



352403

memoria descriptiva

SECCION TECNICA	
CLASIFICACION I. P. C.	
CLASE B	29
CLASE D	

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

Que se solicita en España, por VEINTE AÑOS, a favor de DON PEDRO FERNANDEZ ALVARO, de nacionalidad española, domiciliado en MADRID, Tres Peces nº 3; por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION CONTINUO DE TIRAS EXTRUSIONADAS PARA REVESTIMIENTO DE SUPERFICIES".



Se refiere ésta invención a un procedimiento de fabricación , o perfeccionamientos, sustancialmente introducidos en dichos procesos con vistas a mejorar, no solo el rendimiento de obtención del sistema en cadena destinados a este fin, sino también, para mejorar las condiciones del resultado obtenido, su resistencia

5.- sus características formativas a fin, de lograr un elemento idóneo, tanto en aplicación , estética, como economía.

En los procesos para la consecución de tiras continuas de material laminado previamente moldeado, con imitaciones determinadas de ornamentación decorativa se adolecen en principio de enormes retrasos y pérdidas de material en cantidades

10.- bastantes para desajustar el proceso y encarecerlo innecesariamente. De igual modo las gamas de ornamentación no son homogéneas, lo que redundo en una difícil aplicación, conjuntiva de las tiras en un mismo sector, debido a los distintos efectos que ellas proporcionan.

Dichas tiras, facultativamente destinadas al revestimiento de superficies como es natural con fines decorativos, el factor fundamental redundo en dos factores concretos; la sencillez de su acoplamiento y fijación y la homogeneidad y

15.- estética del efecto ornamental de éstas.

En el campo de la fabricación u obtención, son los relativos a su coste, tiempo y resistencia de material logrado.

20.- Una de las características de dicho procedimiento presenta una ~~total~~ de carga



dispuesta sobre la carcasa del dispositivo de fundición y extrusión en el que se mezclan al menos dos grupos de granulos sintéticos de material acondicionada y en los tonos que se consideren oportunos, los cuales sometidos al control riguroso e inalterable de un ciclo determinado de temperaturas de influencia, se logran

5.- masas caprichosas o durables de jaspeados o tonos lisos uniformes y homogéneos en la continuidad total de la tirada completa prevista.

En la turbina de fundición comentada se dispone de un troquel que al menos contará con una superficie plana dividida centralmente por una regata, con preferencia angular, y en sus extremos sendas conformaciones para constituir los medios de

10.- apuntalamiento, engarce y fijación de las tiras, en la práctica.

Uno de dichos extremos, inicialmente por la propia acción terminal del troquel presentará ligera proyección angular y el otro, provisto de una doble perez, cuenta de una visera y pestaña ligeramente mas ancha, también con ligera tendencia a inclinarse, pero con menos ángulo.

15.- Dicha tira, como es lógico, evacuada o producida en caracter continuo, pasando acto seguido a un rectificador y cámara de endurecimiento o refrigeración, por efecto de modificación de un segundo troquel, todavía en caliente se admite dicha tira con los largos angulares mencionados que, sucesivamente y a lo largo de este, sufren una transformación en caliente, aplastandose sucesivamente hasta quedar

20.- absolutamente planos,.



El sector mas pequeño de estos corresponde a las zonas de apuntalamiento y en caracter sucesivo, para constituir el macho de anclaje en la doble pared, formada por la visra y pestañas mencionadas, ésta última también completamente plana son perfectamente aceptadas por el operario montador, habida cuenta de facilitar considerablemente su montaje con ésta nueva disposición.-

Posteriormente las tiras, son sometidas a una oruga de arrastre y aplastamiento, guía y control para su paso a una canal sobre la que está dispuesta una cabeza de guillotina o corte y en su extremo terminal de un tope, conectado a un réle y éste a su vez con el disparador de puesta en marcha de la guillotina.

10.- Cuando el extremo de la tira tropiece en él, se produzca el corte instantaneo de la tira, por supuesto y siempre a una longitud determinada e igual, si así se desea obtener.

Una idea más amplia de las características del invento, la realizamos a continuación al hacer referencia a la lámina de dibujos que a ésta memoria se acompaña

15.- en la que, de manera un tanto esquemática y tan solo por vía de ejemplo, se representa los detalles preferidos del invento.

