

614567



MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INVENCION

EN

ESPAÑA

por veinte años

a favor de WERNER & PFLEIDERER

con domicilio en STUTTGART-Feuerbach (Alemania)Theodorstr. 10

de nacionalidad Alemana

por "PERFECCIONAMIENTOS EN PLACAS DE PRENSADO CALENTADAS ELECTRICAMENTE"

de la que es inventor, Sr. Werner RITSCHER, Ingeniero

Reivindicandose la prioridad de la solicitud Alemana de 29 de Julio de 1.964 N° W 33 127/58a Gbm.

314567



Las placas de prensar calentadas eléctrica-
mente conocidas hasta la fecha estaban provistas
con varillas de caldeo redondas, de un conductor.
Cuando el calentamiento de estas placas se regulaba
5 mediante un elemento sensible a la temperatura, a
causa de la necesaria división entre cargas funda-
mentales y de regulación para una distancia rela-
tivamente grande de las tres varillas aisladas de
un conductor pertenecientes a una unidad, se pro-
ducían notables diferencias de temperatura distri-
10 buidas sobre la placa. Estas zonas con temperatu-
ras distintas, no permitían el trabajado perfecto
de materiales de prensado de valor elevado, con es-
casas tolerancias térmicas. Otra desventaja de es-
15 tas placas de prensado conocidas consistía en que,
a consecuencia de la radiación en sus bordes, en
las zonas periféricas se observaba una notable cai-
da térmica. Para evitar la radiación y con ella la
caída térmica, o por lo menos para reducirlas, ha-
20 bía dispuestos reflectores en la parte superior de
su recorrido, alrededor de las placas de prensado.
El resultado obtenido con ello era muy escaso. De
manera especial los reflectores entorpecían el pa-
so de la placa de prensado y de los materiales a
25 prensar o ya prensados.

Misión de la innovación es la construcción de
una placa de prensado calentada eléctricamente, que
presente en toda su superficie una temperatura uni-
forme, en especial incluso en las zonas de borde,
30 y que se encuentre libre de dispositivos que dife

314567



culten el trabajo.

La innovación se refiere ahora a una placa de prensado calentado eléctricamente en la que se encuentran dispuestas varillas de calentamiento de tubo plano de tres conductores, en las ranuras preparadas convenientemente en la placa de prensado, con lo que las distribuciones de umbrales de temperatura queda eliminadas. Además, la mayor superficie de las varillas de caldeo de tubo plano de tres conductores con respecto a las varillas redondas de caldeo, actúa de manera favorable.

Además se propone con arreglo a la innovación que las varillas de caldeo de tubo plano de tres conductores se dispongan en dirección a los bordes de la placa de prensado con distancias menores unas con respecto a otras, con lo que se hace posible un caldeo más intenso de las zonas de borde de la placa de prensado, compensando así las pérdidas producidas por radiación, a fin de que las placas de prensado presenten una misma temperatura incluso en las zonas periféricas.

Además, según la innovación, las varillas de caldeo de tubo plano de tres conductores se disponen con sus lados planos en ángulo con respecto a la superficie de las placas de prensado, con lo que se consigue una disposición más densa o compacta de las varillas de caldeo de tubo plano de tres conductores.

Un perfeccionamiento de la innovación consiste en que para dos o más varillas de caldeo de-e tu-

314567

23



bo plano de tres conductores se dispone de una ranura común y en que entre las varillas de caldeo de tubo plano de tres conductores que se encuentran en una ranura común hay dispuestas piezas de llenado con lo, que se simplifican las ventajas de fabricación antes mencionadas.

Según una ventajosa disposición de la innovación, para mas de dos varillas de caldeo de tubo plano de tres conductores cuya separación se determina por piezas de llenado de igual o distinto grueso, puede conseguirse un ajuste del calentamiento en las zonas de borde o periféricas de la placa de prensado al material y forma del objeto que se trata de prensar.

Finalmente, de acuerdo con el invento se propone que las varillas de caldeo de tubo plano de tres conductores se arrollen o bobinen en sus extremos más densamente que en su parte media, con lo que se permite un calentamiento más intenso, para mantener uniforme la temperatura en los extremos de las varillas de caldeo de tubo plano de tres conductores expuestas en las zonas periféricas.

En los dibujos se representa la innovación, en forma esquemática, a manera de ejemplo.

Según el dibujo una placa de prensado está formada por una parte superior de placa 1, y una parte inferior de placa 2. En la parte superior de placa 1 hay canales de caldeo ó de refrigeración 3, y un taladro 4 no representado para recibir el indicador del valor de medida. En la parte inferior

314567



2 de la placa de encuentran las ranuras 5 y las
ranuras en forma de V, 6, en las que se aplican
las varillas de caldeo 7, de tubo plano de tres
conductores, al mismo tiempo que las piezas de lle-
5 nado 8 para la transmisión del calor de las vari-
llas de caldeo de tubo plano de tres conductores 7,
hasta la parte superior 1 de la placa.

Como se representa en el dibujo, en las zonas
periféricas de la placa de prensado hay una aplica-
10 ción más estrecha de las varillas de caldeo de-e tu-
bo plano de tres conductores que produce un calen-
tamiento más intenso con relación al campo medio
de la placa de prensado.

