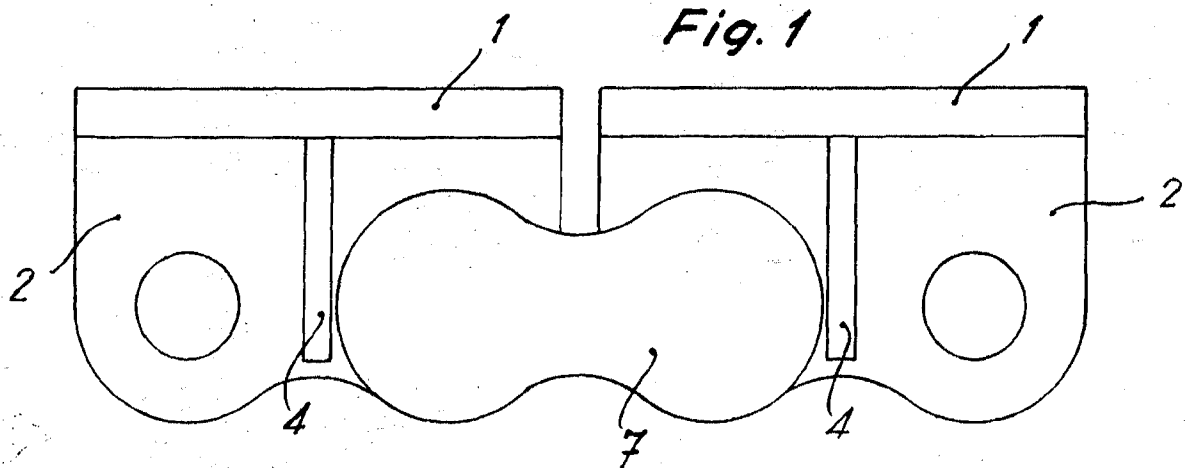
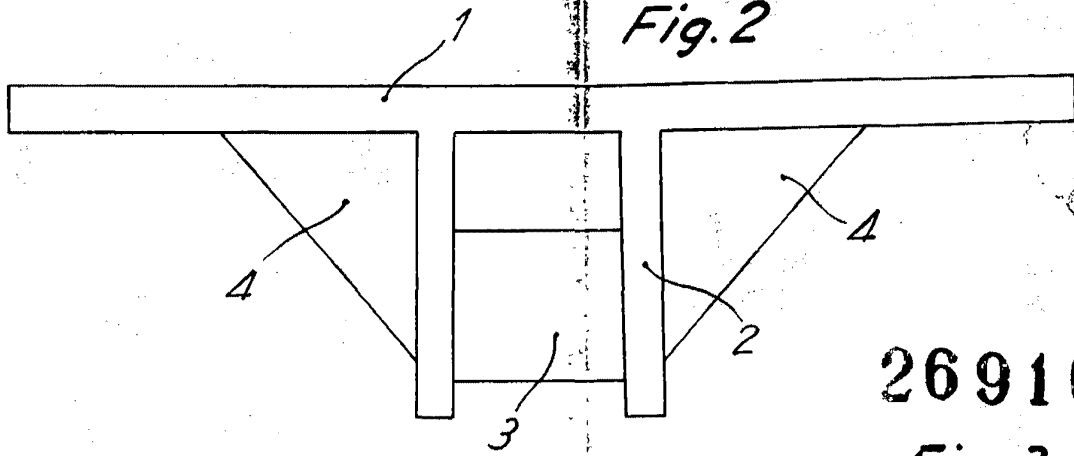




