



422375

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un...a

PATENTE DE INTRODUCCION

SOLICITANTE: SANCHIZ BUENO, S.A., de nacionalidad
española.

RESIDENCIA: Arana, 19 -VITORIA-

FUENTE DE ORIGEN: M & T CRUICKSHANKS DE BIRMINGHAM
(Inglaterra)

ENUNCIADO: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS
EN LOS SISTEMAS DE TRATAMIENTO
ELECTROLITICO DE PIEZAS"

Prioridad: Patente n.º del



1

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial exclusivo en el territorio nacional de una Patente de Introducción, de acuerdo con la vigente Legislación, que, como el enunciado indica se trata de "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS SISTEMAS DE TRATAMIENTO ELECTROLITICO DE PIEZAS".

5

10

Todos los sistemas de bañado protector o decorativo de piezas por tratamiento electrolítico con zinc, níquel, latón, oro, cromo, etc., operan siguiendo dos fases bien determinadas. La primera consiste en el tratamiento electrolítico propiamente dicho de las piezas bien colgando de bastidores o bien estando contenidas en un tambor-bombo rotativo, y la segunda consiste en el posterior secado de las piezas por centrifugado y/o por aire caliente.

15

20

Todos los sistemas conocidos hasta ahora ejecutan estas dos fases separadamente, sometiendo primero las piezas a la fase electrolítica y descargandolas después a una centrifuga donde sean secadas con o sin la cooperación de aire caliente.

25

Este modo de ejecución del tratamiento exige; la descarga de las piezas desde los bombos-tambores a cestas de recogida o bien a las centrifugas directamente mediante un complicado sistema de transporte; el secado de ellas a una velocidad que puede ser o no compatible con la velocidad de salida de los bombos, y finalmente la descarga de las piezas desde la centrifuga a las cestas de almacenamiento.

30

La realización obligada de estas



1 operaciones limita el poder de producción de una instalación
o bien exige la inclusión de varios operarios que las reali-
cen directa o indirectamente. En cualquier caso, cabe reseñar
que en las instalaciones automáticas cuya producción diaria
5 se cuenta por toneladas de piezas, el problema que plantea
el secado de las piezas exige los mayores esfuerzos y repre-
senta el mayor porcentaje de mano de obra.

La culminación de todos los in-
tentos de eliminación de estos inconvenientes, es la apari-
ción de un nuevo sistema objeto de la presente invención que
10 opera ejecutando las fases de tratamiento y de secado de las
piezas estando estas contenidas en el mismo bombo, y por tan-
to sin la necesidad de descargarlas de él y cargarlas en otro
elemento tal como se venia haciendo. Queda así patente la
15 eliminación de todos los inconvenientes reseñados, consiguien-
dose que el único trasiego que experimenten las piezas sea
su descarga a las cestas de almacenamiento una vez tratadas.

Para comprender mejor la naturale-
za del invento, en el plano adjunto hacemos una representa-
ción esquemática de su utilización, no siendo en absoluto li-
20 mitativa y susceptible por ello de las modificaciones acce-
sorias que no alteren las características esenciales.

La figura 1 muestra en vista de
conjunto el sistema en cuestión.

25 Las figuras 2 y 3 son sendos deta-
lles ampliados de la parte de una de las bocas del bombo, mos-
trandose con ellos la posibilidad de colocación de la rejilla
en la misma boca, -figura 2-, o como falsa pared del bombo,
-figura 3-.

30 En ellas se anotan las siguientes



particularidades:

- 1.-Ventilador.
- 2.-Grupo intercambiador.
- 3.-Bocas de entrada.
- 4.-Bombo.
- 5.-Cuba electrolitica.
- 6.-Casquillo-eje.
- 7.-Rejilla.
- 8.-Cable de transmisión de corriente.
- 9.-Rejilla.

Consiste el presente sistema en la conjunción de dos generadores de aire caliente, formados por sendos ventiladores (1) y grupos intercambiadores (2), con el mismo bombo rotativo (4) que contiene las piezas haciendo efectivo el recubrimiento electrolítico de ellas.