N O T A

15 * Se reivindican como propios y nuevos para que
sean objeto de una Patente de Invención en España,
por veinte años, reivindicándose la prioridad de la
Patente depositada en Alemania el 29 de Julio de 1964
bajo el nº W 33127/58a Gbm., los puntos siguientes:

20 1.- Perfeccionamientos en placas de prensado
calentadas eléctricamente, caracterizado porque en
las ranuras trazadas convenientemente de la placa
de prensado, se encuentran dispuestas varillas de
caldeo de tubo plano de tres conductores.

25 2.- Perfeccionamientos en placas de prensado
calentadas eléctricamente, según la reivindicación
1, caracterizado porque las varillás de caldeo de
tubo plano de tres conductores, en dirección a los+
bordes de la placa de prensado se encuentran dispues-
30 tas con creciente disminución de separación en la



314567

periferia y, o, en el borde de la placa de prensado.

3.- Perfeccionamientos en placas de prensado calentadas eléctricamente, según la reivindicación 2, caracterizado porque para menor separación de las varillas de caldeo de tubo plano de tres conductores, se disponen con sus lados planos formando ángulo con las superficies de la placa de prensado.

10 4.- Perfeccionamientos en placas de prensado calentadas eléctricamente, según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque para dos o más varillas de caldeo de tubo plano de tres conductores se dispone de una ranura común y
15 entre las varillas de caldeo de tubo plano de tres conductores de una ranura común existen piezas de llenado.

20 5.- Perfeccionamientos en placas de prensado calentadas eléctricamente, según la reivindicación 4, caracterizado porque para más de dos varillas de caldeo de tubo plano de tres conductores, sus distancias se determinan mediante piezas de llenado de igual o distinto grueso.

25 6.- Perfeccionamientos en placas de prensado calentadas eléctricamente, según una de las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque, las varillas de caldeo se encuentran bobinadas en sus extremos mas densamente que en su parte media.

30 7.- PERFECCIONAMIENTOS EN PLACAS DE PRENSADO CALENTADAS ELECTRICAMENTE.



314567

Todo conforme se describe en la memoria que antecede, se ilustra como ejemplo de ejecucion en los planos unidos a ella y se reivindica en su Nota.

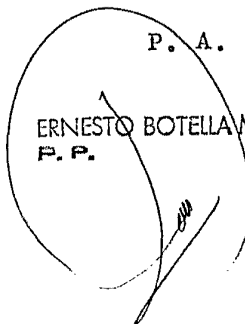
5 Esta memoria consta de siete hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara y planos que la acompañan.

Madrid, 23 de Junio de 1.965

WERNER & PFLEIDERER

P. A.

ERNESTO BOTELLA MONTROYA
P. P.



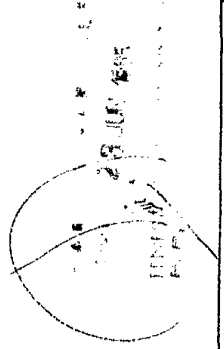
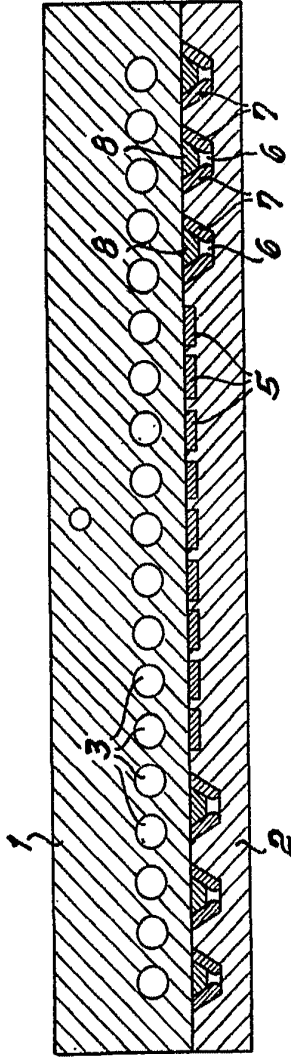
UNITED STATES PATENT OFFICE

ROYAL CANADIAN

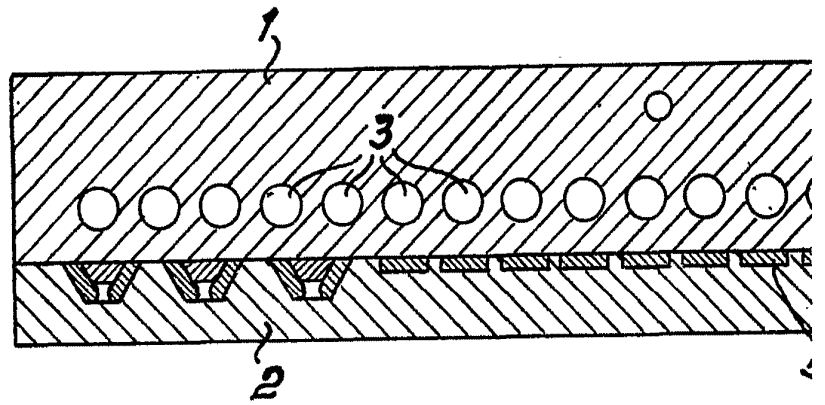


314567

314567



314567





314567

