



* 0 NOV

290884

290884

PATENTE DE INTRODUCCION

que por diez años para España y sus Posesiones, se solicita a favor de DON RICARDO y DON ZACARIAS DE PRADO CORDERO, de nacionalidad española, domiciliados en SAN VICENTE DE ALCANTARA (Badajoz), por: "PROCEDIMIENTO PARA LA LIMPIEZA DE CORCHO TRITURADO O MOLIDO Y DISPOSITIVO PARA LA REALIZACION DEL PROCEDIMIENTO".-

- Memoria descriptiva -

De acuerdo con el enunciado de esta memoria, la presente invención se refiere a un procedimiento y a un dispositivo para la limpieza de corcho triturado o molido. Y, por extensión, tales procedimientos y dispositivo se podrán aplicar, evidentemente, a la limpieza de cuerpos cuya analogía con los citados trozos de corcho justifique esa aplicación.

El procedimiento en cuestión se caracteriza por hacer deslizar los trozos a limpiar por una o más pendientes, de superficies adherentes, y dotadas de un movimiento de deslización ascendente. La velocidad de este movimiento, el grado de adherencia y la inclinación de la o de las pendientes se realizan con las características de los materiales tratados, su grado de impurezas, el número de operaciones sucesivas en que se prevé obtener la limpieza definitiva, etc.



15

Para la realización del procedimiento, no concibe, de acuerdo con esta patente, un dispositivo constituido por una o más bandas sin fin, giratorias de manera que presentan cada una al menos una rama plana e inclinada al ángulo conveniente para que deslicen por ella los trozos más pesados, de acuerdo con el principio general del procedimiento, siendo siempre la ascendente la rama por la que se produce tal deslizamiento, esto es, tales ramas se deslizan según su sentido ascendente.

20

En relación con ello, las superficies exteriores de las citadas bandas presentan un cierto grado de adherencia, estudiado en relación con las restantes características de inclinación, velocidad, etc., para asegurar el arrastre hacia arriba de las impurezas, sin impedir que los trozos limpios (más pesados) deslicen por la pendiente.

25

Completan el dispositivo un colector por banda, situado por debajo del punto más bajo de su pendiente, esto es, en la zona donde caen los trozos deslizados por su propio peso; unos conductos de alimentación, desde una tolva o depósito similar superior, a la parte alta de cada rama ascendente de las respectivas bandas; y unos elementos limpiadores, en las partes más altas de las ramas descendentes, es decir allí donde tales ramas comienzan su descenso, o, más concretamente, donde cambian las bandas su sentido de deslizamiento. Estos elementos limpiadores pueden disponer eventualmente en otras zonas de las repetidas ramas descendentes. Cada uno de estos elementos presenta un colector para las partículas separadas.

30

35

40

Tanto los elementos de trozos limpios como los de impurezas separadas por los elementos limpiadores descargan en transportadores de cualquier tipo apropiado.

Con objeto de hacer más claramente comprensible la invención, se describe seguidamente la misma con referencia al dibujo esquemático que se acompaña, ilustrativo del modo en que se con-

45



cibe la realización como ejemplo, la realización del procedimiento. Así pues, tal esquema corresponde a un ejemplo de dispositivo, de acuerdo con la invención, y es susceptible, dentro de la misma, de cuantas modificaciones de detalles no alteren lo que constituya la esencialidad de la patente, especificado como tal en las reivindicaciones.

De acuerdo con ello la pareja de bandas sin fin giran entre los rodillos extremos 1, inferiores, y 2, superiores, formando sendas ramas 3, 3', paralelas, ascendentes y descendentes, respectivamente, tal como se indica con flechas.

La superficie externa de cada una de esas bandas presentan una calidad áspera o adherente.

Por las alimentadores 4 llegan, desde 5, los materiales a limpiar, que caen en la parte más alta de las ramas ascendentes 3. Dada la pendiente de estas ramas, las partes más pesadas (por ejemplo trozos de corcho desde un cierto peso o un cierto diámetro mínimo) deslizan o ruedan por ellas, contra el movimiento de las propias bandas. La capacidad adherente arrastra hacia arriba las partículas más pequeñas o más ligeras (trozos demasiado pequeños de corcho, polvo u otras impurezas).

Las partículas o los trozos que deslizan hacia abajo por las rampas 3 son recogidos en colectores 6. De estos últimos, por los conductos 7, llegan a 8, donde elementos transportadores (no representados), tales como tornillos sin fin, llevan todo a un colector común.

Unos elementos limpiadores, tales como, los indicados por 9, eliminan de la superficie adherente o áspera de las bandas las impurezas arrastradas. Puede, por ejemplo, tratarse de unos cepillos o rascadores, o, incluso, aspiradores, cubiertos por unas envolturas colectoras, de las que las partículas así separadas son llevadas por 10 a 11, en que actúan transportadores, análogos o distintos a los que funcionan en 8.



80 Se han representado dos bandas de la misma manera podrá funcio-
nar una sola, o un grupo mayor de ellas, en paralelo, para multipli-
car la capacidad de la instalación, o en serie o escalonadamente, para
efectuar separaciones de diferentes límites.

85 Se prevé, para un perfecto reglaje, que la inclinación de las
bandas de descenso sea regulable, al igual que puede serlo la velo-
cidad de giro. El grado de adherencia es fijo (valor medio) para una
cierta clave de bandas, pero puede ser variado cambiando las mismas.

REIVINDICACIONES

90 1ª.- Procedimiento para la limpieza de corcho triturado o molido y
dispositivo para la realización del procedimiento, en los que el cor-
cho molido o triturado es llevado desde una tolva distribuidora a
una o más bandas sin fin, de superficie exterior algo adherente, in-
clinadas de manera que por sus caras superiores deslicen por gravedad
las partículas, girando las bandas en tal sentido que por las ramas
de deslizamiento indicadas, éste se produzca contra la dirección de
95 movimiento de cada banda.