Estos generadores se abocan contra sendas bocas (3) del bombo al ser colocado este correctamente proyectando chorros de aire caliente al interior de él una vez finalizada la fase electrolítica y sin que las piezas hayan sido descargadas de dicho bombo (4), para así hacer efectivo el secado de esas piezas dentro del propio bombo (4) eludiendo la necesidad de descargarlas a otro sitio de secado.

Se ha previsto constituir los casquillos-ejes (6) del bombo (4) determinantes de las bocas (3) de forma que estas sean suficientemente amplias para dejar entrar los chorros de aire caliente además del cable de transmisión de corriente (8) o "plops" pero para que las piezas no puedan escaparse a través de esas bocas (3) se ha previsto la colocación en ellas o bien en el bombo a modo de falsa



1 pared, de rejillas (9 ó 7) que impidan ese acontecimiento.

5 Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento, así como su realización industrial sólo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir cambios de forma, materia y disposición en cuanto tales alteraciones no desvirtuen su fundamento.

10 La Patente de Introducción que se solicita por diez años para España, de acuerdo con la vigente Legislación no se ha dado a conocer en España, la fuente de origen es: M & T CRUICKSHANKS de BIRMINGHAM (Inglaterra).

NOTA:

15 La Patente de Introducción que se solicita por diez años en España, deberá recaer sobre "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS SISTEMAS DE TRATAMIENTO ELECTROLITICO DE PIEZAS", en todo de acuerdo con las siguientes,

REIVINDICACIONES:

20 1.-Perfeccionamientos introducidos en los sistemas de tratamiento electrolítico de piezas, caracterizados por la conjunción del propio bombo que contiene las piezas en la fase electrolítica, con generadores de aire caliente que entren en funciones con posterioridad a la terminación de la fase electrolítica, pero cuando las piezas están aún contenidas en el bombo, proyectando chorros de aire caliente al interior de él para hacer efectivo el secado de dichas piezas dentro del mismo bombo de electrolisis.

25 2.-PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS SISTEMAS DE TRATAMIENTO ELECTROLITICO DE PIEZAS.

30 Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de seis



1 hojas mecanografiadas por una sola cara acompañada de sus co-
rrespondientes dibujos.

Madrid, 17 ENE. 1974.

El Agente Oficial.

5 M^oUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON
P.P.

A large, stylized handwritten signature in black ink, overlapping the typed name 'M^oUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON'.

