

PATENTE DE INTRODUCCION
=====

F. 3146 S.
=====

279606



Memoria Descriptiva

sobre:

" Procedimiento y aparato para la fabricación de bandas de tipo mosaico, en particular con elementos de madera ".

=====

Solicitante: ROLITEX AG., entidad suiza, residente en:
Stampfenbachstr. 61, Zürich 6, Suiza.

=====

Esta invención tiene por objetos un procedimiento de fabricación de bandas de tipo mosaico, en particular de bandas mosaico de madera, y un aparato para la puesta en práctica de este procedimiento.

5.

Se conocen ya aparatos y procedimientos de



este género, en los cuales para fabricar paneles mosaicos se conducen elementos de un tipo determinado por cierto número de corredores inclinados y dispuestos lateralmente, se clasifican y se aplican de manera

5. continua contra un soporte en forma de banda, pasando seguidamente la banda mosaico así constituida a través de un aparato de secado de donde es retirada para ser sometida a un tratamiento ulterior.

10. La invención se propone realizar un perfeccionamiento de los procedimientos y aparatos de este tipo, obteniendo una selección y colocación absolutamente seguras y regulares de los elementos, una introducción impecable de éstos en los corredores de alimentación, así como su aplicación regular sobre
15. el soporte que constituye con los elementos la banda mosaico.

- El procedimiento según la invención se caracteriza esencialmente por el hecho de que los elementos, dispuestos amontonada y desordenadamente, experimentan una guía forzada hacia los corredores, seguidamente en éstos y fuera de ellos, siendo tal esta guía que cada elemento es depositado a la salida del corredor correspondiente de manera adecuada en una de las superficies o zonas adaptadas a las dimensiones de los elementos, situadas en la periferia de un tambor giratorio, desplazándose el soporte en forma de banda con la misma
20. velocidad que el tambor y llevándose sobre los elementos dispuestos en las referidas zonas y apretándose contra ellos por su lado adherente, retirándose la banda mosaico después de haber pasado a través de un aparato de secado con vis
- 25.
- 30.

279606



tas a una ulterior operación.

5. El aparato para la aplicación del procedimiento se caracteriza esencialmente por cierto número de corredores inclinados y yuxtapuestos cuya disposición es tal que los elementos inicialmente amontonados de manera desordenada experimentan una guía forzada hacia los corredores, luego en el interior de éstos y finalmente fuera de ellos, y por un tambor que presenta sobre su periferia unas zonas adaptadas a las dimensiones de los elementos, en las cuales éstos son obligados a colocarse correctamente, así como
10. por un dispositivo para la guía del soporte en forma de banda y para su aplicación a presión, por su lado adherente, sobre los elementos que se encuentran en las zonas del tambor, disponiéndose además un aparato de secado que se extiende sobre una parte por lo menos de la periferia del tambor.
- 15.

Otras características se desprenderán de la siguiente descripción.

20. En el dibujo adjunto, ofrecido únicamente a título de ejemplo:

La figura 1 es un esquema de la parte esencial del aparato, visto lateralmente.

25. La figura 2 es una vista en proyección horizontal del conjunto de los corredores del aparato representado en la figura 1.

Las figuras 3 y 4 son vistas en proyección horizontal, parcialmente en sección, del dispositivo seleccionador del sistema de corredores de guía.

30. Las figuras 5 a 11 son secciones del dispositivo seleccionador según las figuras 3 y 4.

28 JUN 1951
U.S. PATENT OFFICE
WASHINGTON, D.C.

- 4 -
279606

La figura 12 es un corte en proyección horizontal del tambor.

La figura 13 es una vista en sección axial de una parte del tambor:

5. La figura 14 es una vista en sección del sistema de correderos, hacia la salida de los elementos.

La figura 15 es una vista detallada de la parte del aparato por la que salen los elementos del corredor y van a colocarse en las superficies del tambor.

10. La figura 16 es una vista en proyección horizontal de una parte de una banda mosaico tal como aparece una vez terminada; y

La figura 17 es una vista de otro modo de realización de la parte del aparato que sirve para depositar los elementos en los soportes del tambor.

15. Los cuadrados o elementos que en el modo de realización anteriormente descrito del aparato según la invención tienen por ejemplo unas dimensiones de 25 x 25 x 9 mm, son fabricados de manera bien conocida, aproximadamente como a continuación se describe, antes de llegar al referido aparato.

20. Los frisos en bruto son introducidos en una preseleccionadora, donde una acepilladora los aplana. Las láminas cortadas son seguidamente aserradas en elementos cuadrados K que mediante un elevador de alimentación son arrastrados hacia arriba hasta un transportador de correa 1, dispuesto por encima del aparato según la invención, y desde allí caen al depósito o tolva 2 de dicho aparato. Pueden disponerse en el mismo aparato diversas tolvas para distintas clases de madera. Bajo la abertura inferior

25.

30.

28



279606

- 2a de la tolva 2 se encuentra un vibrador 11 (figura 1) sobre el que caen los elementos K. La referencia 11a designa un tamiz vibrador a través del cual caen el polvo y pequeños residuos etc., a un dispositivo de recepción 11b.
5. Contra el tamiz vibrador 11a se dispone una deslizadera inclinada 12 que en toda su anchura constituye una superficie única cerrada en su borde y que sirve para completar el reparto de los elementos. La deslizadera 12 sirve de colector para los elementos dispuestos sin orden y constituye una primera parte del sistema de corredores de guía, mediante el cual los elementos dispuestos colateralmente y unos cerca de otros son conducidos hacia los soportes vacíos sostenidos por un tambor. A la salida de la deslizadera 12 se dispone una seleccionadora S (figuras 1 y 3 a 11), mediante la cual los elementos K son conducidos en fila y unos detrás de otros a la posición deseada para la continuación de las operaciones.
- 10.
- 15.
20. La seleccionadora está representada detalladamente en las figuras 3 a 11 y comprende cierto número de elementos de guía 13, por ejemplo de aluminio colado, dispuestos unos al lado de los otros. Cada uno de estos elementos comprende dos corredores 14 y 15 en forma de U y que tienen entre ellos un espacio vacío 16. Los extremos 13a y 13b de los elementos 13 presentan unas orejas 13c y 13d que sirven para su fijación y también para unirlos por una parte a la deslizadera 12 y por la otra a los corredores R que desembocan en el tambor. Los elementos 13, fijados entre sí por pernos que atraviesan a las orejas 13c y 13d, están unidos por los extremos 13a a la deslizadera 12 y por los extremos 13b a los corredores R.
- 25.
- 30.