Fig. 2



269160

Fig. 3

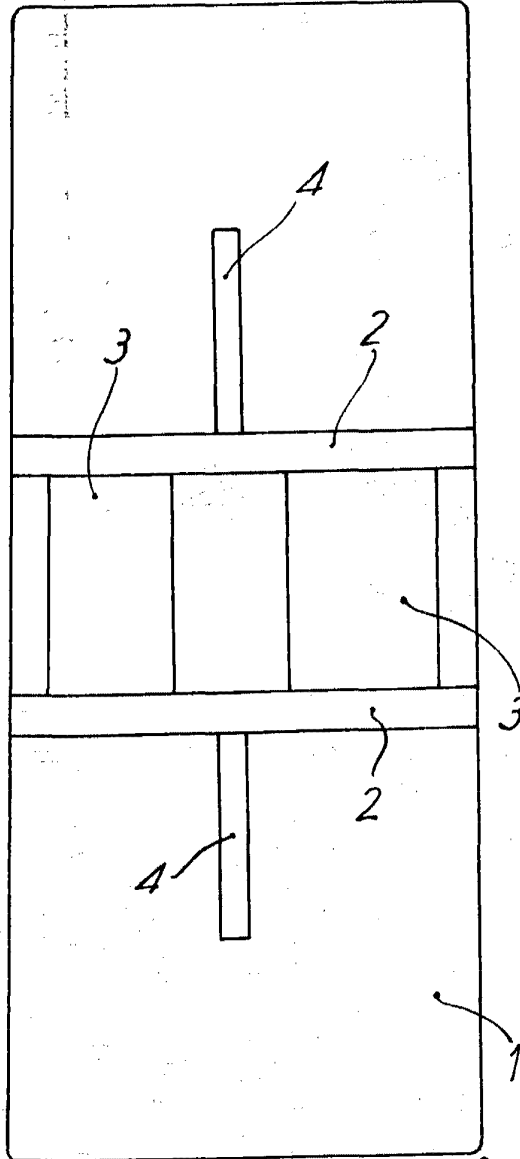


Fig. 4

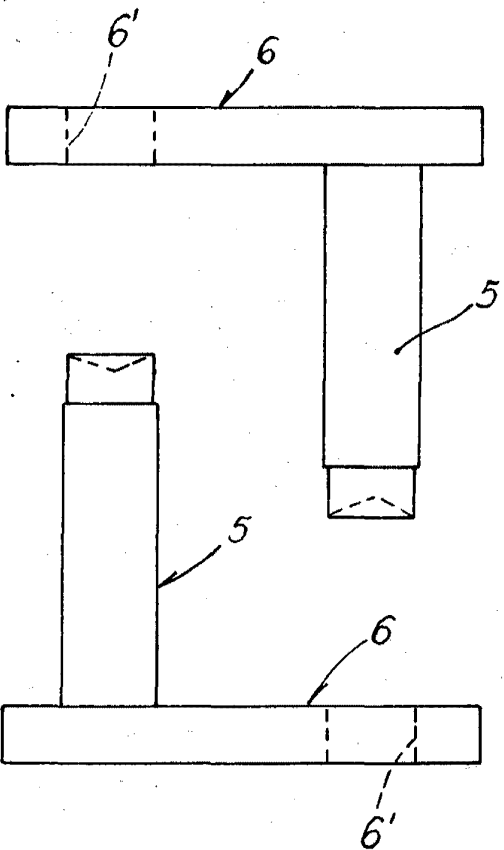


Fig. 5

P.A.
JOSE A. ...
T. P.