10

15

20

25

30

Fig.1

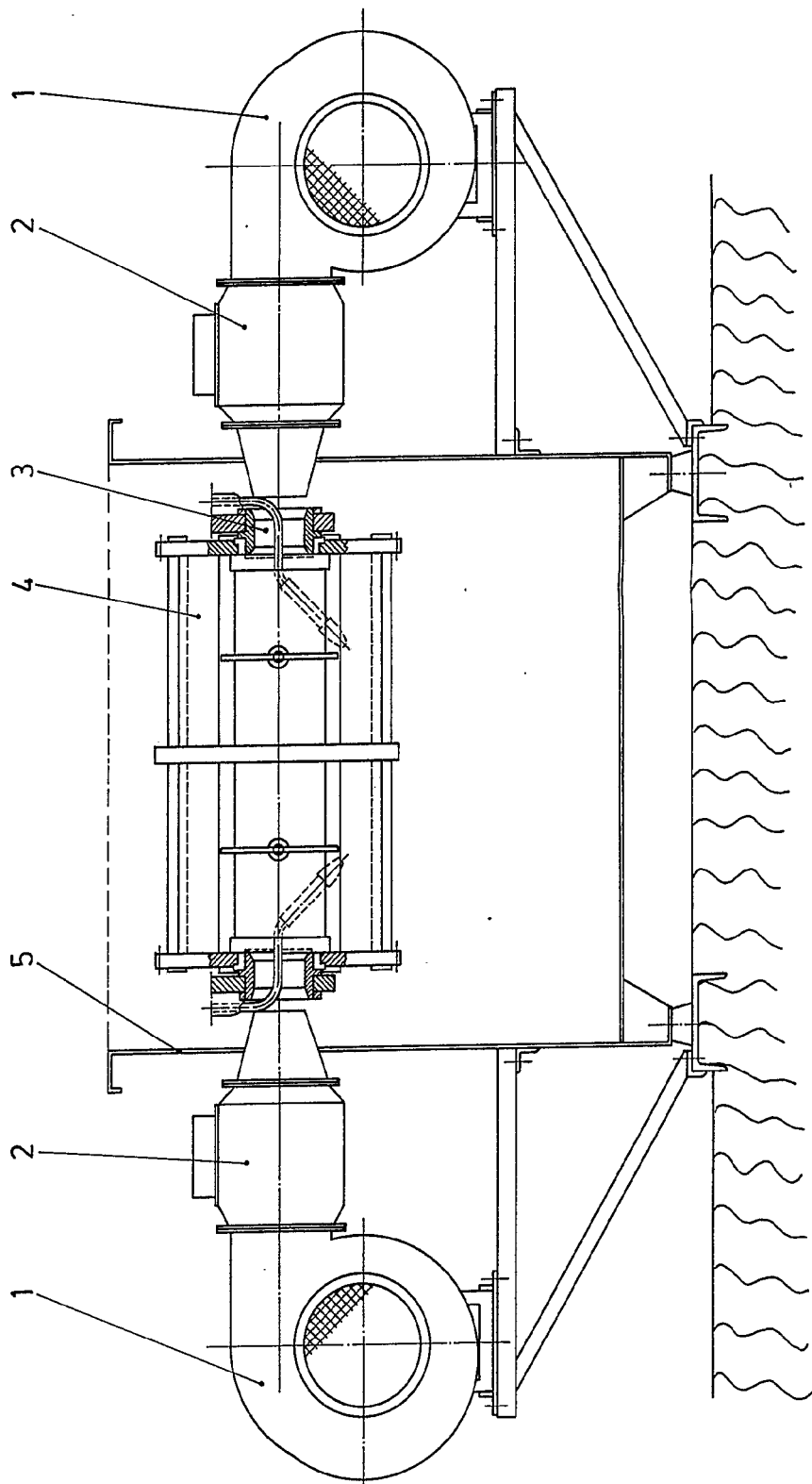


Fig.2

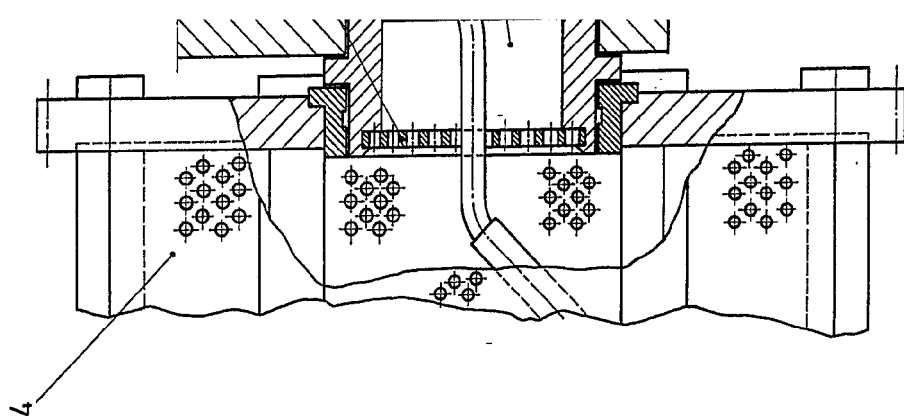




Fig. 2

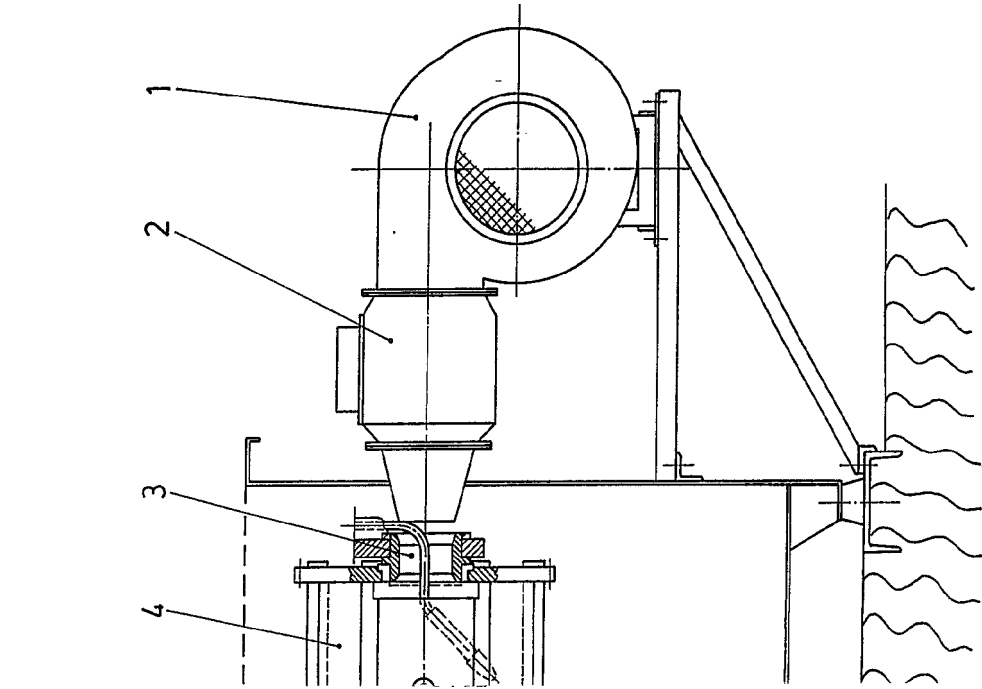