100 2ª.- Procedimiento para la limpieza de corcho triturado o molido y
dispositivo para la realización del procedimiento, según reivindica-
ción anterior, y en los que la inclinación de las bandas, su veloci-
dad y el grado de adherencia de sus superficies externas son los apro-
piados para permitir el descenso de las partículas de corcho limpio,
arrastrando, por el contrario, hacia arriba las impurezas cuya separa-
ción se pretende, siendo regulables inclinación y velocidad.

105 3ª.- Procedimiento para la limpieza de corcho triturado o molido y
dispositivo para la realización del procedimiento, según reivindica-
ciones anteriores, y en los que unos cepillos limpiadores, u otros
medios limpiadores análogos, están dispuestos para actuar sobre ca-
da banda en la zona en que ella inicia su recorrido descendente, es-
tando encerrado cada limpiador correspondiente a una banda en un co-
lector, de suerte que las partículas retiradas de la banda por los
110 limpiadores, caen en tales colectores.



115 4^a.- Procedimiento para la limpieza de corcho triturado o molido y dispositivo para la realización del procedimiento, según reivindicaciones anteriores, en los que unos colectores reciben las partículas o los trozos deslizados por la pendiente de las bandas, cuyos trozos o partículas son llevados por conductos a uno o más transportadores, sucediendo otro tanto, con transportadores independientes, para las partículas separadas de las bandas por los elementos limpiadores.

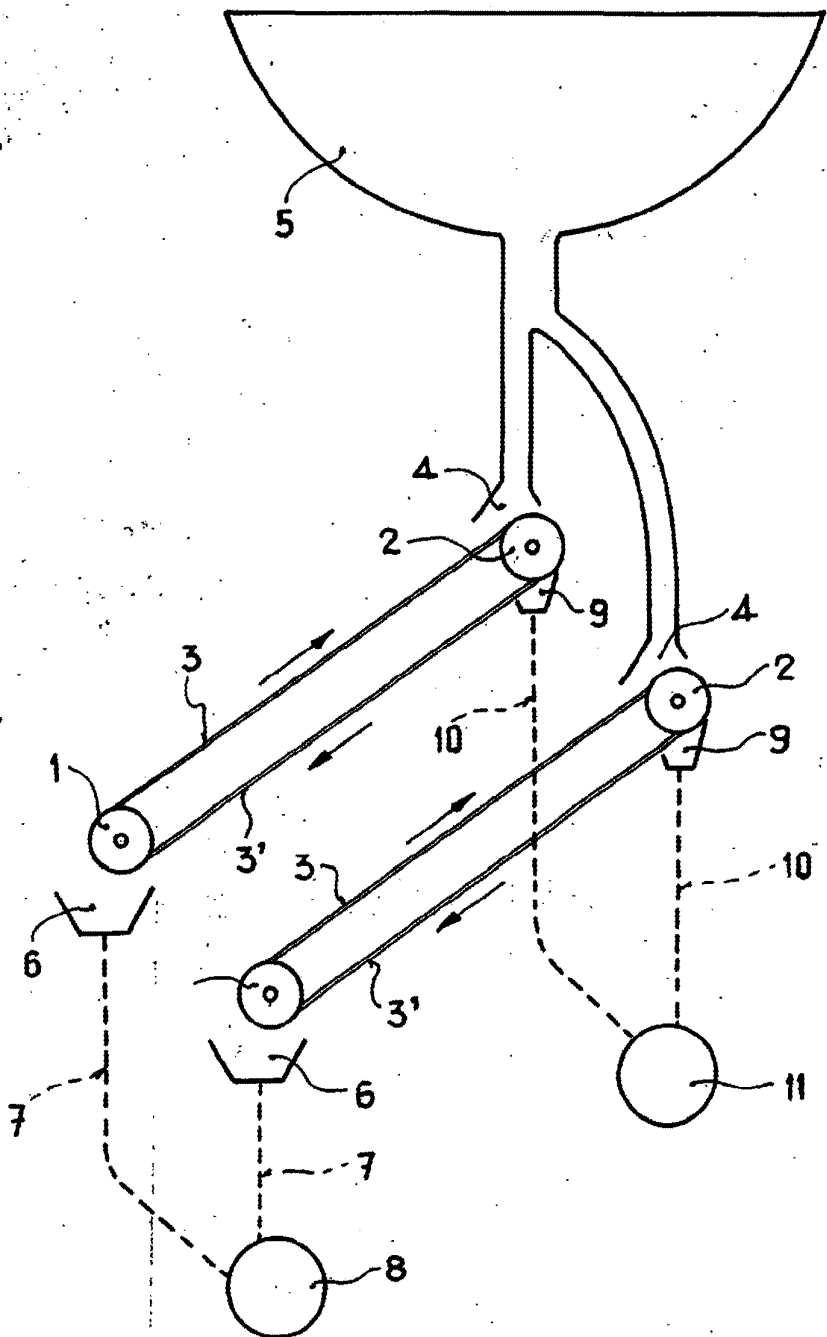
5^a.- PROCEDIMIENTO PARA LA LIMPIEZA DE CORCHO TRITURADO O MOLIDO Y DISPOSITIVO PARA LA REALIZACION DEL PROCEDIMIENTO.-

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a las que acompaña un plano para su mejor comprensión.

Madrid, 16 de Agosto de 1.963.-

Rodolfo de la Cruz
P. P.

290884



Madrid, 19 de Septiembre de 1957
Rodolfo de la Torre
p.p.

ESCALA VARIABLE