279606

- Los corredores 14 y 15 presentan entre su extremo superior 13c y su extremo inferior 13b una estructura y una forma muy particulares, según se muestra en los diversos cortes representados en las figuras 5 a 11. La
5. figura 5 muestra lo que ocurre cuando los elementos K que salen todavía desordenadamente de la deslizadora, llegan a la seleccionadora y a los corredores 14 y 15. De los elementos K, K1, K2 y K3, llegados a los corredores 14 y 15 y que se encuentran en la situación representada a título
10. de ejemplo, sólo los elementos K están correctamente colocados sobre dichas deslizadoras. Los cuadrados K1, K2 y K3 deben colocarse en la posición correcta que es la de los cuadrados K, o bien quedar inclinados y obligar a una nueva introducción. Si los cuadrados K1, K2 y K3 no se
15. colocan por sí mismos en la posición correcta durante su descenso, caen por sí mismo en el intervalo 16, o serán desviados en el extremo inferior 13b del elemento de guía por un deflector 17, cayendo de esta manera en el intervalo 16. Se obtiene así una selección forzada y una guía
20. correcta de los cuadrados, de tal manera que todos ellos pueden penetrar en el extremo de la seleccionadora unos detrás de otros y en la misma posición, en los corredores R, igualmente inclinados.
- Los cuadrados K excedentes, es decir, los que
25. caen en los espacios intermedios, son agrupados sobre un colector 18 desde donde se deslizan sobre un transportador 19 de tapiz que los lleva hacia arriba, desde donde llegan de nuevo, por medio de una deslizadora 20, al fondo de la tolva, es decir, sobre el vibrador 12, y desde allí
30. a la seleccionadora.



279606

- En tanto que la seleccionadora tiene, por ejemplo, una longitud de 430 mm, los corredores R que le siguen tienen una longitud de 1500 mm. Cada uno de ellos está unido a un corredor 14 ó 15. Los corredores R son de perfil cerrado (figura 2) y los cuadrados K que entran en ellos unos detrás de otros y en la posición geométrica deseada, son guiados por aquéllos hacia los elementos de retención que guarnecen al tambor. Los corredores R que en su extremo superior están separados entre sí por el mismo intervalo que los corredores 14 y 15, convergen en el resto de su longitud, como se muestra en la figura 2, de manera que correspondan a las zonas yuxtapuestas o elementos de retención de la periferia del tambor,
- Otros corredores R^I están unidos a los corredores R y guían a los cuadrados hasta su salida. Con relación a las longitudes de los corredores S y R anteriores, estos corredores R^I podrían tener una longitud de 3000 mm. La figura 14 los representa con mayor detalle, estando constituidos por unos perfilados lateralmente espaciados y fijados sobre una placa de retención, sirviendo las partes superiores en forma de doble T 22 de dos perfilados próximos para la guía de un cuadrado, o más bien de una fila de cuadrados, mientras que sus partes inferiores 23 sirven para fijar de manera regulable y amovible los citados perfilados por medio de pernos 24. Mientras que los corredores R están fijados rígidamente, los corredores R^I son regulables lateralmente respecto a su placa de retención 21, a fin de regular su espaciamiento y por consiguiente el de los cuadrados, en función de su separación lateral definitiva A sobre el tambor, es decir
- 5.
 - 10.
 - 15.
 - 20.
 - 25.
 - 30.



279606

sobre la banda mosaico final (figura 16).

5. Como muestran las figuras 1 y 15, los corredores RT están incurvados hacia atrás respecto a la pendiente de la deslizadera 12, de la seleccionadora 13 y de los corretores R (véase sobre todo la figura 15); su salida forma un ángulo agudo con la periferia del tambor. El tambor T es arrastrado de modo continuo en el sentido de rotación deseado para que los elementos de retención que sostiene se desplacen en el mismo sentido que los cuadrados K que salen de los corretores RT.

10. De la descripción precedente de los diversos sistemas de corretores, se deduce que los cuadrados, desde su entrada en la seleccionadora hasta su salida de los corretores, son sometidos a una guía forzada que asegura su mantenimiento en la correcta posición, avanzando cada cuadrado bajo la acción del peso de los cuadrados siguientes.

15. Los elementos de retención o receptáculos 25 en los que se colocan los cuadrados después de haber salido de los corretores RT, se encuentran sobre la periferia del tambor T (figuras 1, 2, y 12, 13). Los receptáculos están espaciados tanto en el sentido circunferencial del tambor T como transversalmente por unas nervaduras. El espesor de estas últimas corresponde a la separación A de los cuadrados en la banda mosaico terminada (figura 16). Los receptáculos destinados a los cuadrados están constituidos por unos elementos de retención 25 fijados rígidamente en la periferia del tambor T, unos al lado de los otros, presentando cada uno de estos elementos 25 solamente una nervadura longitudinal 26 con dos superficies de apoyo
- 20.
- 25.
- 30.

28 JUL



- 9 -

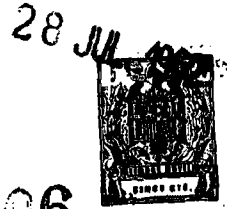
279606

27, así como una nervadura transversal 28 en un extremo. Como muestra la figura 12, se constituye así un receptáculo o espacio cerrado destinado a recibir un cuadrado K, formado por cuatro elementos 25 fijados al tambor, es decir, por dos elementos dispuestos colateralmente y por otros dos elementos dispuestos uno detrás del otro.

