

R-A-632



279 448

PATENTE DE INTRODUCCION
=====

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

AISCONDEL, S.A.

entidad española, domiciliada en Barcelona, calle Lepanto, núm. 362, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE LAMINAS CONTINUAS ONDULADAS TRANSVERSALMENTE".

===

2794483



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se contrae, conforme se indica en su enunciado, a unos perfeccionamientos en la fabricación de láminas continuas onduladas transversalmente. - - - - -

5.

Con el fin de obtener láminas continuas onduladas transversalmente, en substitución de las placas onduladas de fibrocemento, chapa metálica, cartón plastificado, vidrio armado e incluso plástico, se ha adoptado la solución de fabricar unas láminas continuas, onduladas transversalmente, realizadas en material termoplástico, las cuales además de sus características propias de ligereza, economía, duración, colorido, etc., presentan la ventaja de poderse cortar en cualquier dimensión necesaria y transportarse en rollos. - - - - -

10.

15.

De acuerdo con las precedentes premisas, se han desarrollado los perfeccionamientos a que se refiere la presente patente, los cuales esencialmente se caracterizan por el hecho de que en una máquina de extrusión de materia plástica se obtiene una lámina plana continua, la cual, a medida que se va extruyendo, pasa a los cilindros de una calandra, de donde, tras pasar por una zona de calefacción, en la que la lámina adquiere el justo grado de plasticidad, ésta se introduce a todo su ancho entre dos series de rodillos, constituyentes de un dispositivo ondulator, dispuestas a manera de bandas sin fin, giratorias en sentidos contrarios, en las que los rodillos de cada serie, dotados de libertad de giro, son equidistantes entre sí y con los de

20.

25.

279448²³



30. la otra serie, entre los que están recíprocamente intercalados, siendo regulable esta última distanciaci3n en orden a variar la amplitud de la ondulaci3n de la l3mina, tr3s lo cual, y una vez enfriada 3sta, se procede a su arrollamiento. - - - - -

35. Para facilitar la comprensi3n de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realizaci3n de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompa1an a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deber3n ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protecci3n legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

45. Figura 1, representa, esquem3ticamente en alzado, un equipo de m3quinas para la realizaci3n de los presentes perfeccionamientos. - - - - -

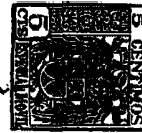
Figura 2, representa, en planta, el equipo de m3quinas de figura anterior. - - - - -

50. Con referencia a dichas figuras y a los n3meros que sobre las mismas indican cada una de las partes y detalles de las m3quinas del equipo representado, su descripci3n es como sigue. - - - - -

55. El equipo de m3quinas consta de una m3quina extrusora (1), con su panel electr3nico de control (2), de una calandra (3), de un dispositivo calefactor (4), de un dispositivo ondulator (5) y de un aparato arrollador (6). - - - - -

La m3quina de extrusi3n (1) produce, a trav3s de una boquilla longitudinal (7), una l3mina plana

270448



60. continua (8) de material termoplástico, preferentemen-
te cloruro de polivinilo. El control de la operación de
extrusión se lleva a cabo automáticamente mediante el
panel electrónico (2). - - - - -

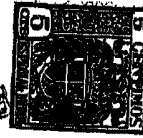
65. Seguidamente, la lámina continua (8) se in-
troduce entre los cilindros (9) de la calandra (3), pasa
entre los rodillos (10) y es calentada por ambas caras
mediante el dispositivo calefactor (4), con lo cual la
lámina (8) adquiere el grado de plasticidad necesario
para su ondulado. - - - - -

70. En tales condiciones la lámina continua (8)
se introduce en el dispositivo ondulador (5), constituido
por dos series (11) y (12) de rodillos (13), dispuestas
a manera de bandas sin fin giratorias en sentidos con-
trarios. Tales rodillos (13), que tienen libertad de
giro, están montados por sus extremos en sendas cadenas
75. (14) y (15), pertenecientes respectivamente a las series
superior (11) e inferior (12), cadenas que engranan en
los pares de ruedas (16), (17), (18) y (19), de las
cuales dos pares son motrices. - - - - -

80. Los rodillos (13) son equidistantes entre sí
y con los de la otra serie, entre los que están reci-
procamente intercalados, siendo regulable esta última
distanciación, mediante las columnas (20), en orden a
variar la amplitud de la ondulación de la lámina (8).
Durante esta operación la lámina va siendo refrigerada
85. progresivamente, ya sea naturalmente, ya sea artificial-
mente mediante aire o agua. - - - - -

Finalizada la operación de ondulado, la lámina

279448



ondulada es arrollada en el aparato arrollador (6).- -

- 90. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización del procedimiento de fabricación, según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes, materiales empleados en la construcción
- 95. de los mismos, forma de acoplamiento mutuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con otra
- 100. de las reivindicaciones restantes. - - - - -

