

LL.

309960



P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

a favor de

FORESTAL INDUSTRIES (U.K.) LIMITED, de nacionalidad británica, domiciliada en LONDRES (Inglaterra) The Adelphi,  
John Adam Street,

por:

"Perfeccionamientos en los tambores para el acabado de metales".

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

Este invento se refiere a los tambores empleados en la industria de acabado de metales, y tiene por objeto la provisión de uno de estos tambores en forma conveniente.

Dé conformidad con el invento, se dispone un tambor

**POOR  
QUALITY**

3 09960



5 que consta de un par de piezas terminales, entre las que se disponen varias barras separadas, en direcciones paralelas al eje longitudinal del tambor ó transversales al mismo, a fin de formar un cuerpo hueco apto para contener los artículos p piezas de labor que hayan de someterse a revestimiento galvánico o a otras operaciones de acabado.

10 Cuando el tambor ha de emplearse para operaciones de revestimiento, las barras y las piezas terminales se hacen de un material electroaislante, y entre las barras, o al menos entre algunos pares de ellas, se dejan espacios para que la solución aplicada pueda entrar en el tambor y salir del mismo. En cambio, si el tambor no ha de servir para revestimiento galvánico, sino para otras operaciones en seco (por ejemplo, pulimento o bruñido), las piezas terminales y las barras se pueden hacer de metal, y no hace falta dejar espacios entre las barras adyacentes. De todos modos, el tambor debe tener un panel amovible, para disponer de un hueco por donde los artículos o las piezas de labor puedan cargarse o descargarse.

20 El invento se describe más extensamente a continuación, con referencia a los dibujos adjuntos, en los cuales indican:

La fig. 1, un alzado de una forma de tambor construido de acuerdo con el invento, sin la tapa;

25 La fig. 2, una sección, por la línea 2-2, del tambor representado en la figura 1, pero con la tapa puesta; y

La fig. 3, un alzado de otra forma de tambor, de acuerdo con el invento.

30 En el ejemplo de las figuras 1 y 2, se disponen dos piezas terminales -10-, de contorno hexagonal. Las



dos piezas se montan separadas y coaxiales, y se unen por medio de varias barras -11-, dispuestas en direcciones paralelas al eje común de las placas, formando un prisma de sección transversal hexagonal. Convenientemente espaciados en el sentido de la longitud del tambor se disponen unos cercos de refuerzo -12- que se unan a las barras para asegurar la sujeción de las mismas. Además, en el ejemplo descrito, las placas terminales -10-, las barras -11- y los cercos -12- son todos de material electroaislante, y se dejan espacios entre las barras, o al menos entre varios pares de ellas, a fin de que pueda entrar el líquido de tratamiento en el tambor y salir del mismo. Este tambor es apropiado para operaciones de revestimiento galvánico. Así, las placas-10-, las barras -11- y los cercos -12- pueden hacerse, por ejemplo, de cualquier material resinoso sintético, y unirse mediante soldadura.

Como se ve en la figura 2, el tambor lleva también en uno de sus lados un panel amovible -13-, a modo de tapa, que comprende barras separadas -14- unidas entre sí por medio de dos o más puentes -15-, y grapas elásticas -16- con porciones -17- y -18-, que encajan con resaltes -19- y -20- salientes. En cada extremo del tambor se ha previsto un mufión, para que el tambor pueda girar sobre un soporte adecuado.

En la forma alternativa representada en la figura 3, se emplean también placas terminales 22, pero en este caso, en lugar de barras longitudinales se disponen barras -23- fijadas entre nervios longitudinales. Estos últimos se unen a unos cercos -25-, y las piezas terminales -22- pueden ser también de contorno hexagonal. Las barras -23-

- 4 - 3 09960

20



son rectas, y cada una de ellas se fija entre un par de nervios -24-, de modo que el tambor tiene asimismo una sección transversal hexagonal. De manera análoga, en uno de los lados del tambor se deja una abertura para aplicar un panel amovible a modo de tapa.

5

En una tercera variante (no representada), las dos piezas terminales pueden hacerse en forma de discos circulares coaxiales y separados, y las barras se disponen de manera que formen un tambor cilíndrico en general. Las barras pueden ser rectas, y extenderse en la dirección del eje, o bien pueden construirse segmentos circulares, y entonces se extiende cada una de ellas en un plano paralelo a cada una de las piezas terminales. También se dispone un panel amovible a modo de tapa, como antes, y este panel comprende varias barras cortas dispuestas paralelamente en un marco apropiado, el cual se puede fijar al tambor de cualquier modo conveniente, a fin de que las barras cortas llenen el hueco entre dos extremos de las barras circulares antes citadas.