En los dibujos:

La figura 1ª.- Corresponde a una vista en alzado de toda la cadena en combinación y proyección normal de funcionamiento.

20.- La figura 2ª.- Es una vista parcial y frontal de la turbina de extrusionado donde se aprecia la salida del troquel que formará o extrusionará o dará forma a las



tiras que nos ocupan.

La figura 3ª.- Es una vista en sección del troquel de rectificación y cámara de refregiración o endurecimiento del material extrusionado.

Comentando las referencias numéricas de dicha lámina de dibujos, se hace constar a los efectos oportunos, que el número -1-, se indica el cuerpo de turbina de extrusionado, siendo -2- la tolva y -3- la carga de material granulento, para ser extrusionado en las formas deseadas, en especial tiras, cuya aplicación ya hemos comentado.

A partir de dicha turbina y mediante el troquel -11-, se establece la formación de la tira -A-, que previamente es sometida al rectificador de absorción y refrigerador -5-, donde es provocado el rectificamiento de los extremos que corresponden a las bandas 12 y 13, respectivamente, de dicha tira -A.-

Seguidamente la tira ya rectificada y endurecida, pasa a través de una cadena de oruga -6- que la arrastra y tracciona, y mantiene a nivel, para su paso a la pista -10- en cuyo extremo tropezará con el relé -9- el cual a su vez astuará y determinará la puesta en marcha del disparador de la cabeza de guillotina -7-, que desliza en la guía -8- y que determina el corte de la tira, siempre a la misma longitud o longitudes calculadas.

De ésta forma se consiguen cantidades infinitas de tiras que con caracter continuo e igual forma, según representamos en la figura 3ª, la cual además, presenta según especial ~~v~~ función del troquel y sobre la pestaña -12- de una visera -14-



que forma una fina regata de alojamiento o engarce del extremo -13- en la formación continua, según el revestimiento de paredes.

Una vez descrita convenientemente la naturaleza del invento, se hace constar a los efectos oportunos que el mismo no queda limitado a los detalles expuestos sino que por el contrario en él, se introducirán aquellas modificaciones que la práctica pudiera aconsejar, siempre que no se alteren las características esenciales del mismo.

NOTA

Se declara como de propiedad y novedad para todo el territorio español el contenido de las siguientes:

REIVINDICACIONES

- 10.- 1ª "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION CONTINUA DE TIRAS EXTRUSIONADAS PARA REVESTIMIENTO DE SUPERFICIES", que se caracteriza esencialmente porque el proceso se inicia en una turbina de fundición y extrusionado termoplástico, de carga continua según tolva al efecto y continuamente regulada por un cuadro de temporizadores según un ciclo determinado de calculadas, originan la formación de tiras continuas de homogeneidad absoluta, de uniforme grosor y conformadas a troquel según configuraciones adecuadas a cada caso.
- 15.- 2ª "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION CONTINUA DE TIRAS EXTRUSIONADAS PARA REVESTIMIENTO DE SUPERFICIES", que se caracteriza de conformidad con la reivindicación anterior, porque dichas tiras de obtención, contarán en sus bordes unos quebra-
- 20.-

11 ENE 1969

dos o estacionamientos de origen ligeramente angular y susceptibles de servir de puntos de vinculación o engarce en su aplicación directa o práctica.

3ª "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION CONTINUA DE TIRAS EXTRUSIONADAS PARA REVESTIVIMIENTOS DE SUPERFICIES", que se caracteriza de conformidad con las anteriores reivindicaciones, porque dichas tiras en caliente y sucesivamente pasan a través de un

5.- núcleo formado por igual troquel en fondo de rectificación mediante el cual se determinan el aplanamiento absoluto de sus bordes y por un serpentín alimentador en absorción, la refrigeración, enfrentamiento y endurecimiento de la tira.

4ª "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION CONTINUA DE TIRAS EXTRUSIONADAS PARA REVESTIVIMIENTOS DE SUPERFICIES", porque finalmente conformada la tira, es traccionada y arras-

10.- trada al mismo tiempo que guiada por un núcleo de oruga de superficie elástica y regresada profusamente, y actuada por rodillos que la mandan hasta una pista en cuyo extremo se establece un tope y relé que determinan la intervención de un cabezal de guillotinado o cuchilla que corta la tira en un punto determinado

15.- de su recorrido, tantas veces como se produzcan por abastecimiento continuo de la extrusionadora y que producirán tiras de longitudes determinadas.