Fig. 6

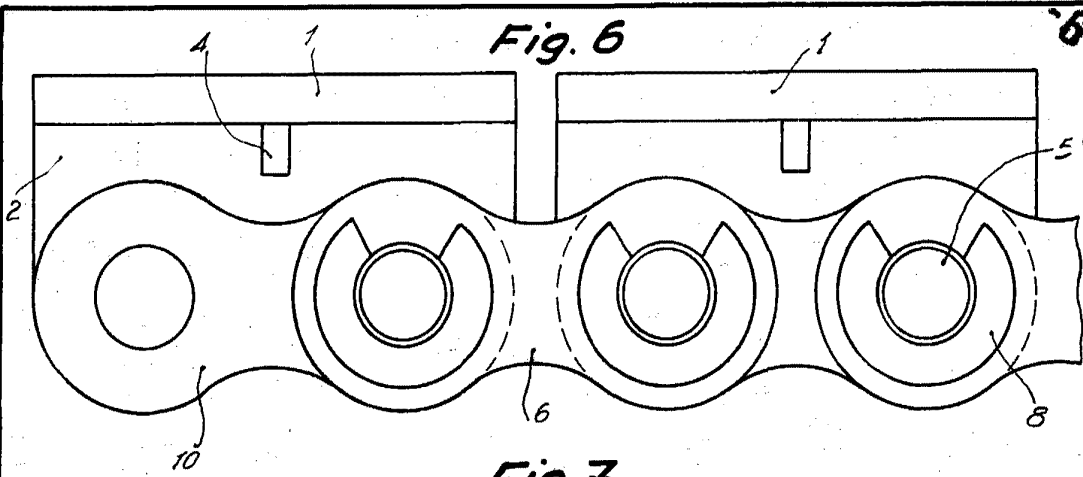
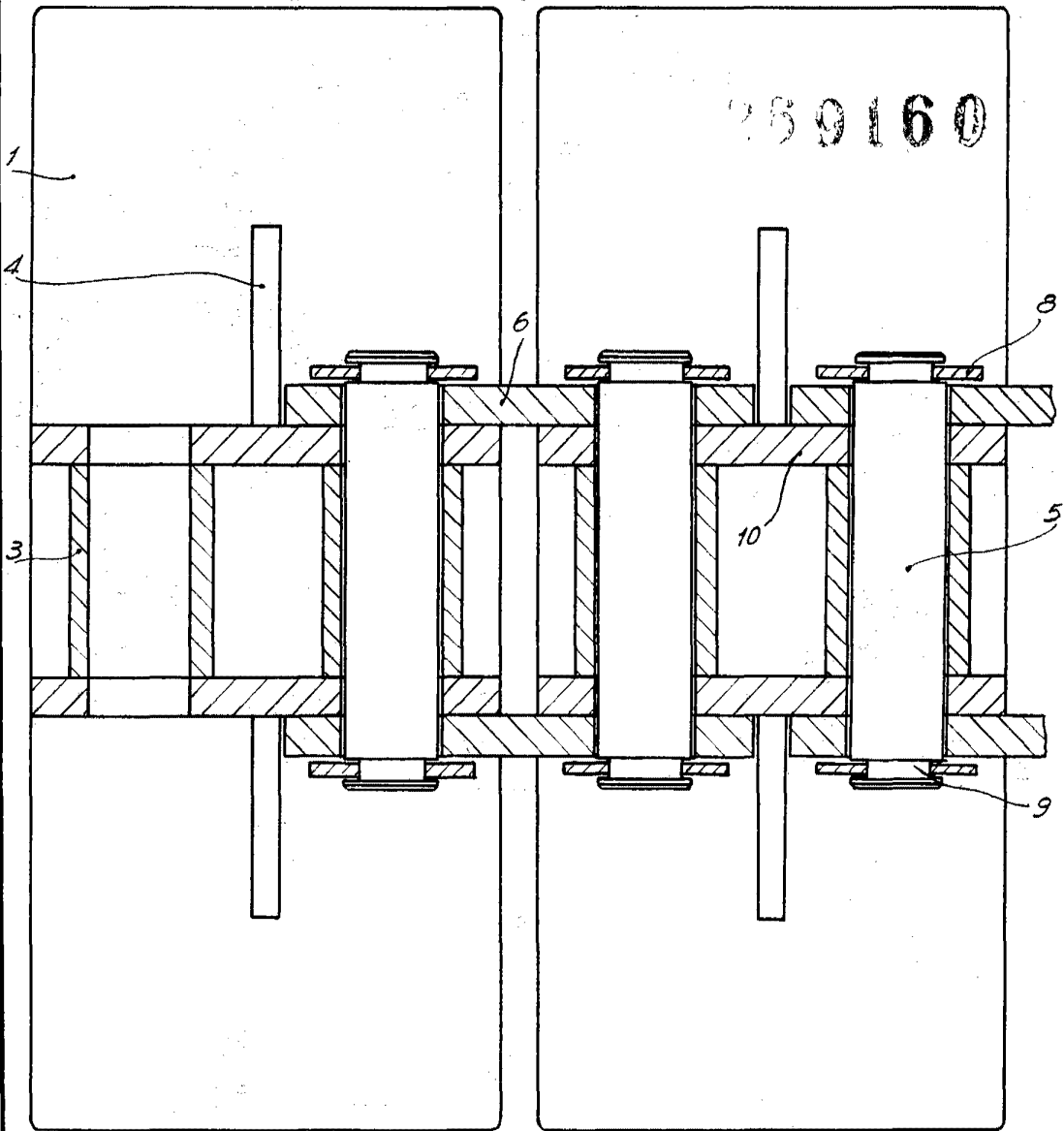


Fig. 7



[Handwritten signature]