

407547



FC. 20-12-74

16 FEB

Int. Cl.²: B 27 K

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de HIJO DE FELIX SAGRERA, S.L., de nacionalidad española, residente en Sabadell (BARCELONA), calle 27 de Enero, 131-135, por: "MAQUINA BARNIZADORA POR PROYECCION DE CORTINA FLUIDA"

La presente patente de invención tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación exclusiva de una máquina barnizadora por proyección de cortina fluida, que se aplica especialmente al barnizado de tableros y cuya ventaja principal radica en el hecho de que permite la proyección de dos barnices diferentes sobre el mismo tablero y en una sola pasada del tablero por la máquina.

El aparato esta constituido por una bancada principal que lleva en la parte inferior el grupo motoreductor de accionamiento de los rodillos motorizados y en la parte superior los cabezales proyectores, los depósitos y grupos motobombas para suministro de productos a los dos cabezales proyectores, y las bandas transportadoras para entrada y salida de las piezas a la máquina.

Los dos depósitos para suministro de los productos a proyectar, llevan en su interior unas rampas de forma curva que evitan la formación de espumas. En cada depósito se monta un grupo motobomba, cuya tubería de impulsión se conecta al cabezal proyector correspondiente. En el circuito de las tuberías se disponen grifos de



20 regulación que permiten controlar y definir la presión del líquido en el cabezal proyector.

Mediante filtros especiales, se retienen los cuerpos extraños que eventualmente pueda llevar el producto a aplicar. De esta forma se protegen los cabezales de proyección.

25 En la parte inferior del cabezal proyector se establece la tobera longitudinal de salida del producto a presión, que forma la cortina que cae sobre la pieza de madera que avanza a través de la máquina. La abertura de paso del producto, que determina el espesor de cortina, se regula de forma micrométrica desde el cierre total hasta la máxima abertura mediante una
30 palanca exterior, observandose las variaciones de espesor en un indicador.

Existe un dispositivo de ajuste de los labios de abertura de la cortina, que permite obtener un espesor uniforme de cortina en todo el ancho de trabajo de la máquina. Debajo de las ranuras correspondientes a las cortinas fluidas, existen unas cubetas
35 de recogida del producto no utilizado que retorna a los depósitos.

Las mesas de entrada y salida de las piezas de madera en la máquina, llevan unas bandas transportadoras. Entre las dos bandas de transporte, o sea en la zona central de proyección de las
40 cortinas, se establecen unos rodillos intermedios motorizados que aseguran el paso continuado de las piezas de pequeño tamaño. Se comprende que este dispositivo es absolutamente necesario pues una pieza de corta longitud podría quedar en la zona central sin tener ningún extremo en las bandas transportadoras que,
45 en consecuencia, no ejercerían su acción de arrastre. De esta forma no se produciría el avance regular preciso para que la pieza se vea sometida a la proyección de las cortinas fluidas. La



50 cara superior de la banda de las cintas transportadoras y la generatriz superior de los rodillos motorizados estan al mismo nivel.

En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo, se representa un caso de realización práctica de la máquina barnizadora por proyección de cortina fluida, objeto de la presente patente de invención.

55 La figura 1 muestra una vista frontal longitudinal y la figura 2 una vista en alzado lateral.

Siguiendo los dibujos se advierten los dos cabezales con depósitos -1- de líquido para barnizar, los grupos motobombas -2- y las tuberías de impulsión -3- para conexión con los cabezales proyectores -4-.

60 Se disponen dos grupos de proyección independientes para poder proyectar dos productos diferentes sobre el mismo tablero y durante una sola pasada del tablero o pieza de madera por la máquina. En el circuito de la bomba existen unos grifos regulables -5- con los que se controla la presión del líquido en el cabezal. El espesor de cortina de barniz que sale por la tobera -6- se regula de forma micrométrica actuando en la palanca -7- y observando en el dial -8- la progresiva variación que se va dando a la abertura de paso de barniz.

70 Las bandas de transporte de entrada y salida de las piezas a barnizar, estan constituidas por cintas transportadoras continuas -9- de rodillos terminales -10-. En la zona central de paso del tablero por la zona de proyección de cortina, se disponen tres rodillos motorizados -11- que aseguran el paso continuado de las piezas de pequeño tamaño. En el circuito de alimentación del barniz a los cabezales, se establecen sendos filtros -12- especiales que evitan la entrada de cuerpos extraños que pueden



hallarse mezclados en el producto a aplicar. El barniz que cae
80 por las cortinas y no queda en la pieza se recoge en unas cubetas inferiores -13- que comunican, mediante una canal inclinada -13'- con los correspondientes depósitos de recogida de barniz. Se advierte el grupo del motor -14- y reductor -15-, cuyo eje de salida lleva la polea -16- que comunica el movimiento a los
85 rodillos motorizados -11-.

Se fabricará la máquina barnizadora con los materiales apropiados a sus elementos componentes pudiendo variar su forma, acabado, dimensiones y cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen su esencialidad.

= = = N O T A = = =

90 Se reivindica:

1ª.- Máquina barnizadora por proyección de cortina fluida, constituida por una bancada principal que lleva, en la parte inferior, el grupo motorreductor de accionamiento de los rodillos motorizados y en la parte superior los cabezales proyectores, los depósitos y grupos motobombas para suministro de productos a los dos
95 cabezales proyectores, y las bandas transportadoras para entrada y salida de las piezas a la máquina.