- 5.
- Los elementos 25 presentan una parte 29 radial respecto al tambor T, mediante la cual son fijados a éste, como se ve en la figura 13. La parte 29 de cada elemento
- 10.
- 25 presenta dos concavidades opuestas 30 (figura 15) en las que se acoplan unos tubos soportes 31. Los tubos 31 están dispuestos sobre la periferia del tambor paralelamente al eje de éste y con la separación deseada para que entre dos tubos adyacentes cualesquiera se monten
- 15.
- deslizablemente unos detrás de otros y longitudinalmente respecto a los tubos una serie de elementos 25. De esta manera, los elementos de retención quedan igualmente dispuestos unos detrás de otros en el sentido de la periferia del tambor T, aunque la periferia de este
- 20.
- último constituya un conjunto cerrado de elementos 25 dispuestos unos detrás de otros y colateralmente entre sí.

La colocación de los cuadrados en los elementos de sustentación se efectúa de la siguiente manera.

- 25.
- Los cuadrados K, que avanzan sin solución de continuidad por guía forzada hacia el tambor T de rotación lenta, salen de los corredores RT de manera que quedan colocados sucesivamente en los elementos 25. Se supondrá, por ejemplo, que el cuadrado K que sale de un
- 30.
- corredor RT choca contra las nervaduras longitudinales



279606

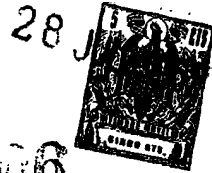
- 26 de los dos elementos 25 próximos (figuras 12 y 15). Debido a la continuación de la rotación del tambor T y al avance del cuadrado K, éste se coloca en el receptáculo (figura 12) donde queda mantenido por las nervaduras longitudinales y transversales de los cuatro elementos
5. que los rodean. Cada receptáculo sólo está formado por una parte de cuatro elementos de retención, cuyas otras partes (nervaduras transversales y longitudinales, así como superficies 27), sirven para constituir los receptáculos adyacentes.
- 10.
- Los tubos soportes 31 están fijados, como seguidamente se describe, a la periferia del tambor T (figura 13). La referencia 32 designa un radio del tambor T. Un bloque 33 va fijado sobre este radio, fijándose una
15. espiga de centrado 34, así como dos segmentos juxtapuestos planos 35 de aluminio, a dicho bloque mediante un tornillo 36. En su parte superior, los segmentos 35 sostienen a los soportes tubulares 31, que están fijados a ellos por unos tornillos 37. Como se ha indicado ya,
20. los elementos de retención 25 son deslizados sucesivamente en sentido longitudinal entre cualesquiera dos tubos soportes próximos. Un manguito 39, atraído por un resorte 38 y montado sobre el tubo 31, inmoviliza los elementos 25. Los tubos 31 están sostenidos por unos segmentos 40 fijados a un manguito 41 de aluminio, en toda su longitud, que es la del tambor. Los manguitos 41 están rodeados por los manguitos 42, de material aislante. Igualmente, los segmentos 40 son de material aislante, así como los elementos de retención 25. Esta
- 25.
30. disposición se explica por el hecho de que se establece



un dispositivo de secado de alta frecuencia sobre una parte de la periferia del tambor, ante la cual pasa la banda mosaico terminal.

- La figura 17 representa otro modo de realización del dispositivo que sirve para depositar los cuadrados en los receptáculos formados por los elementos de retención 25. Se trata de un dispositivo especial de colocación en el que es arrastrado el tambor T de manera discontinua. Es puesto en rotación en un ángulo determinado, detenido, puesto de nuevo en marcha, etc.
5. Los corredores RT de donde salen los cuadrados K no están incurvados en el sentido del desplazamiento de dichos cuadrados, pero tienen prácticamente, como los corredores RT1, la misma inclinación que los corredores R (compárense los corredores sombreados RT1 de la figura 1). Los
10. corredores RT1 tienen pues una salida orientada en sentido inverso al de la rotación del tambor T.

- En el extremo de los corredores RT1 se establece un dispositivo de colocación (figuras 1 y 17),
20. mediante el cual los cuadrados K son prendidos unos después de otros a su salida de los corredores RT1, conduciéndoseles por encima de los receptáculos correspondientes del tambor y siendo depositados en éstos a cada detención de dicho tambor. El dispositivo de colocación
25. comprende, por cada corredor RT1, un émbolo 43 dispuesto en el extremo del referido canal y por encima del mismo, susceptible de actuar sobre los cuadrados K a través de una abertura del corredor. En el extremo de salida de cada corredor RT1 se dispone además un órgano de aspiración
30. 44 movable tanto hacia el tambor como en el



279006

- otro sentido y también algo lateralmente, es decir, en el sentido periférico del tambor (flechas P y Pl de la figura 17). El émbolo 43 y el órgano de aspiración están adaptados entre sí de tal forma que el cuadrado Ke que se encuentra en el extremo de los corredores es frenado por el émbolo 43 al aplicarse éste contra la pared opuesta del corredor. Al liberarse el cuadrado por el émbolo 43, golpea, debido a la presión ejercida por el cuadrado K siguiente, un estribo 44a del órgano 44, al salir del
5. se encuentra en el extremo de los corredores es frenado por el émbolo 43 al aplicarse éste contra la pared opuesta del corredor. Al liberarse el cuadrado por el émbolo 43, golpea, debido a la presión ejercida por el cuadrado K siguiente, un estribo 44a del órgano 44, al salir del
10. corredor. Al mismo tiempo se produce una aspiración y luego se levanta el órgano y es desplazado lateralmente de forma que el cuadrado Ke prendido por él se coloca exactamente por encima del receptáculo dispuesto a tal fin. Entonces desciende el órgano de aspiración y aplica el
15. cuadrado, al liberarlo, dentro de dicho receptáculo.
- Para aumentar la producción pueden disponerse dos órganos de aspiración o más en fila, periféricamente al tambor.
- Los cuadrados dispuestos en los receptáculos y llenando el conjunto de éstos giran entonces con un
20. ángulo determinado junto con el tambor, hasta un punto 45 (figura 1) donde se encuentra la banda soporte 46, de yute u otro material análogo. En este punto se dispone un rodillo de presión 47 cargado por un medio elástico, que
25. aplica a la banda 46 sobre los cuadrados sostenidos por el tambor. La banda 46 es movida según un procedimiento ya conocido por un rodillo 48 y atraviesa un aparato 49 en el que se aplica de manera continua y regular un adhesivo sobre la misma, más precisamente sobre la cara dirigida hacia el tambor. Es importante que la banda 46
- 30.

