

321867 17 E



321867

MEMORIA DESCRIPTIVA.-

Correspondiente a una Patente de Invención.-

Por VEINTE AÑOS.-

Para todo el TERRITORIO NACIONAL.-

A favor de D. Edmundo ALFARO VILLEN.-

De nacionalidad española.-

Residente en MADRID.- Marques del Riscal, 11.-

Por: UNA INSTALACIÓN PARA LA FORMACIÓN DE PIEZAS DE PAVIMENTO.-

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

5.- El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica, a una instalación para la formación de piezas de pavimento, de acuerdo con la descripción detallada que de la misma se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su mas amplio sentido y nunca en limitativo.

10.- Este resultado industrial mejora notablemente, todo cuanto sobre el particular se conoce y utiliza actualmente, tanto por su sencillez constructiva, como de aplicación, funcionamiento, resistencia, capacidad y precisión de trabajo, completa exención de peligro, estética y economía.

15.- Para la debida comprensión de este objeto, se adjunta a la presente Memoria Descriptiva, una hoja doble de planos, en la que a título de ejemplo se representan todas y cada una de las partes que lo forman y relación que guardan entre sí.

En la citada hoja de dibujos que representa una vista en alzado lateral esquematizado, de la instalación cuyo registro se preconiza, se aprecian las siguientes referencias:

20.- 1.- Corresponde al dispositivo elevador de las piezas unitarias, de madera o similar que han de formar los conjuntos de parquets.

25.- Este elevador es de funcionamiento continuo, a base de banda sin-fin, accionado por medios motrices independientes o sincronizados con los de la propia instalación y esta situado en un extremo de ésta y a mayor altura que la tolva de alimentación.



para alimentar a ésta en forma continua, según indica teóricamente la flecha representada en el plano anexo.

Este alimentador comporta en su extremo inferior una tolva receptora de las piezas formativas del ladrillo propiamente dicho

5.- 2.- Tolva de alimentación, constituida por un depósito apropiado situado en un extremo de la máquina y en posición coincidente con el alimentador -1-, estando esta tolva situada a mayor altura que la correspondiente banda transportadora -7-.

10.- 3.- Descargador automático de las piezas contenidas en la tolva -2-, que facilita la salida de las mismas.

4.- Dispositivo vibrador que permite la caída de las piezas por un plano inclinado hasta el dispositivo alimentador -5-.

15.- 5.- Dispositivo alimentador, constituido por una pluralidad de alveolos situado en posición transversal en el origen de la banda alimentadora -7-, depositándose en este alimentador automático en orden racional, las piezas suministradas por el descargador vibrante -4-.

6.- Transportador con banda especial que arrastra las piezas perfectamente clasificadas y distribuidas.

20.- 7.- Banda metálica articulada que facilita el transporte y alojamiento de los tacos suministrados en las formas anteriormente descritas.

Este transportador es accionado por los necesarios rodillos.

25.- 8.- Sistema impregnador de pegamento para establecer la fijación de las piezas sobre la base apropiada, constituido por un



rodillo de aplicación uniforme del adhesivo depositado en una bandeja o batea.

Este rodillo esta situado trnasversal y tangencialmente sobre la banda de soporte de las piezas, a base de arpillera o material similar.

5.-

9.- Rodillo de presión de la banda de arpillera.

10.- Equipo de tensado de dicha banda de arpillera, constituido por una serie de rodillos transversales de acción solidaria que guian a la arpillera hacia el dispositivo de pegamento.

10.-

11.- Rodillos prensores de la arpillera una vez que sobre la misma se han fijado en orden natural y simétrico los tacos suministrados por la banda transportadora combinada -6- -7-.

15.-

12.- Rodillos de centrado y arrastre de la arpillera, dirigida hacia la zona de impregnación, y que esta constituido por un par de rodillos del mismo diámetro dispuestos tangencialmente y de giro inverso para establecer el arrastre de la banda soporte.

20.-

13.- Tunel de secado, dispuesto en la parte superior del banco de trabajo y por el cual se desplaza la banda de arpillera arrastrada por el correspondiente transportador, una vez que han sido fijadas ordenadamente las piezas o tacos.

25.-

14.- Motores para ventilación y secado de la banda preparada, que cuenta tambien con medios calóricos para acelerar la desecación del pegamento, cuyos medios estan dispuestos convenientemente en el tunel de secado.



15.- Equipo suministrador por bobinado de la arpillera, fijado sobre un soporte giratorio y que presenta un número apropiado de rodillos recambiables.

5.- 16.- Tunel de oreamiento situado inmediatamente despues del tunel de desecación -13- y por el cual continua la banda de soporte.

17.- Tambor inversor del desplazamiento de la banda preparada, que modifica su dirección natural en elevación, con destino al rodillo -20- de bobinado.

