

S/Ref.: 66.82 Meyer/
Folienstreife

N/Ref.: OG: 28.810/ch.



428962

PATENTE DE INTRODUCCION

Ant. No: DD 7 B

ANULADO
PROHIBIDA: LA CONSULTA
Y LA EXPEDICION DE
COPIAS Y CERTIFICACIONES

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"MAQUINA PARA LA FABRICACION DE UN CORDON FORRADO CON UNA
LAMINA DE MATERIAL PLASTICO".

Solicitante: La Sociedad alemana de Responsabilidad Limita-
da ROR-DRANTECHNIK, domiciliada en 2901 JEDDELOH
I (Alemania).



El invento tiene por objeto una máquina para la fabricación de un cordón forrado con una lámina de material plástico en la que el cordón y la lámina de material plástico situada debajo recorren un tramo de transporte común y en la que se prevén, en el sentido de transporte, elementos de plegado sucesivos para el plegado progresivo de la banda de lámina que, primeramente, sobresale plana a ambos lados del cordón y que ejercen sobre la banda fuerzas de plegado que actúan transversalmente a su sentido de transporte.

En las máquinas de este tipo conocidas se prevén para el plegado de la lámina de material plástico elementos de plegado, dispuestos en forma de toberas cónicas y compuestos de superficies y de uñas de guía. Esto da lugar a fuerzas de adherencia y de fricción indeseadamente grandes entre la lámina y los elementos de plegado, que conducen a una formación más o menos intensa de pliegues. Realizando el plegado con una lentitud mayor, se puede evitar la formación de pliegues, pero el resultado es incierto. Para ello es necesario que los elementos de plegado posean una inclinación correspondientemente menor con relación al sentido de transporte y, debido a ello, se obtienen recorridos de trabajo más largos en la estación de plegado y máquinas con una construcción correspondientemente mayor.

El invento tiene por objeto una máquina del tipo descrito más arriba que, con medios sencillos, asegure un forrado sin pliegues en un tramo de transporte lo más corto posible.

Para la solución de este problema parte el invento de la idea de que durante el plegado de la lámina se produ-



5. cen fuerzas de fricción inclinadas hacia los bordes de la lámina, que durante el plegado aumentan en primer lugar progresivamente, alcanzan un máximo y vuelven a decrecer hacia el final del proceso de plegado. Por ello es importante, -- que durante el proceso de plegado se ejerzan fuerzas opuestas a las fuerzas de fricción que producen los pliegues con el fin de evitar la formación de pliegues.

10. Partiendo de esta idea se prevén, para la solución del problema planteado y según una primera forma de ejecución, elementos de plegado y de alisado que giran en el sentido de plegado y cuyos ejes de giro forman con el sentido de transporte del cordón un ángulo agudo pequeño y que están constituidos por rodillos cónicos accionados por la banda o por cepillos en forma de discos con accionamiento mecánico --
15. rápido, que al mismo tiempo producen un efecto de alisado. -- Para el plegado rápido, seguro y sin pliegues de la banda de lámina se pueden prever también, según otra forma de ejecución del invento, elementos de plegado y de alisado en forma de toberas.

20. Con los elementos de plegado y de alisado, según -- el invento, es posible realizar el plegado sin pliegues, incluso cuando las láminas de material plástico son muy finas.

En el dibujo se representa el invento por medio de un ejemplo de ejecución.

25. La figura 1 representa una máquina según el invento en vista lateral.

La figura 2 es una planta de la figura 1.

30. En el dibujo sólo se representa aquella parte de la máquina a la que se refiere el objeto del invento, es decir el dispositivo para el forrado de un cordón 1 de paja --



con una lámina de material plástico 3.

En este dispositivo entra el cordón de paja 1, de ancho a y grueso b dados, previamente prensado, cortado y aglomerado por puntadas de hilvanado 2.