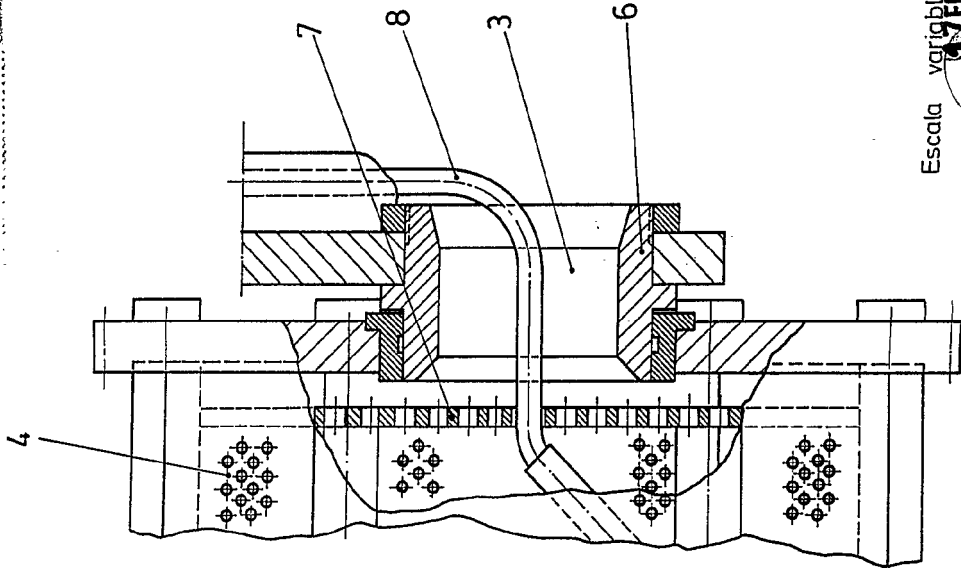


Fig. 3



Escala variable
1:1
Madrid

El Agente Oficial

MIGUEL FERNÁNDEZ - LOYOLA VIZCARRA
P. P.