5ª "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION CONTINUA DE TIRAS EXTRUSIONADAS PARA REVESTIVIMIENTOS DE SUPERFICIES"

20.- Según se describe en la presente Memoria Descriptiva que consta de siete hojas mecanografiadas por una sóla de sus caras y láminas de dibujo que la ilustran

Madrid, 11 ENE. 1969

EL AGENTE OFICIAL
A. L. DE LA HERRAN
P. P.

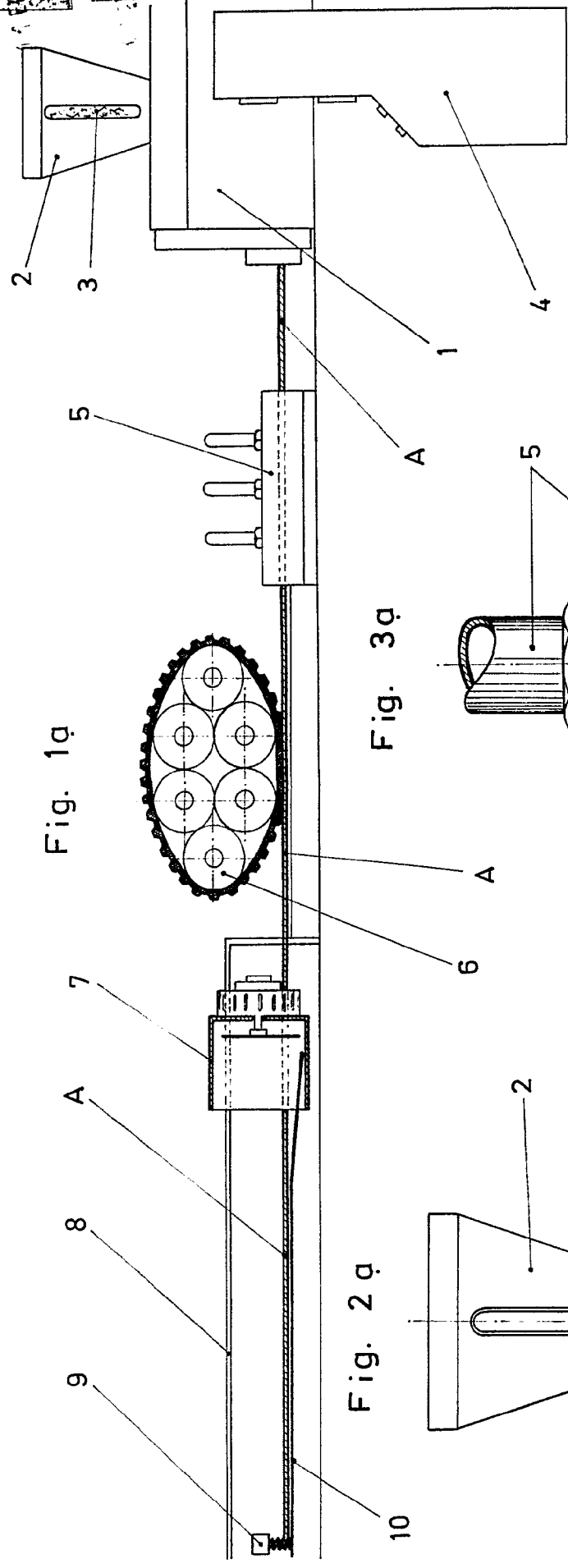
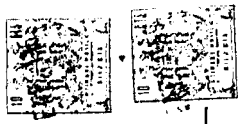