28 

279606

sea aplicada en estado de tensión longitudinal y transversal contra los cuadrados que guarnecen al tambor. Dicho tensado puede efectuarse por ejemplo en el aparato 49 inmediatamente antes de la aplicación del adhesivo. El tambor y la banda 46 se desplazan conjuntamente sobre una parte de la circunferencia del primero, efectuándose un secado a lo largo del sector circular 50, merced al cual se seca por deshidratación el adhesivo, lo que permite obtener una fuerte adherencia de los cuadrados a la banda.

5.

10. Es conveniente establecer un calentamiento por alta frecuencia. El vapor desprendido por el calentamiento es aspirado por un dispositivo 51. Después del calentamiento, causado por el secado, de los cuadrados y de la banda 46, se efectúa un enfriamiento en un dispositivo 52 de refrigeración por aire. En el punto 53, la banda mosaico, ya terminada, presenta la forma de un tapiz continuo y es conducida a una plataforma 54 de corte. Esta plataforma 54 sirve para el corte, según las dimensiones deseadas y por medio de cinceles o de cuchillas, de los segmentos de la banda suministrada por el aparato. Se dispone igualmente sobre la plataforma de corte un dispositivo que permite reducir de manera automática y continua a la anchura correspondiente a los cuadrados el yute que asoma lateralmente, cuando este yute, por sus normas y su anchura comercial, ha sido elegido con mayor anchura que la banda mosaico en cuestión, y adaptar por medio de un reborde lateralmente y de modo preciso dicho yute a la anchura de los cuadrados.

15.

20.

25.

30. Conviene indicar que hacia el extremo de entrada de los corredores R y hacia el extremo terminal de les

28 JUL



279606

- corredores RT, se adapta una célula fotoeléctrica 55, 56, en cada caso, a cada corredor para controlar el llenado de los corredores con los cuadrados. El establecimiento de este dispositivo es tal que las células 55 reciben, hacia el extremo de entrada de los corredores R, una señal luminosa cuando aquellos no están totalmente llenos, lo cual provoca una reducción en la velocidad de arrastre de la máquina, mientras que las células dispuestas hacia el extremo de salida de los corredores RT señalan igualmente un llenado incompleto y provocan la detención del arrastre, y por consiguiente del tambor. Por tanto, si los corredores R no están llenos de cuadrados sin solución de continuidad, se reduce la velocidad de rotación del tambor para que pueda efectuarse a mano eventualmente el llenado de los corredores. Igualmente, si por cualquier razón los corredores RT no estuviesen convenientemente llenos, las células 56 detendrían el arrastre de la máquina, a fin de poder determinar la naturaleza de este defecto, de modo que en ningún caso el llenado de los receptáculos de cuadrados pueda ser solamente parcial.

Naturalmente, la invención no se limita sólo al modo de realización representado y descrito, que se ha dado exclusivamente a título de ejemplo.

N O T A

25. Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que
30. constituye la esencia del referido invento y por lo que se

28 JUL



solicita patente de introducción por 10 años en España:
" PROCEDIMIENTO Y APARATO PARA LA FABRICACION DE BANDAS
DE TIPO MOSAICO, EN PARTICULAR CON ELEMENTOS DE MADERA";
caracterizándose por lo siguiente:

- 5. 1ª.- Procedimiento y aparato para la fabricación de bandas de tipo mosaico, en particular con elementos de madera, caracterizada porque para la formación de la guarnición de mosaico se hace avanzar unos elementos determinados por cierto número de corredores inclinados y
- 10. yuxtapuestos, se disponen en fila y se aplican de manera continua contra un soporte en forma de banda, provisto de una sustancia adherente, cuyo soporte avanza de manera continua, conduciéndose seguidamente la banda mosaico así fabricada a un aparato de secado, siendo dicho procedimiento destacable especialmente en el sentido de que
- 15. los elementos inicialmente amontonados de manera desordenada experimentan una guía forzada hacia los corredores, dentro de los mismos y fuera de ellos, cuya guía está adaptada para que cada elemento, a la salida del corredor correspondiente, sea depositado de manera conveniente en
- 20. uno de los espacios o receptáculos adaptados a las dimensiones de los elementos, situados en la periferia de un tambor giratorio; y por el hecho de que el soporte en forma de banda, que se desplaza con igual velocidad que el
- 25. tambor, es guiado al contacto de los elementos dispuestos en los referidos receptáculos y aplicado contra ellos por su lado adherente, cuya banda mosaico es retirada después de su paso por el aparato de secado, para someterse a otras operaciones.
- 30. 2ª.- Aparato para la aplicación del procedimiento



279606

- anteriormente descrito, caracterizado porque: a) Comprende cierto número de corredores inclinados y yuxtapuestos, cuya disposición es tal que los elementos, inicialmente amontonados de manera desordenada, experimentan una guía
5. forzada hacia los corredores, luego dentro de los mismos y finalmente fuera de ellos; un tambor que presenta en su periferia unos receptáculos adaptados a las dimensiones de los elementos y en los cuales éstos son obligados a colocarse correctamente; un dispositivo para la guía
10. del soporte en forma de banda y su aplicación a presión, por su lado adherente, sobre los elementos que se encuentran en los receptáculos del tambor; y un dispositivo de secado que se extiende sobre una parte por lo menos de la periferia del tambor: b) Los corredores inclinados
15. yuxtapuestos, establecidos para la guía de los elementos en el sentido de avance de éstos, están divididos en varias secciones: la primera sirve de colector para los elementos amontonados; la siguiente sección sirve de seleccionadora y la última es una guía cerrada que asegura
20. la salida en una posición geométrica conveniente de los elementos y su colocación unos tras otros en esta posición en los receptáculos vacíos del tambor: c) La seleccionadora comprende unos corredores inclinados y yuxtapuestos que presentan unas superficies de guía para los
25. elementos que se encuentran en la posición correcta, así como unos deflectores para la eliminación de los elementos mal colocados, hallándose los corredores a cierta distancia unos de otros y dejando entre ellos unos intervalos por los que caen los elementos eliminados sobre una
30. deslizadera que los conduce a un dispositivo transportador