5. Desde una bobina no representada en el dibujo y situada debajo del canal de transporte del cordón, se devana la banda de lámina 3, que sirve para el forrado del cordón 1, y se introduce debajo del cordón 1.

10. El cordón 1 y la banda 3 son arrastrados por el dispositivo de forrado por medio de rodillos de transporte 4 y 5 estriados. En la zona de la confluencia del cordón de paja y de la banda se prevé un rodillo de cambio de sentido 6 loco.

15. El ancho c de la banda 3 es considerablemente mayor que el ancho a del cordón de paja 1, de manera que las zonas marginales 3a y 3b que sobresalen se solapan en la parte superior del cordón después del plegado, permitiendo una unión indisoluble con el cordón 1 por medio de puntadas de hilvanado 7 formadas por un dispositivo de hilvanado 8 entre el dispositivo de plegado y los rodillos de avance 4 y 5.

20. El transporte se realiza convenientemente paso a paso con el ritmo del dispositivo de hilvanado 8.

25. Para el plegado de las zonas marginales 3a y 3b sobre la superficie superior del cordón de paja 1 se prevén en la zona de las zonas marginales 3a y 3b de la banda elementos de plegado en forma de rodillos cónicos 9, 10 locos, cuyos ejes de giro forman un ángulo agudo pequeño con el sentido de transporte T del cordón.

30. Los elementos de plegado para las dos zonas marginales están desplazados uno con relación al otro en el senti



do de transporte T, de manera que en primer lugar se pliega sobre la superficie superior del cordón de paja la zona marginal 3b y después la zona marginal 3a.

En las zonas de plegado A y B se producen componen

5. tes transversales de la fuerza de tracción transmitida a la banda 3 por los rodillos de transporte 4 y 5. Para que estas componentes transversales de la fuerza de tracción no den -- lugar a una formación de pliegues de la banda de lámina se -- prevén elementos de plegado y de alisado en forma de cepillos
10. 11, 12, que giran con elevada velocidad y que se accionan con motores 13 y 14. Los ejes de estos cepillos 11 y 12 están in-- clinados con relación al sentido de avance (las prolongaciones de los ejes de los cepillos en el sentido de transporte forman, igual que los ejes de los rodillos cónicos 9, 10, un ángulo agudo pequeño con el sentido de transporte T del cordón)
15. de tal manera, que los vectores 15 y 16 de las fuerzas de -- alisado formen un ángulo obtuso con el sentido de transporte T del cordón de paja.

- Dentro del cuadro del invento todavía son posibles
20. algunas modificaciones y otras formas de ejecución. En especial, los elementos de plegado y de alisado pueden estar com-- puestos por varios rodillos, dispuestos uno detrás de otro, cuya inclinación de las superficies de guía se adapta al pro-- gresivo proceso de plegado. Además, en cada una de las dos --
25. zonas de plegado A y B se pueden disponer varios cepillos -- uno detrás del otro y cuyos ejes ocupan distintas posiciones en el espacio. Los elementos de plegado y de alisado pueden -- ser, en lugar de cepillos rotativos, otros elementos que -- ejerzan fuerzas de plegado y de alisado sobre la lámina, por
30. ejemplo toberas.




N O T A

La Patente de Introducción, que se solicita por -- diez años, para España, de acuerdo con la vigente Legisla- - - ción, deberá recaer sobre "MAQUINA PARA LA FABRICACION DE UN CORDON FORRADO CON UNA LAMINA DE MATERIAL PLASTICO", citándo se como Fuente de Procedencia Patente en Alemania núm. - - - 1.604.635, concedida el 8 de Noviembre de 1973, según las -- características esenciales de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