N O T A

- 105. Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 110. 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de láminas continuas onduladas transversalmente, caracterizados por el hecho de que en una máquina de extrusión de materia plástica se obtiene una lámina plana continua, la cual, a medida que se va extruyendo, pasa a los cilindros de una calandra, de donde, tras pasar por una zona de calefacción, en la que la lámina adquiere el justo grado de plasticidad, ésta se introduce a todo su
- 115. ancho entre dos series de rodillos, constituyentes de un dispositivo ondulator, dispuestas a manera de bandas sin fin, giratorias en sentidos contrarios, en las que

23



270448

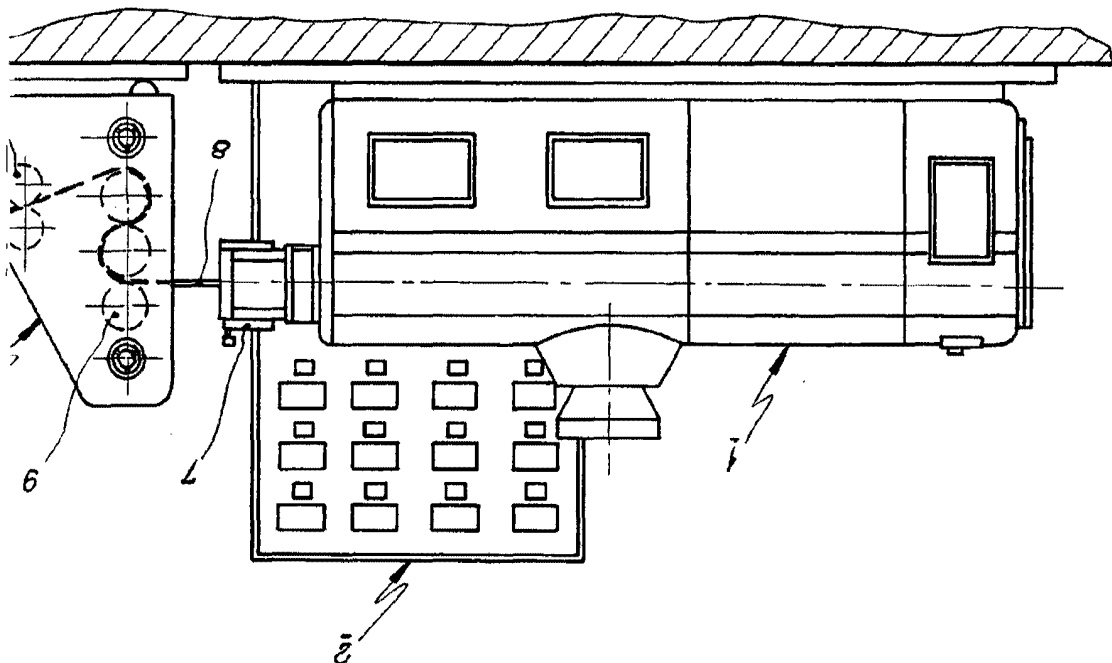
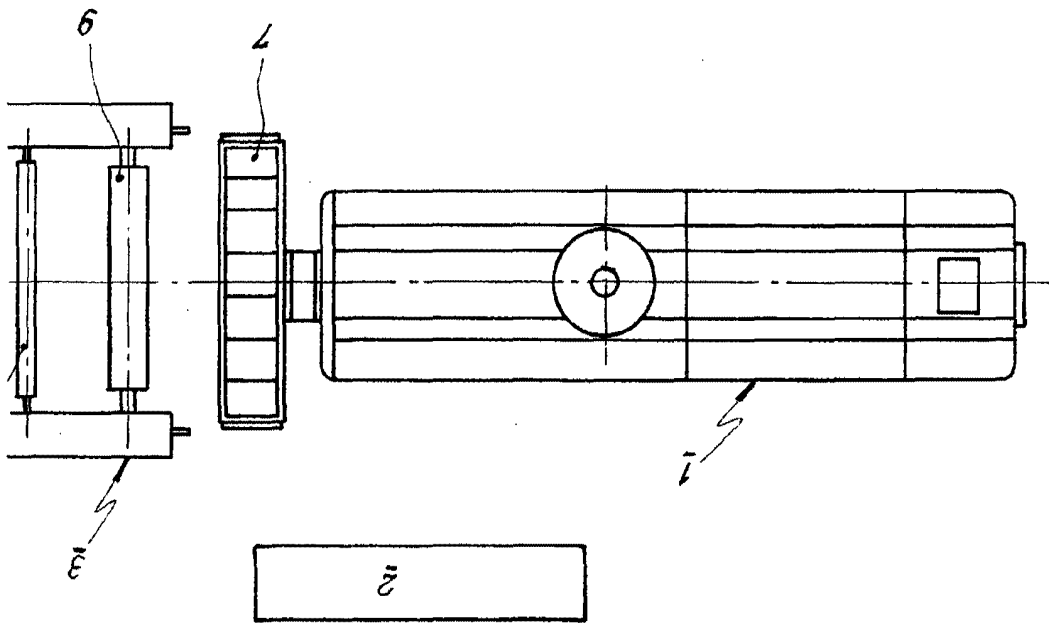
120. los rodillos de cada serie, dotados de libertad de giro, son equidistantes entre sí y con los de la otra serie, entre los que están recíprocamente intercalados, siendo regulable esta última distanciaci3n en orden a variar la amplitud de la ondulaci3n de la l3mina, tr3s lo cual, y una vez enfriada 3sta, se procede a su arrollamiento. - -