- mediante el cual vuelven al colector: d) A la salida de la seleccionadora, los corredores convergen progresivamente para ocupar una posición relativa correspondiente a la de los receptáculos de la periferia del tambor: e)
5. Unos corredores cerrados de guía están unidos con los citados corredores convergentes, formando estos corredores cerrados en su extremo un ángulo agudo con el tambor y estando dispuestos colateralmente de tal manera que los elementos que de ellos salen presentan una determinada separación lateral: f) Los citados corredores cerrados están constituidos por unos perfilados lateralmente espaciados y fijados sobre una placa de retención, sirviendo las partes superiores en forma de doble T de dos perfilados adyacentes para la guía de un elemento,
 10. mientras que sus partes inferiores sirven para fijar de manera regulable y amovible los perfilados sobre la superficie de retención: g) El colector de los elementos amontonados presenta un vibrador o bien él mismo es el asiento de las vibraciones: h) En el extremo de entrada
 20. y en el de salida de los corredores cerrados y de las deslizaderas se disponen en cada caso una célula fotoeléctrica mediante la cual se supervisa el llenado de los corredores y de las guías: i) Las células fotoeléctricas dispuestas en el extremo de entrada de los corredores reciben, cuando éstos no se encuentran totalmente llenos,
 25. una señal luminosa cuyo resultado es una reducción de la velocidad de arrastre de la máquina hasta que los corredores sean llenados de nuevo: j) Las células fotoeléctricas dispuestas en el extremo de salida de los corredores cerrados reciben igualmente una señal luminosa
 - 30.

279606



- cuando aquéllos no están totalmente llenos, lo cual tiene por resultado la detención del arrastre de la máquina: k) Los receptáculos están separados tanto en la dirección circunferencial del tambor como perpendicularmente a esta
5. dirección, mediante unas nervaduras cuya altura es inferior a la de los elementos: l) Cada elemento que se encuentra en los corredores formando un ángulo agudo con el tambor en rotación continua, choca por delante cuando entra en el receptáculo correspondiente contra las nervaduras longitudinales de dos elementos de retención adyacentes y
10. se coloca por sí mismo dentro de dicho receptáculo, debido a la rotación del tambor en el sentido de avance de los elementos: m) Los receptáculos están constituidos por unos elementos de retención rígidamente fijados a la periferia
15. del tambor unos al lado de otros y todos ellos situados sucesivamente en fila, presentando cada uno de estos elementos una nervadura longitudinal con dos superficies de apoyo y, en un extremo, una nervadura transversal, estando constituido el receptáculo formado por estas nervaduras por unas partes pertenecientes a dos elementos
20. de retención sucesivos en dirección circunferencial y a dos elementos de retención sucesivos en dirección transversal: n) Los elementos de retención presentan una parte dispuesta radialmente respecto al tambor y mediante la cual quedan fijados a este último: o) la citada parte
25. dispuesta radialmente respecto al tambor comprende dos concavidades opuestas, cada una de las cuales es mantenida por un soporte macizo o tubular, cuyos soportes se disponen paralelamente al eje del tambor y sobre la periferia del mismo con una separación tal que entre dos
- 30.



- soportes próximos cualesquiera se monte deslizable y colateralmente una serie de elementos de retención de los elementos, de donde resulta que en la dirección circunferencial del tambor los elementos de retención están igualmente dispuestos unos tras otros, y que la periferia de dicho tambor se halla recubierta de elementos de retención dispuestos en filas circunferenciales y axiales
5. que constituyen la superficie total de recepción del tambor: p) La banda de soporte de los elementos, después de la colocación de éstos en sus receptáculos, es conducida en estado de tensión longitudinal y transversal sobre un rodillo de presión, cuya banda, que es revestida de una materia adherente de manera regular y continua por el lado de la misma vuelto hacia los elementos, es aplicada contra dichos elementos: q) Un dispositivo de secado, a través del cual pasa la banda mosaico, se dispone inmediatamente después de la aplicación de la banda de sustentación contra los elementos según la dirección de rotación del tambor: r) El dispositivo de secado es de alta frecuencia, siendo el tambor, así como los elementos de retención, de material aislante, por lo menos parcialmente:
10. s) Según un modo de realización particular, se establece un dispositivo de colocación mediante el cual se prenden los elementos después de su salida de los corredores, se llevan a los receptáculos deseados del tambor que gira intermitentemente en sentido inverso al avance de los elementos, y se depositan con precisión en los receptáculos a cada detención que separa a dos desplazamientos angulares del tambor: t) El citado dispositivo de colocación comprende un órgano para el frenado de los elementos
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.

279606



inmediatamente antes de su salida de los corredores, así como un dispositivo de aspiración establecido sobre el tambor paralelamente al eje de éste y presentando unos órganos de aspiración a razón de uno por corredor: u) Se dispone un estribo para cada órgano de aspiración contra cuyo estribo chooa en la posición correcta cada elemento impulsado fuera del corredor, siendo retenido dicho elemento por aspiración hasta que es depositado en el receptáculo deseado, mediante un movimiento apropiado del órgano de aspiración.

5.

10.

3ª.- Procedimiento y aparato para la fabricación de bandas tipo mosaico, en particular con elementos de madera; tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los adjuntos dibujos.

15.

Esta memoria consta de veinte hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

28 JUL. 1962

ROLITEX AG.