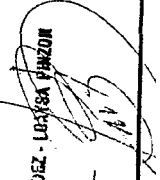


Fig.1

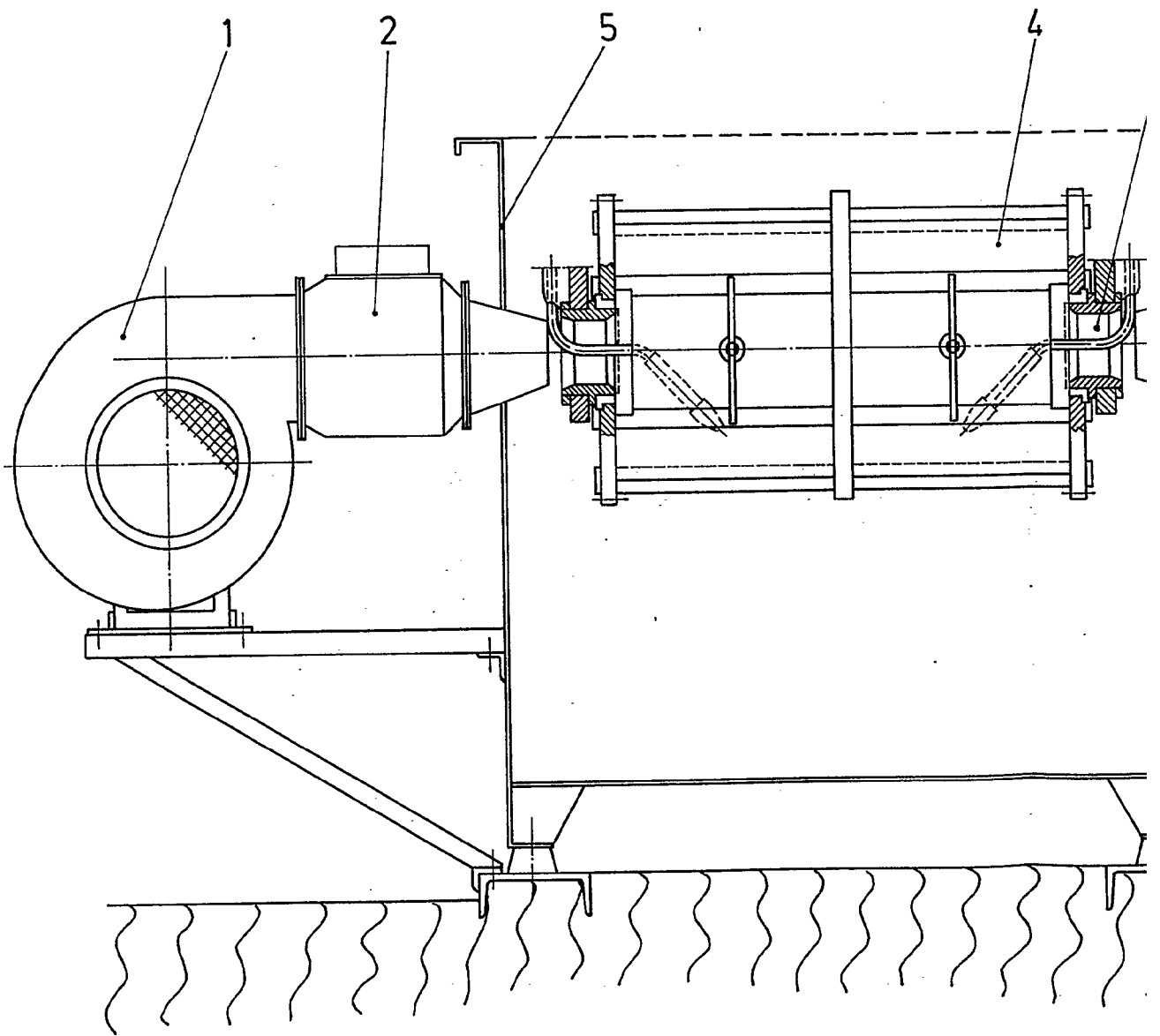