2ª.- Máquina barnizadora por proyección de cortina fluida, según reivindicación primera, caracterizada porque los depósitos para
100 suministro de los productos a proyectar llevan en su interior unas rampas de forma curva que evitan la formación de espumas. En cada depósito se monta un grupo motobomba, cuya tubería de impulsión se conecta al cabezal proyector correspondiente. En el circuito de las tuberías se disponen grifos de regulación que
105 permiten controlar y definir la presión del líquido en el cabezal proyector correspondiente. Mediante filtros especiales se

ME



retienen los cuerpos extraños que eventualmente pueda llevar el producto a aplicar. De esta forma se protegen los cabezales de proyección.

110 3ª.- Máquina barnizadora por proyección de cortina fluida, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque en la parte inferior del cabezal proyector, se establece la tobera longitudinal de salida del producto a presión que forma la cortina que cae sobre la pieza de madera que avanza a través de la máquina.

115 La abertura de paso del producto que determina el espesor de cortina, se regula de forma micrométrica desde el cierre total hasta la máxima abertura mediante una palanca exterior, observándose las variaciones de espesor en un indicador. Existe un dispositivo de ajuste de los labios de la abertura de la cortina que

120 permite obtener un espesor uniforme de cortina en todo el ancho de trabajo de la máquina. Debajo de las ranuras correspondientes a las cortinas fluidas, existen unas cubetas de recogida del producto no utilizado que retorna a los depósitos.

125 4ª.- Máquina barnizadora por proyección de cortina fluida, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque las mesas de entrada y salida de las piezas de madera en la máquina llevan unas bandas transportadoras. Entre las dos bandas de transporte, o sea en la zona central de proyección de las cortinas, se establecen unos rodillos intermedios motorizados que aseguran el paso continuado de las piezas de pequeño tamaño.

131 5ª.- Máquina barnizadora por proyección de cortina fluida.

Consta la presente Memoria Descriptiva de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Barcelona, 16 de Enero de 1.973
P.A.

M. LLORT

mce



FIG. 1

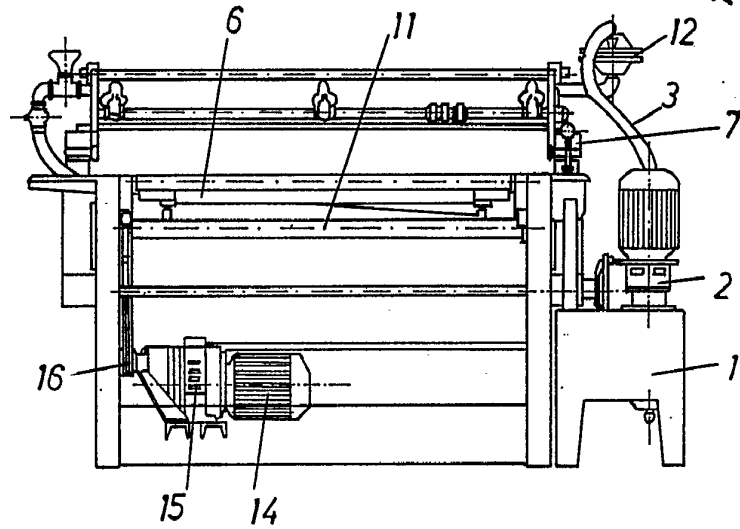
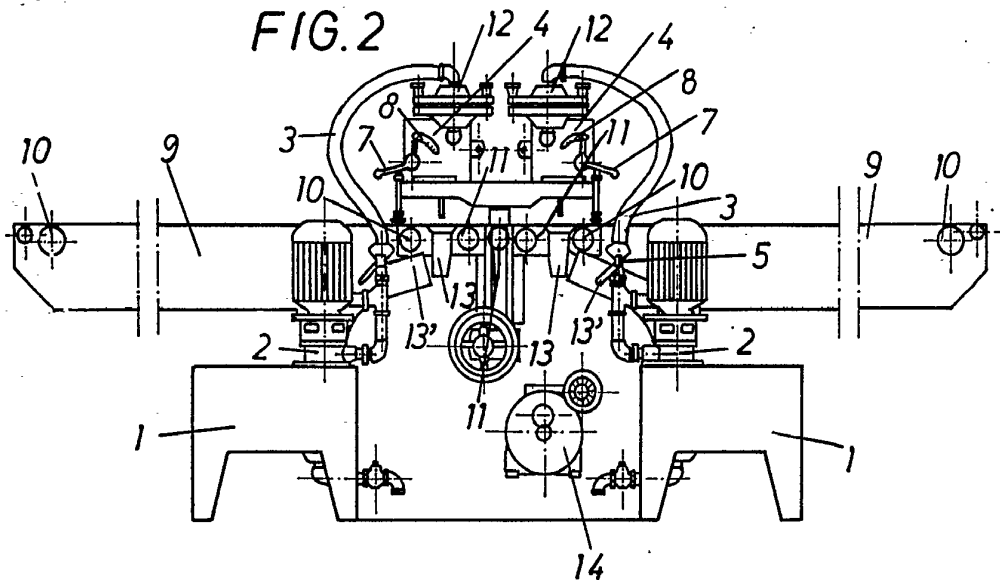


FIG. 2



BARCELONA 16 DE Enero DE 1913

P. A.
M. LLORT

ESCALA VARIABLE.