A. GÓMEZ ACEBO Y MODEY
S. A.

279606

ESCALA VARIABLE

Fig.1

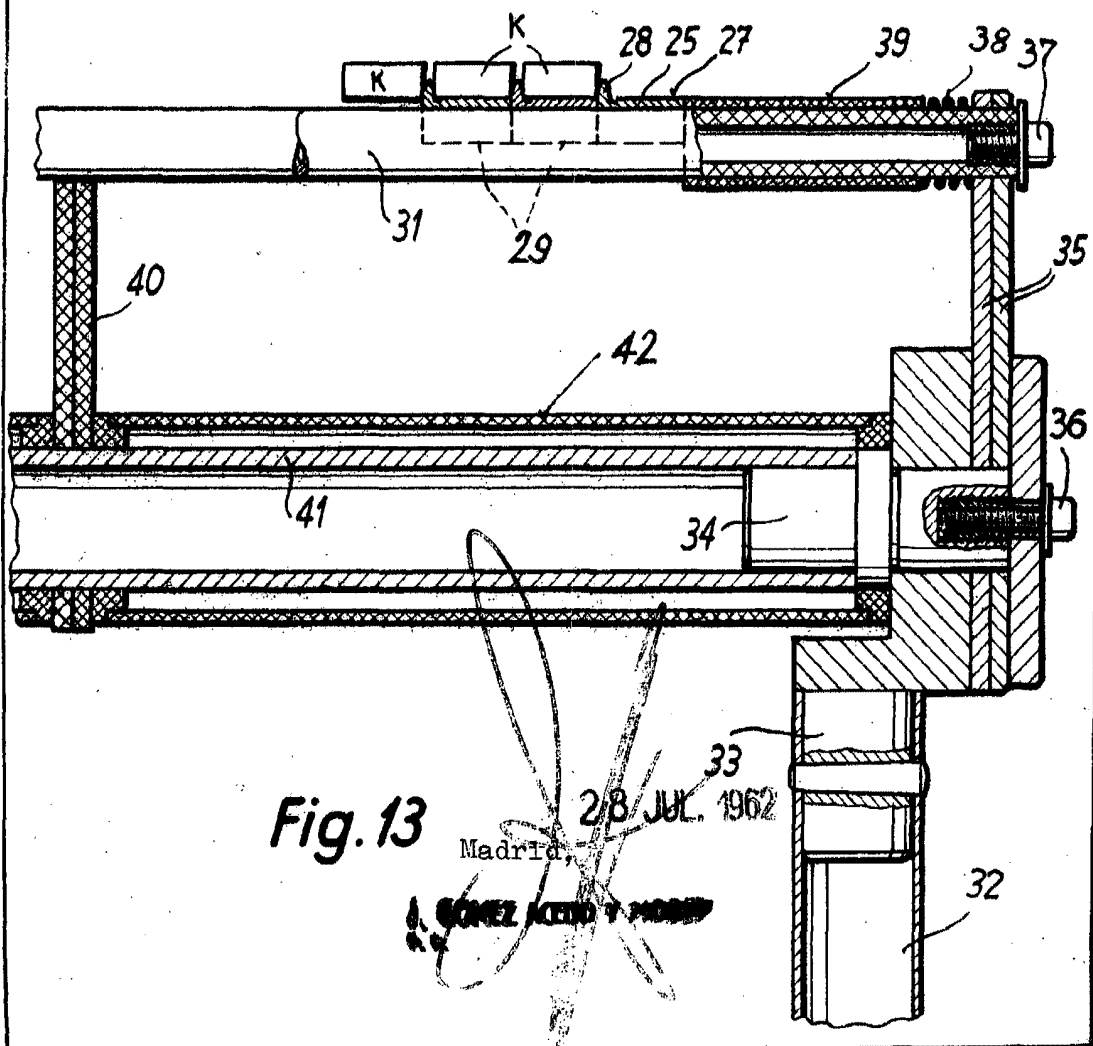
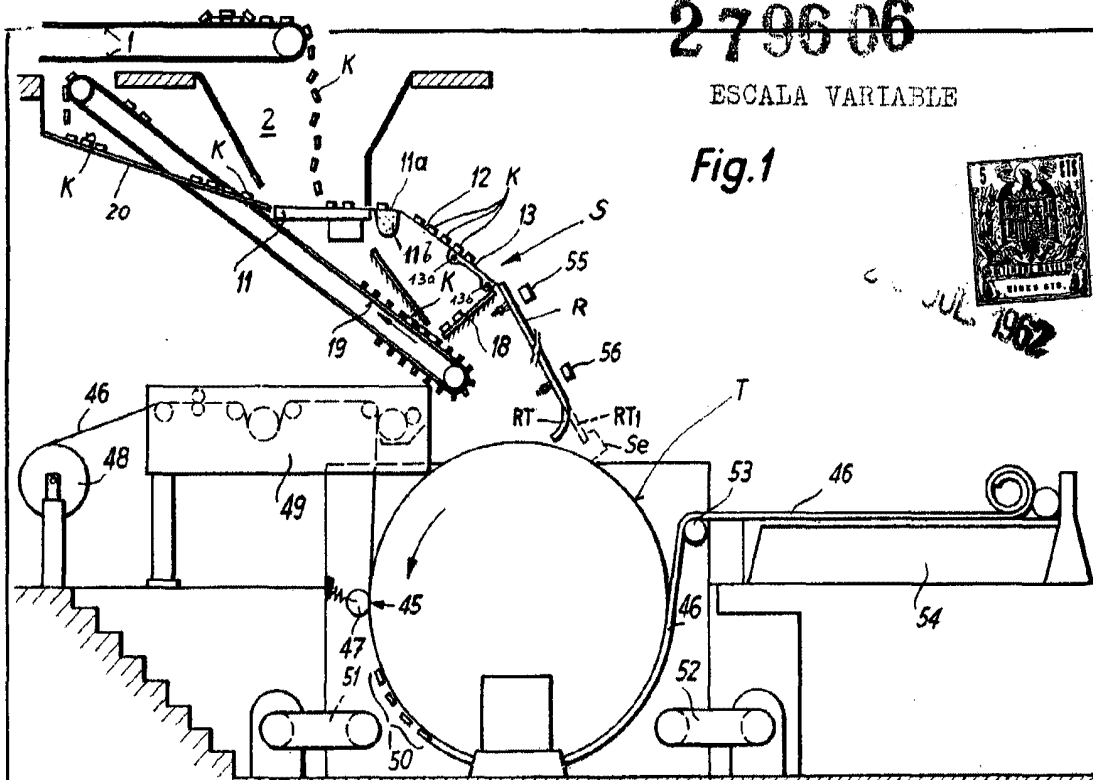