Fig. 1a

Fig. 2a

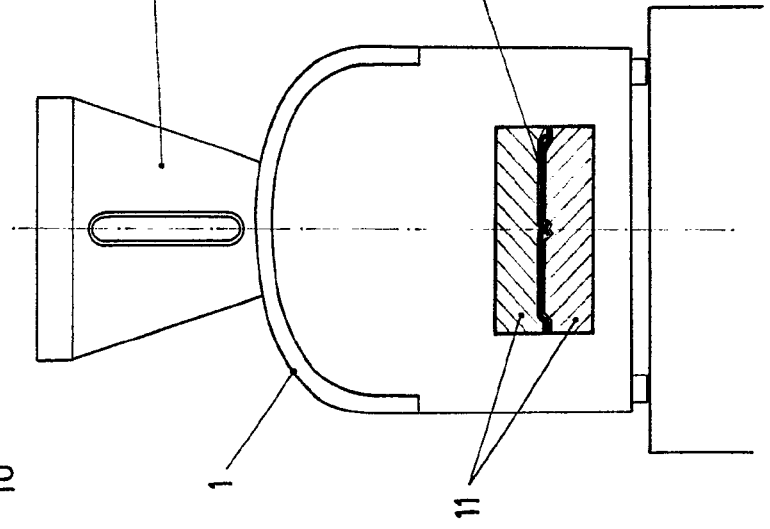
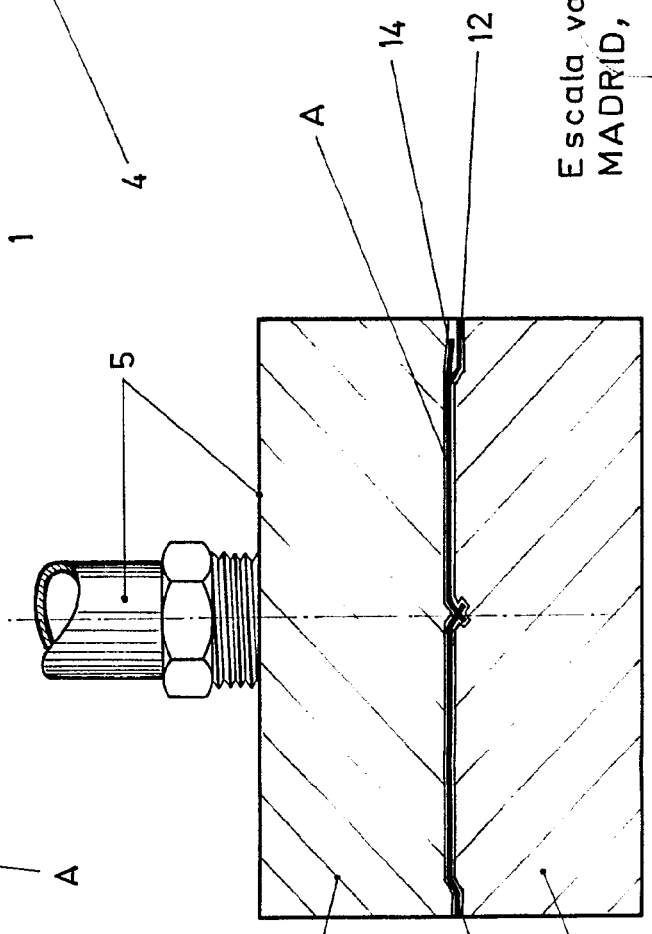