Fig.1

4

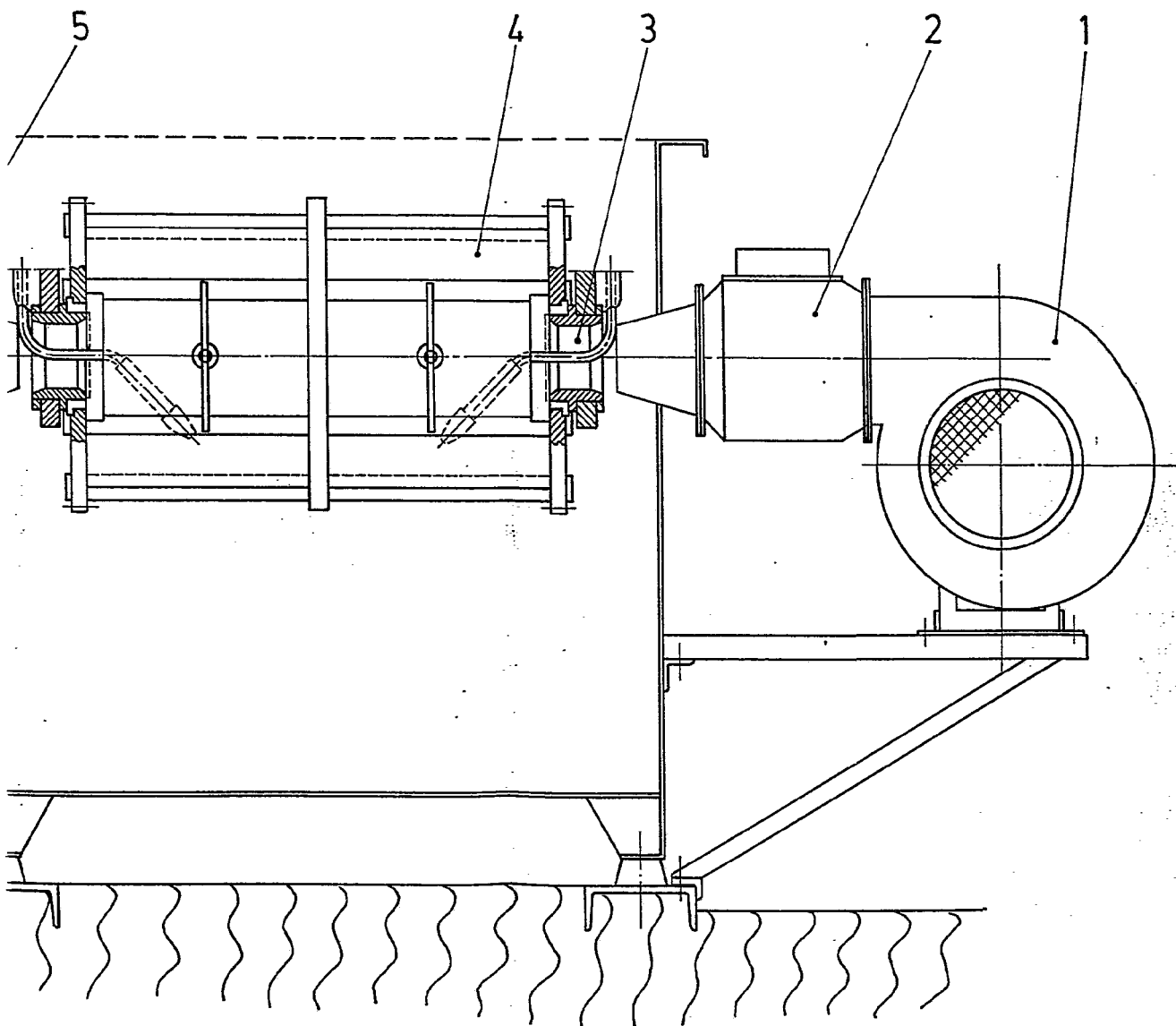


Fig. 2