10. 1ª.- Máquina para la fabricación de un cordón fo-- rrado con una lámina de material plástico en la que el cor-- dón y la lamina de material plástico situada debajo recorren un tramo de transporte común y en la que se prevén, en el - sentido de transporte, elementos de plegado sucesivos para -
15. el plegado sucesivo de la banda de lámina que, primeramente, sobresale plana a ambos lados del cordón y que ejercen sobre la banda fuerzas de plegado que actúan transversalmente a su sentido de transporte, caracterizada por el hecho de que en el sentido de plegado se prevén elementos de plegado acciona--
20. dos, por ejemplo en forma de rodillos cónicos locos acciona-- dos por la banda y de cepillos en forma de disco con acciona-- miento mecánico rápido que producen simultáneamente un efec-- to de alisado.
25. 2ª.- Máquina para la fabricación de un cordón fo-- rrado con una lámina de material plástico, según la reivindi-- cación 1ª, caracterizada por el hecho de que en calidad de - elementos de plegado y de alisado se prevén toberas orienta-- das en el sentido de plegado.
30. 3ª.- "MAQUINA PARA LA FABRICACION DE UN CORDON FO-- RRAO CON UNA LAMINA DE MATERIAL PLASTICO".

Según queda sustancialmente descrito en la presen-





te memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y acompañada de dibujos.

Madrid, - 5 AGO. 1974

ROR-DRANTECHNIK

P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Firmado: M. Solares Torquera

5.

Madrid, 22 AGO. 1974
P.R.

FIG.1

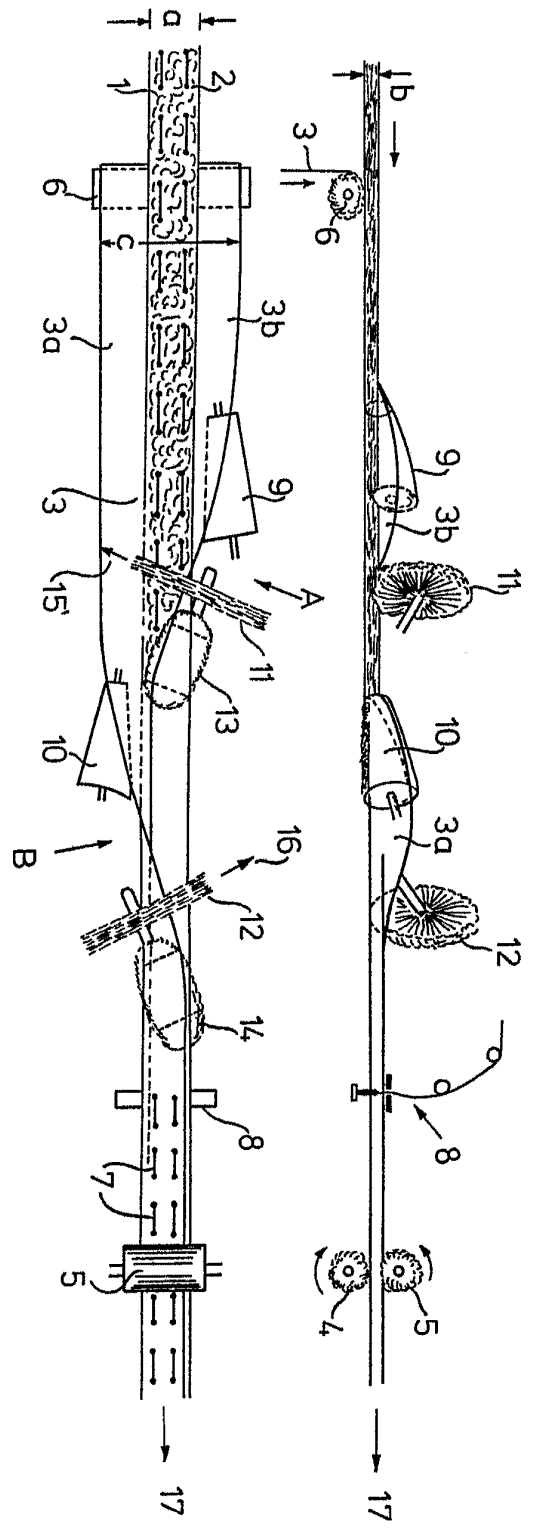


FIG.2