10

15

20

En cualquiera de las formas de realización descritas, el panel en forma de tapa puede retirarse, desde luego, para cargar y descargar las piezas de labor. Además, cuando un tambor conforme al presente invento no se emplea para aplicar revestimientos galvánicos, sino para pulir o bruñir, las diversas partes del tambor se pueden hacer de metal, si se quiere, y las barras pueden estar separadas. Pero si el tambor se ha de utilizar para aplicar revestimientos galvánicos, las formas de construcción descritas hacen innecesario practicar aberturas para que circule el líquido, mediante perforación de la

25

30



chapa. Este último sistema es de uso corriente, pero resulta relativamente costosa su elaboración, porque la perforación de tales orificios consume mucho tiempo.

N O T A

5 Se reivindica como objeto de la presente patente:

1) Perfeccionamientos en los tambores para el acabado de metales, que consisten en disponer un par de piezas terminales separadas, entre las cuales se disponen varias barras espaciadas, en direcciones paralelas al eje del tambor, o transversales al mismo, a fin de formar un cuerpo hueco apto para contener los artículos o piezas de labor que hayan de someterse a revestimiento galvánico o a otras operaciones de acabado.

2) Perfeccionamientos en los tambores según la reivindicación 1ª, según los cuales las barras y las piezas terminales se hacen de material electroaislante, y se dejan espacios entre las barras, o al menos entre algunos pares de barras adyacentes.

3) Perfeccionamientos en los tambores según una de las reivindicaciones 1ª ó 2ª, que consisten en hacerlos de sección transversal poligonal, y disponer en uno de los lados un panel amovible a modo de tapa.

4) Perfeccionamientos en los tambores para el acabado de metales.

25 Esta memoria consta de cinco páginas escritas por una sola cara.

BARCELONA, 20 FEB. 1969

3 09960

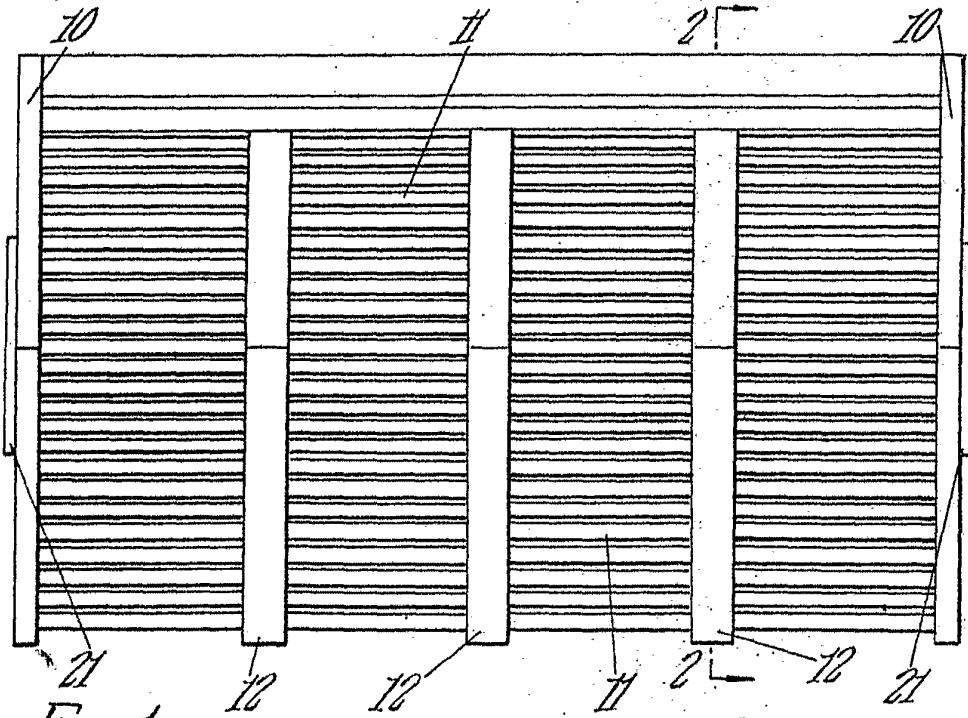


Fig. 1.