Fig. 3a



Escala variable
MADRID,

D. PEDRO FERNANDEZ ALVARO.

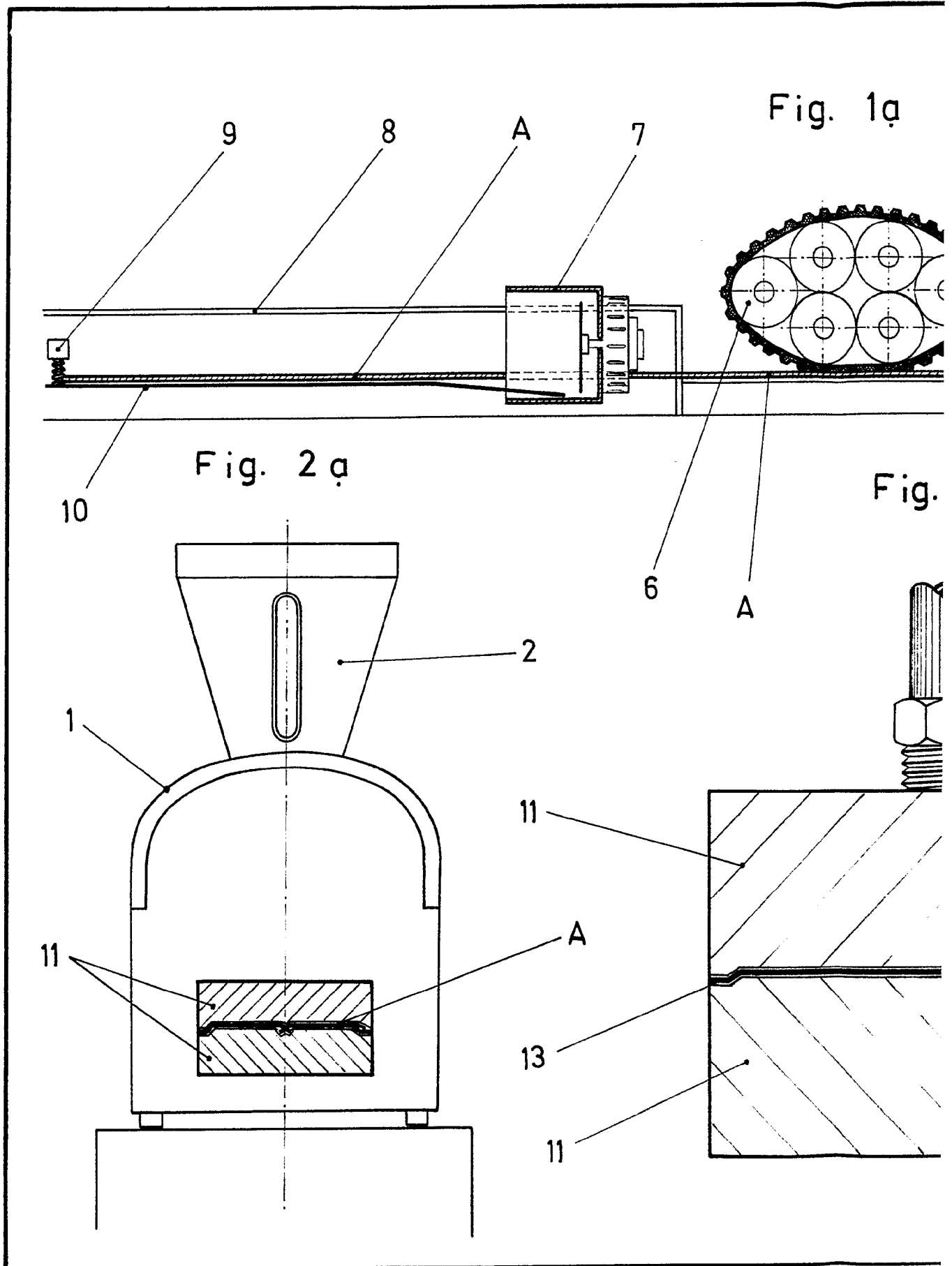


Fig. 1a

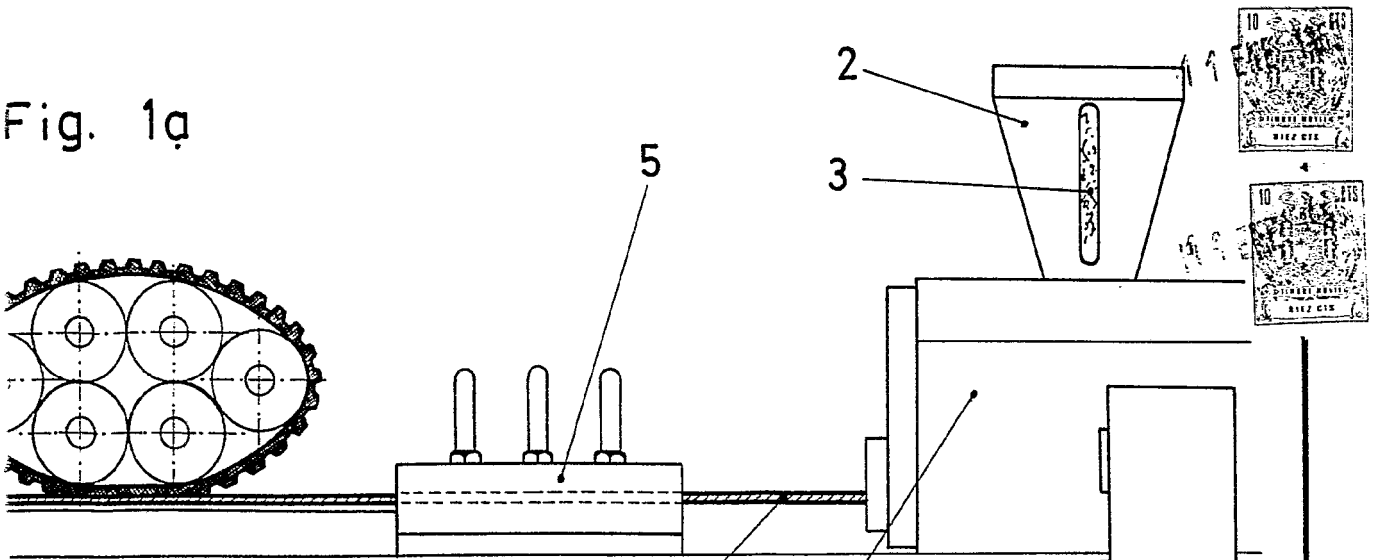