10.- 18.- Rodillo motriz de arrastre de la banda preparada con destino al bobinador.

19.- Sección transversal de la banda preparada.

20.- Rodillo bobinador de la misma.

15.- La instalación cuenta con los necesarios medios motrices, de paro y puesta en marcha, conexiones y medios de seguridad, así como medios de soporte general.

20.- Descrita suficientemente la naturaleza de la invención, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de esta protección legal, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

NOTA

Por ultimo se declaran de novedad y propia invención, las siguientes:

25.- REIVINDICACIONES

321867



5.- 1a.- Una instalación para la formación de piezas de pavimento, caracterizada esencialmente porque comprende la disposición de un sistema alimentador continuo, constituido por una tolva inferior receptora de tacos y un transportador elevador sin-fin que deposita por gravedad a dichas piezas sobre un depósito tolva situado en el origen de la instalación, cuya tolva cuenta con un dispositivo descargador automático y un equipo vibrador de plano inclinado para depositar dichos tacos en un alimentador automático formado por alveolos dispuestos transversalmente y a mayor altura sobre una banda continua de arrastre.

10.- 2a.- Una instalación para la formación de piezas de pavimento, según la anterior reivindicación, caracterizada esencialmente porque comprende la disposición de una banda de arrastre articulada con alojamientos para los tacos y su desplazamiento hacia un equipo de rodillos que van ajustando automáticamente y por presión las piezas sobre un soporte de arpillera impregnado de pegamento, contando la instalación con un tunel de secado situado parcialmente encima de la banda transportadora, existiendo otro tunel de oreamiento y contando este equipo con turbinas de ventilación y medios calóricos.

15.- 20.- 25.- 3a.- Una instalación para la formación de piezas de pavimento, según las anteriores reivindicaciones, caracterizada esencialmente porque comprende la disposición de un equipo suministrador por devanado del soporte de arpillera, constituidos por rodillos rotativos y de traslación, intercambiables, continuando



- la arpillera arrastrada por un par de rodillos tangenciales de giro inverso, siendo tensada la banda por otros rodillos de acción solidaria y pasando por un dispositivo de impregnación de pegamento de su cara inferior, formado por un rodillos de impregnación con toma directa del adhesivo de una bandeja, siguiendo la arpillera el desplazamiento descendente hasta la banda articulada transportadora de tacos ordenados y realizándose la fijación por un grupo de rodillos de presión pasando al tunel de secado.
- 5.--
- 10.-- 4ª.- Una instalación para la formación de piezas de pavimento, según las anteriores reivindicaciones, caracterizada esencialmente porque comprende la disposición de un rodillo inversor de la dirección del soporte preparado, el que es arrastrado por un rodillo motriz hasta otro rodillo bobinador, también recambiable,
- 15.--
- 5ª.- UNA INSTALACIÓN PARA LA FORMACIÓN DE PIEZAS DE PAVIMENTO.
- 20.--
- Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de esta memoria, se reivindica en su nota y se representa a título de ejemplo en la adjunta hoja de planos.
- Esta Memoria Descriptiva consta de ocho hojas foliadas
- 25.-- y mecanografiadas por una sola de sus caras y a dos espa-

321867

17 ENE



.cios.

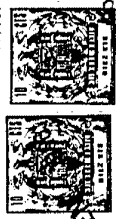
Madrid, 17 ENE 1966

El Agente Oficial.