Fig.13

2/8 JUL. 1962

Madrid,

A. GÓMEZ ACEDILLO Y CA

279606

ESCALA VARIABLE



28 JUL 1962

Fig. 2

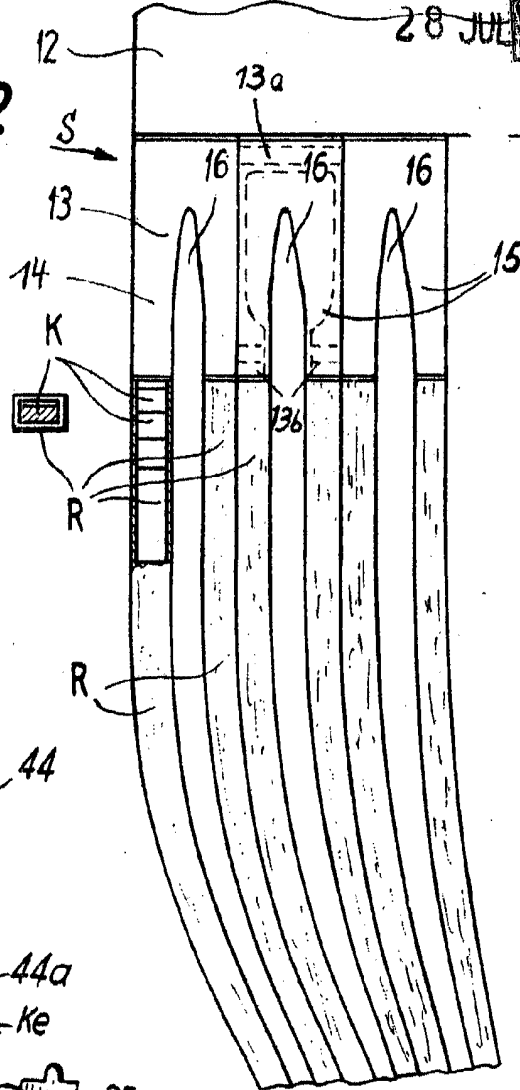


Fig. 17

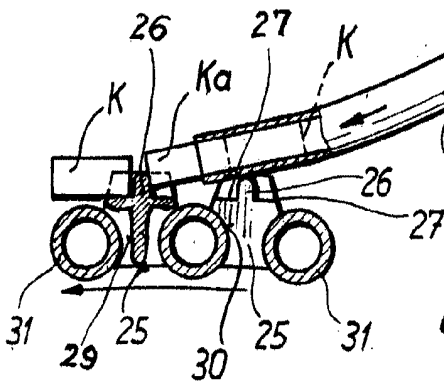
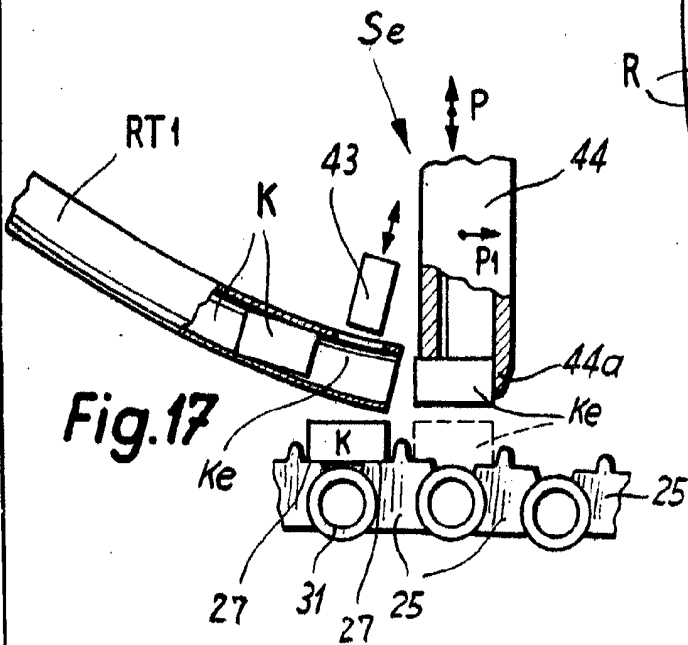
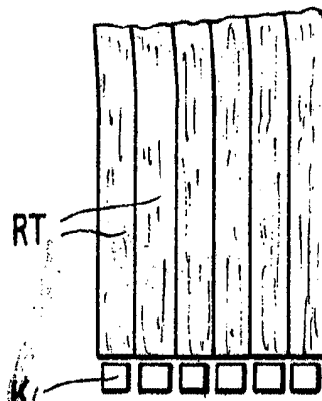
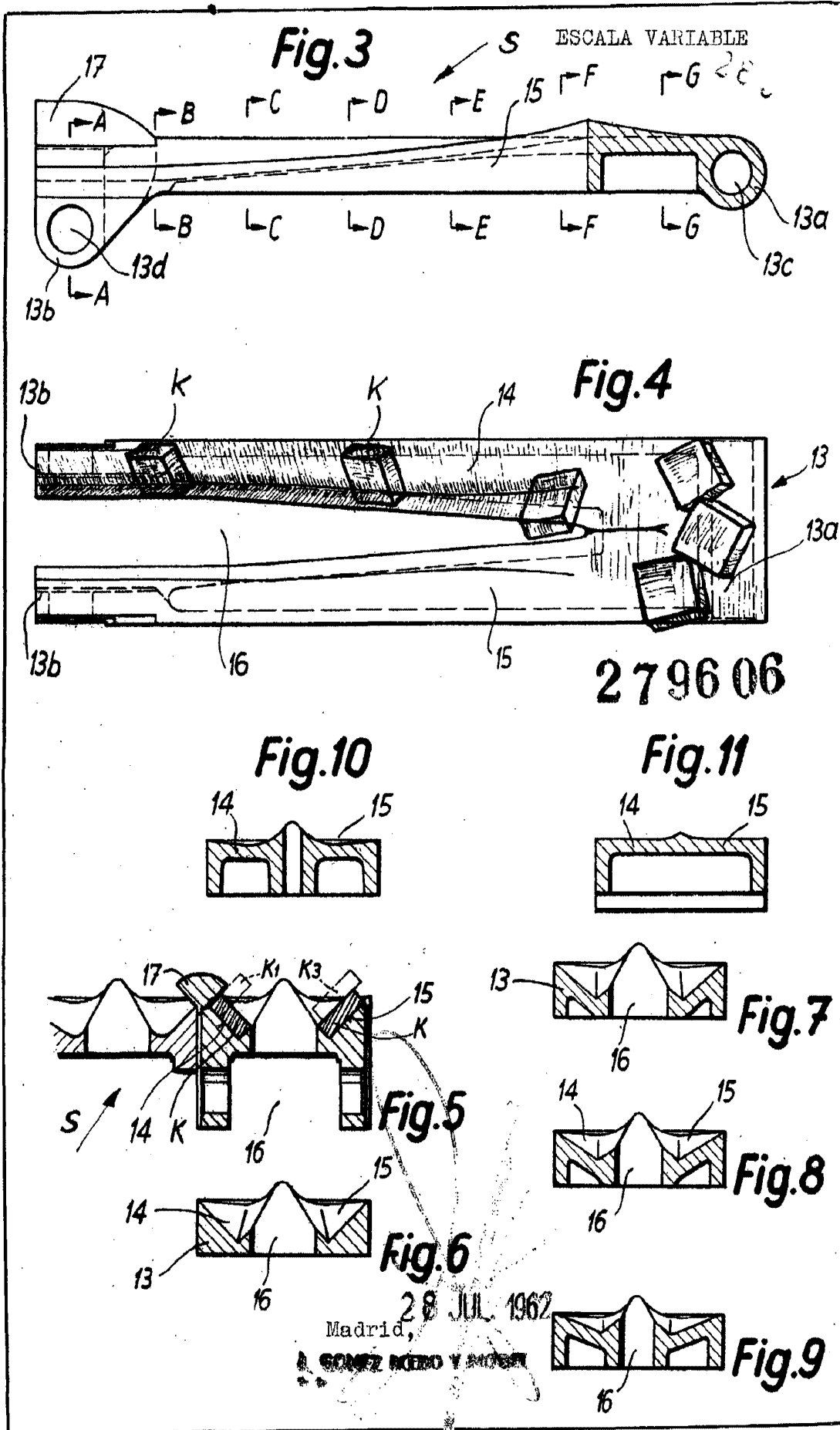