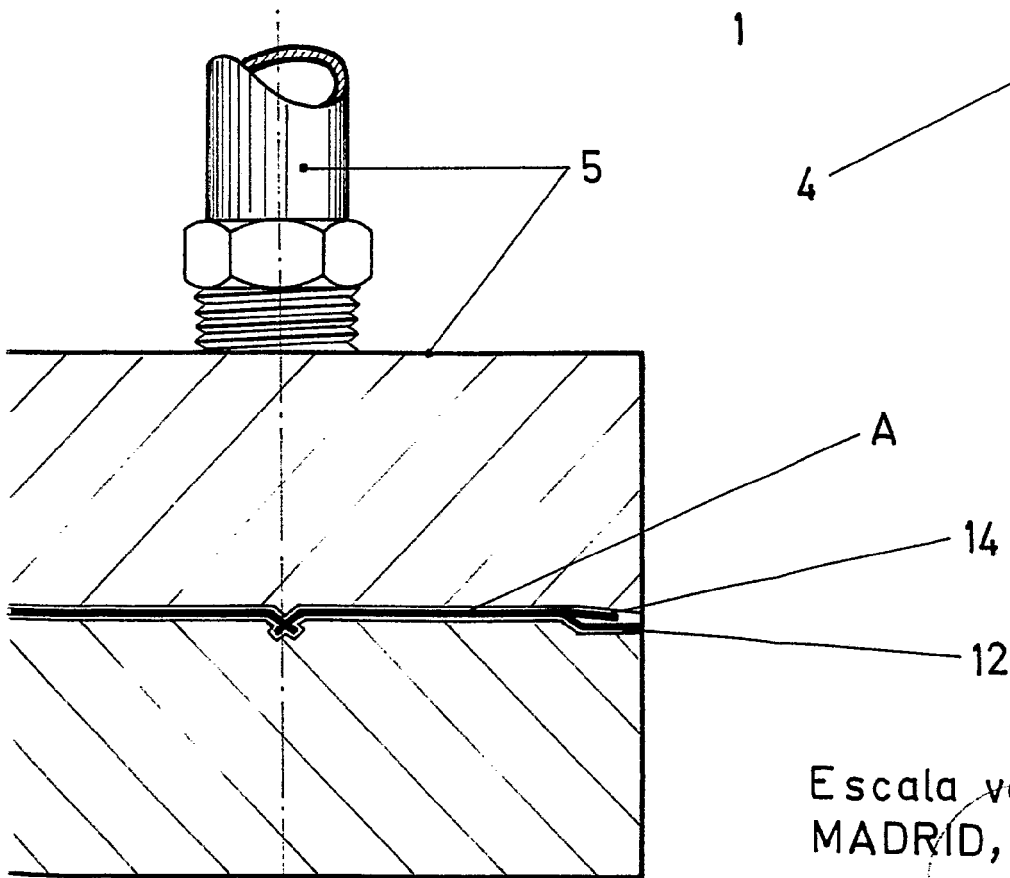


Fig. 3a



Escala variable
MADRID, 1937

[Handwritten signature and notes]