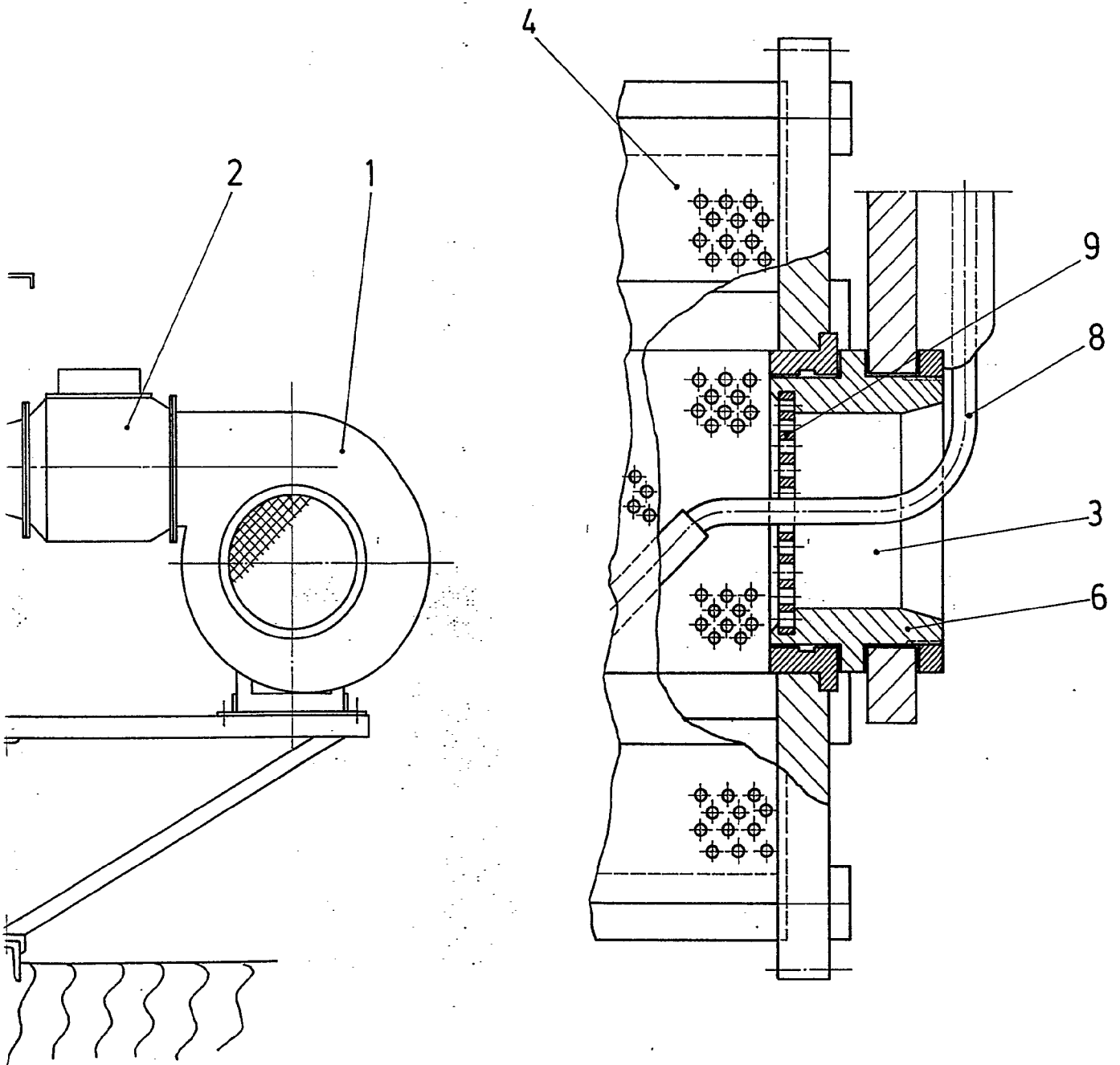
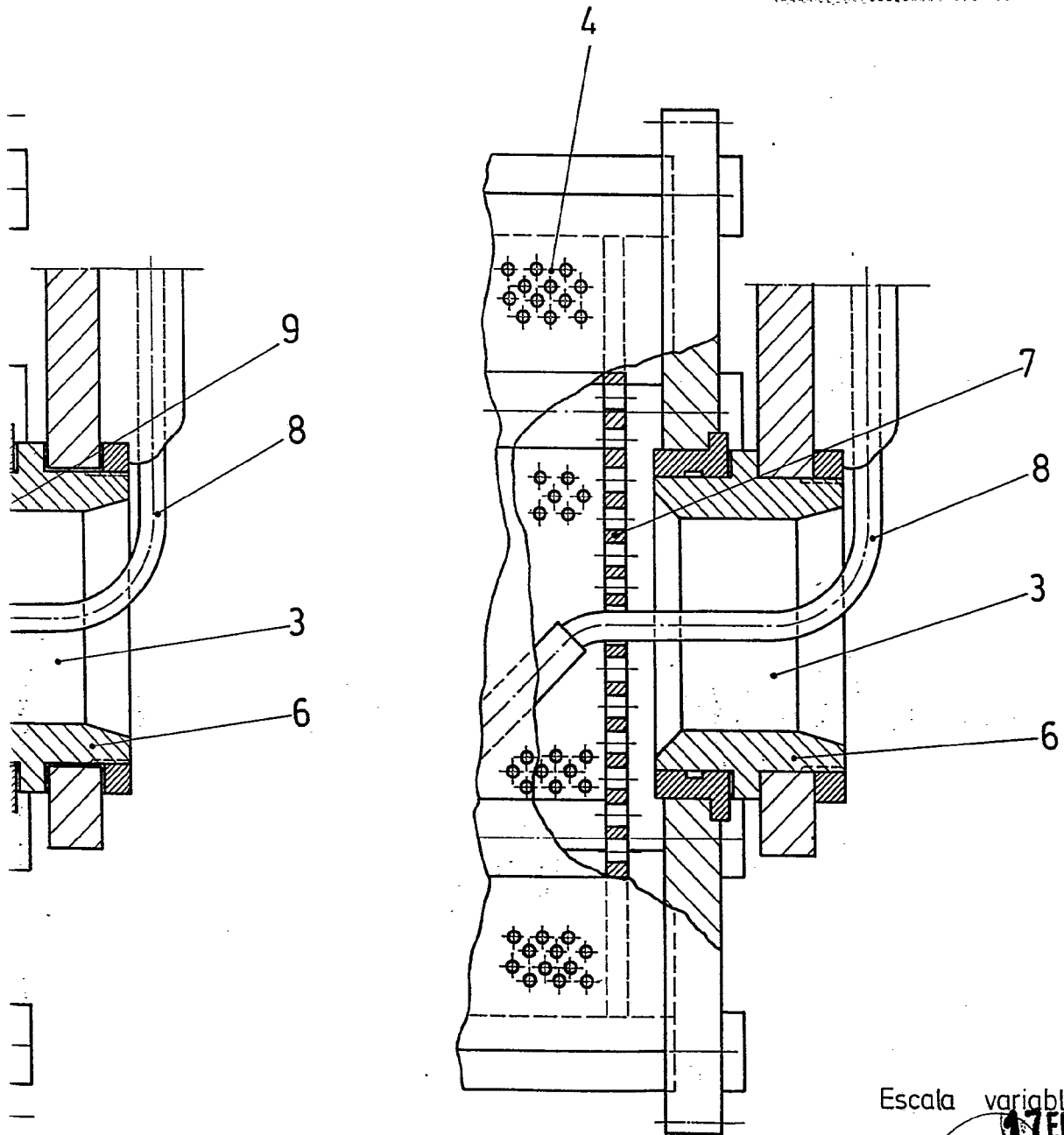


Fig. 3



Escala variable
7.ENE. 1974
Madrid
El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON
P. P.