125. 2.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE LAMINAS CONTINUAS ONDULADAS TRANSVERSALMENTE". - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una l3mina de dibujos que la ilustra. - - - - -

23 JUL 1962

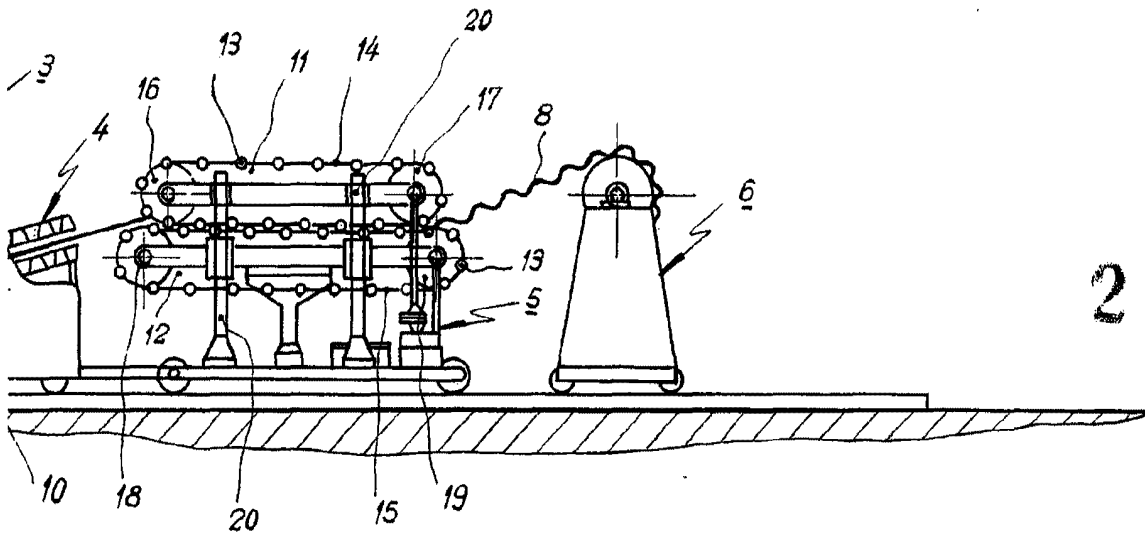
Querry.



279448

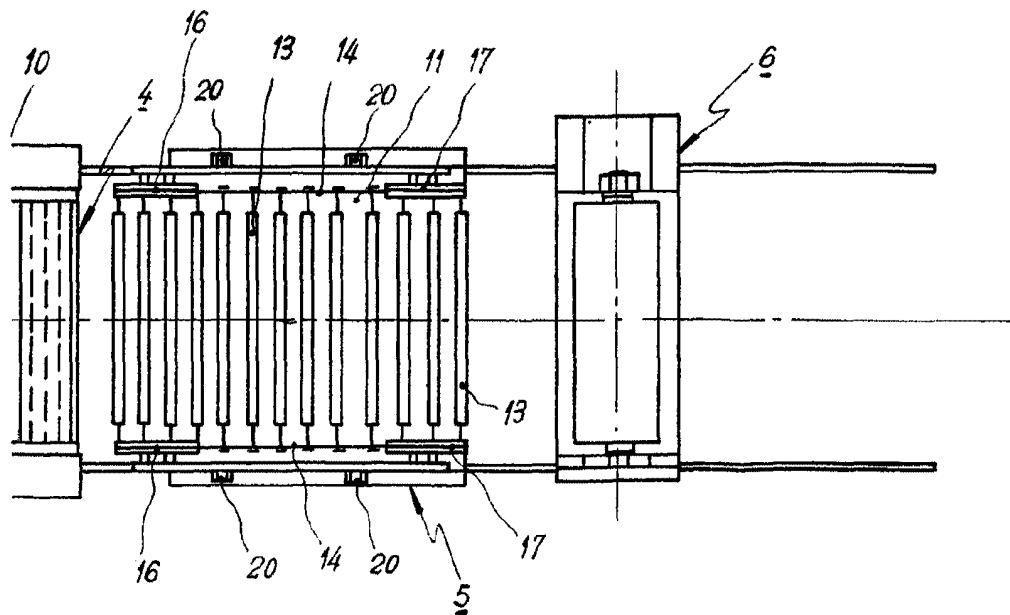


Fig. 1



279448

Fig. 2



Handwritten signature or name.