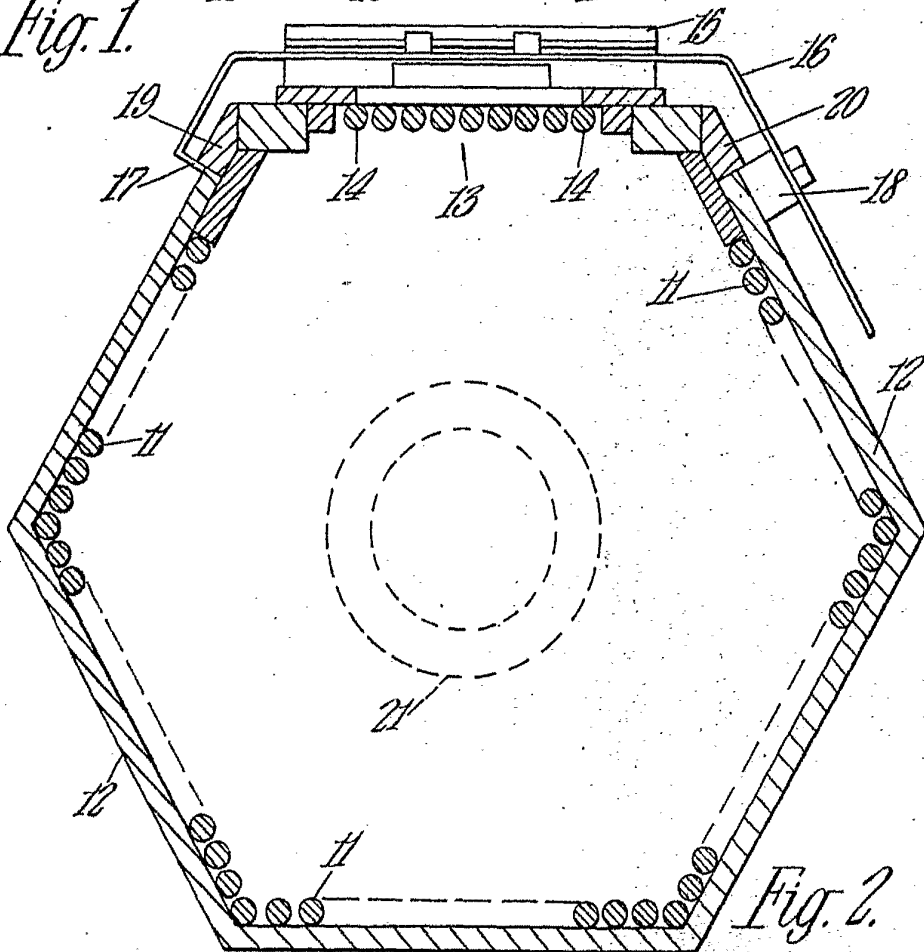


Fig. 2.

*[Handwritten signature or scribble]*



3 09960

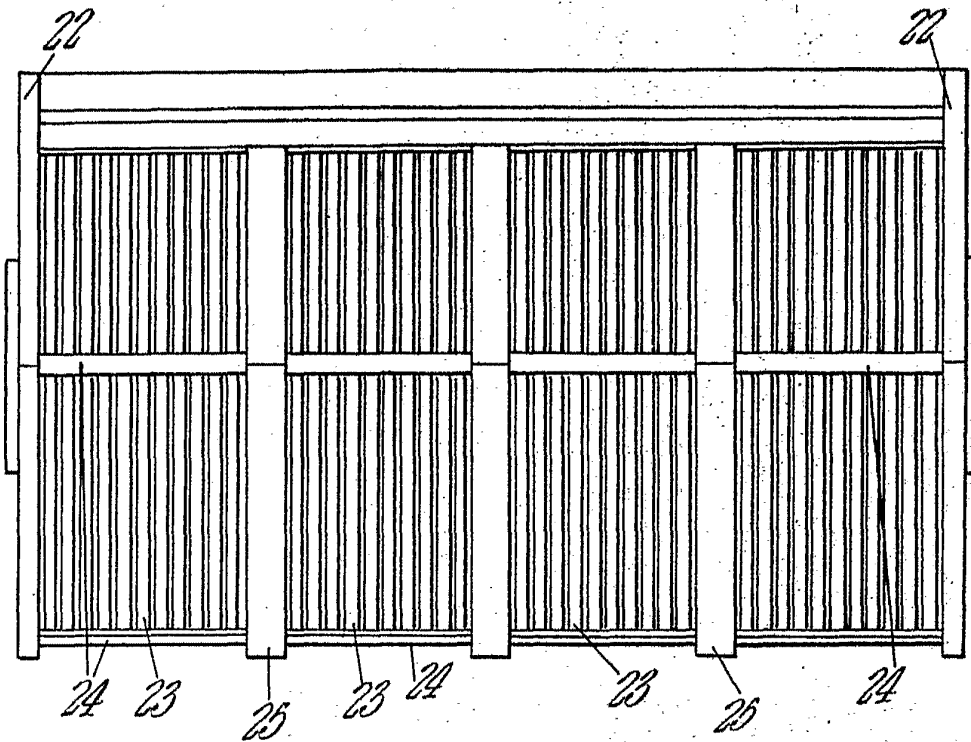


Fig. 3.

*PA.*  
*[Handwritten signature]*