321007

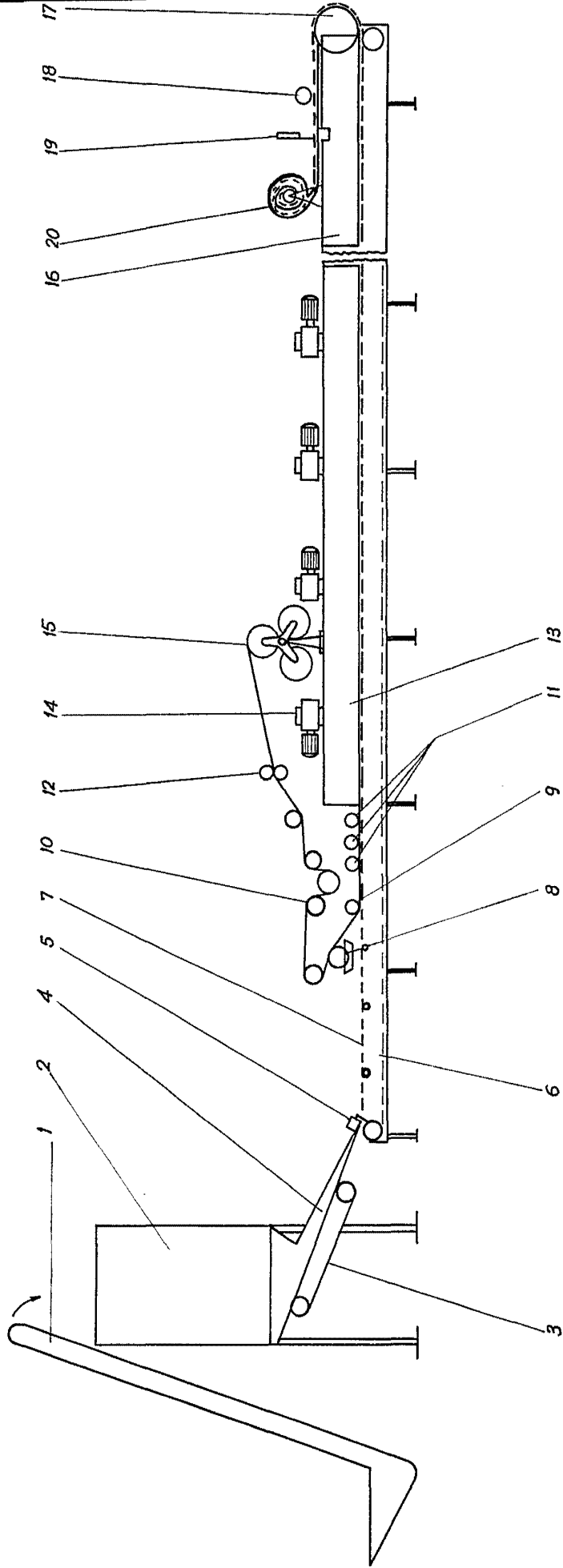
D. BARRUJO S.A. S. DE INGENIERIA 321867

HOJA UNICA.