Fig. 15



Madrid,

JUL. 1962



ESCALA VARIABLE

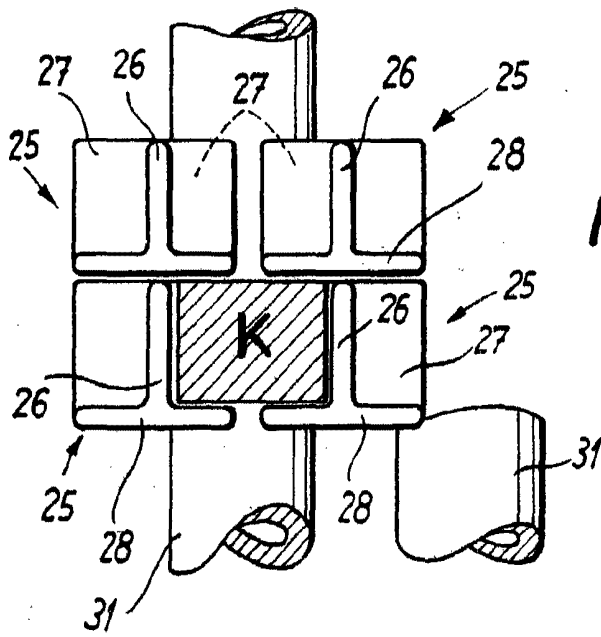


Fig. 12



279606

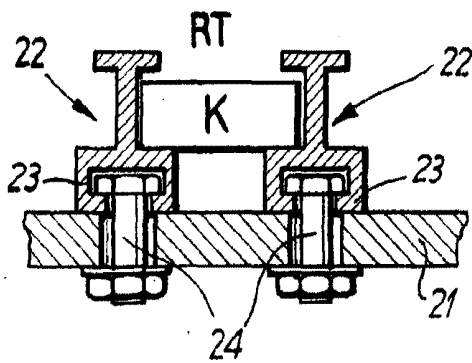


Fig. 14

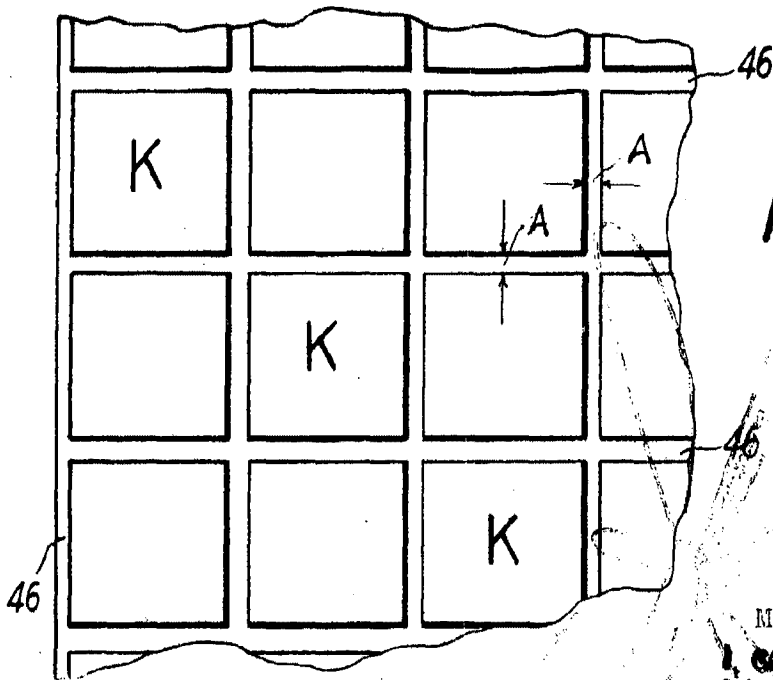


Fig. 16

Madrid JUL. 1962
I. GOMEZ ACEBO Y MODA