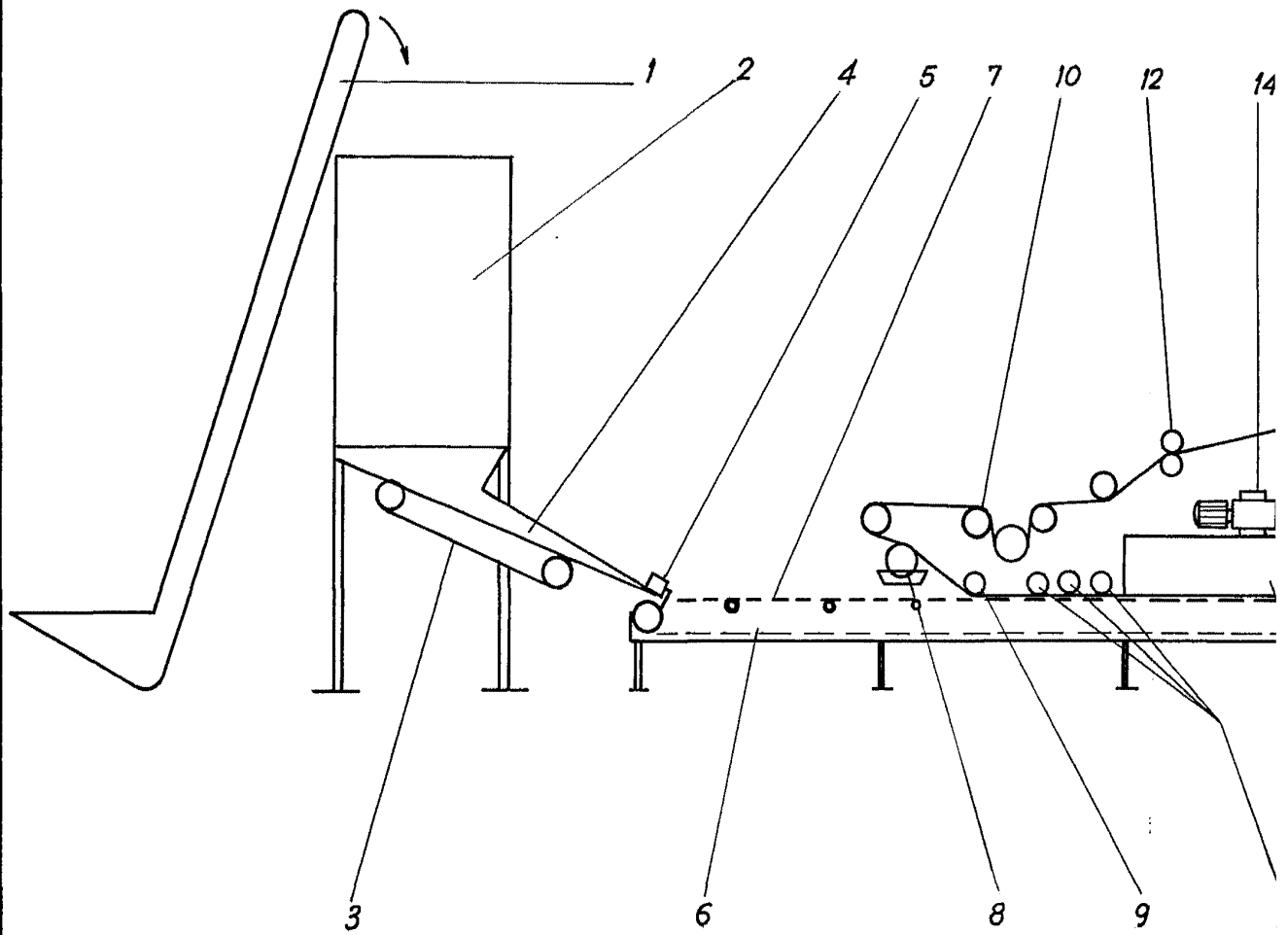
17 E

1/1 ENE 1968

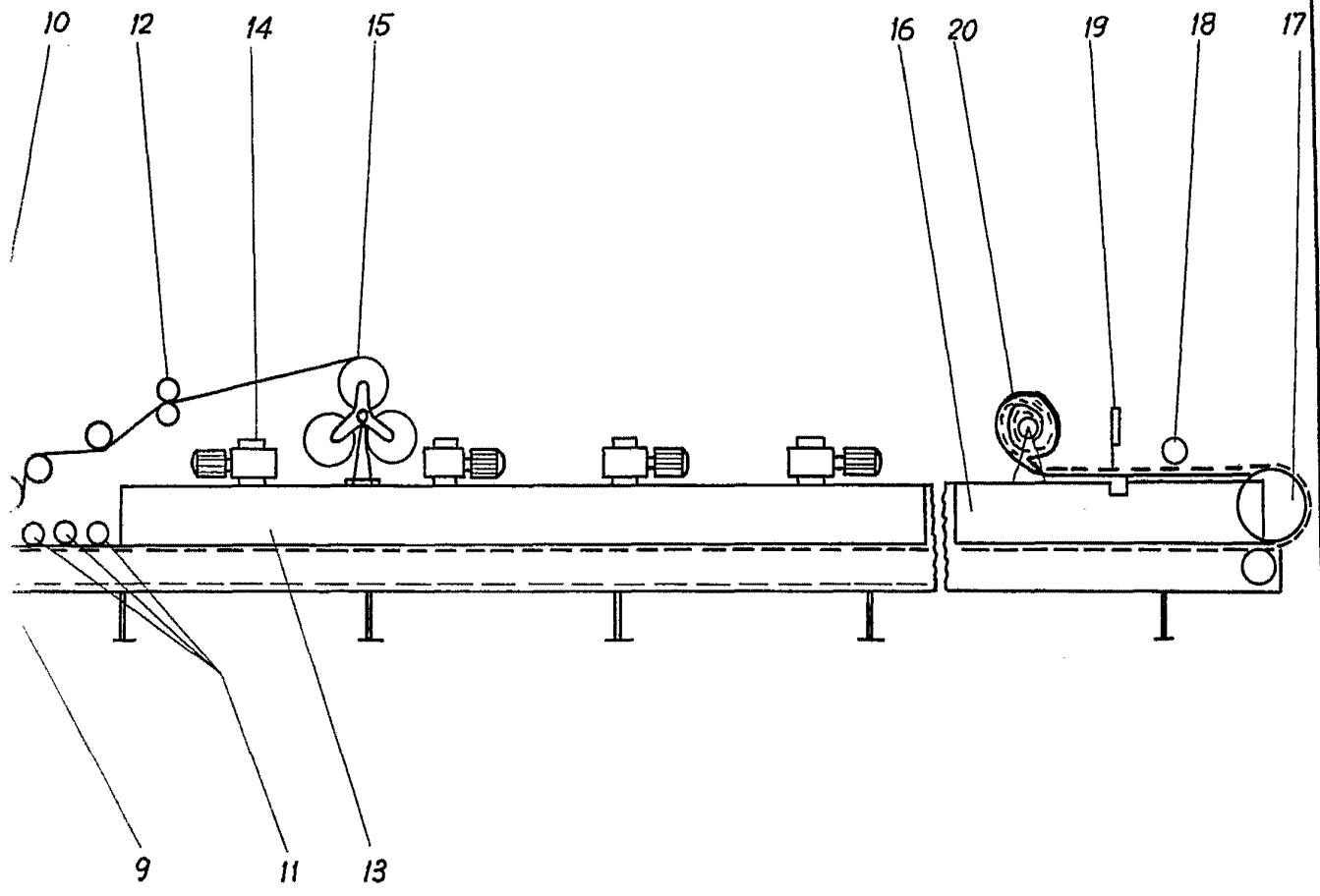


Escala variable.

Madrid y EINE
[Signature]



Escala variable.



Madrid 7 ENE

[Handwritten signature]