

440852

memoria descriptiva

CLASE DE
REGISTRO

Una Patente de Invención, por veinte años en España.

NOMBRE Y
NACIONA-
LIDAD DEL
SOLICITANTE

CHARVO MASCHINENBAU GMBH.
- sociedad alemana. -

RESIDENCIA
Y DOMICILIO

6203 HOCHHEIM (Main) Alemania.
feldbergstrasse.

OBJETO

"Instalación transportadora para el tratamiento térmico
o semejante de objetos de todas clases".

INVENTORES

Fritz STÜMPFIG y Siegfried RACZEK, ambos alemanes.

1 El invento se refiere a una instalación transportadora para el tratamiento térmico o semejantes de objetos de todas clases en diferentes planos superpuestos.

5 Se ha dado a conocer por la memoria expositiva de patente alemana nº 1281.348, por ejemplo, una instalación transportadora comparable que, sin embargo, consiste en varios transportadores sin fin dispuestos unos sobre otros, con medios para el arrastre de placas soportadoras para los objetos a tratar y con medios situados en ambos extremos en los
10 lugares de inversión para el transpaso de las placas soportadoras desde el tramo superior al inferior de cada transportador, así como de un transportador a otro. La instalación transportadora anteriormente conocida requiere un número de transmisiones de transportador correspondiente al número de
15 transportadores o bien necesita una transmisión impulsora complicada. Además, en la instalación transportadora, anteriormente conocida, se necesitan instalaciones adicionales en los extremos de inversión, que agarran las placas soportadoras separadas situadas sobre los transportadores constantes y las
20 aportan al tramo inferior del transportador constante, respectivamente las siguen entregando al tramo superior del siguiente transportador. La utilización de placas soportadoras separadas requiere además, que las placas soportadoras, que se acumulan en el extremo de salida, se vuelvan a transportar al extremo de entrada de entrega.

25 El invento se basa en el problema de evitar los mencionados inconvenientes y de crear una instalación transportadora comparable, con la que puede alcanzarse una elevada
30 velocidad de trabajo y en que se suprime el problema del

1 transporte de retorno de placas portadoras separadas.

5 Este problema se resuelve por el invento porque partes de una única cinta transportadora pasante por medio de estaciones de inversión de modo múltiplemente superpuesto se conducen horizontalmente en vaivén comprendiendo la cinta transportadora cuatro medios de tracción sin fin, flexibles, que marchan paralelos unos al lado de otros, por encima de estaciones inversoras propias (tambores, discos o estrellas de cadenas) y elementos portadores flexibles que reúnen a 10 pares dichos medios de tracción, que en su canto delantero están unidos con uno de los pares de medio de tracción y en su canto posterior articuladamente con el otro par de medios de tracción, existiendo en cada uno de los lugares de inversión superpuestos, entre las estaciones de inversión de ambos pares de medios de tracción, una distancia, que corresponde a la longitud de un elemento soportador flexible. 15

20 Se recomienda elegir como cinta transportadora, un transportador de varillas transversales, en que varias varillas transversales están reunidas en un elemento soportador flexible.

En lo que sigue, por medio del dibujo, se explica y describe una forma de ejecución del invento.

25 Para mejorar la visibilidad, se ilustra en el dibujo la cámara de paso 1 solamente en sus ángulos superiores. También la ilustración de la cinta transportadora 2 está establecida esquemáticamente y se limita a la indicación de las partes necesarias, que explican el principio del invento.

30 Es esencial que existan cuatro medios de trac-

1 ción flexibles 3, 4, 5 y 6, que se impulsan y guían por me-
dios usuales.

5 Los medios de tracción 3 y 6, forman en cada ca-
so un par exterior de medios de tracción y los medios de trac-
ción 4 y 5, constituyen un par interior de medios de tracción,
estando unidos ambos en cada caso por elementos soportado-
res flexibles 7, que se componen de varillas transversales
12 individuales.

10 Cada elemento soportador flexible 7 está unido
en su canto delantero 8 articuladamente con el par 3, 6, ex-
terior, de medios de tracción y en su canto posterior 9, ar-
ticuladamente con el par posterior 4, 5, de medios de trac-
ción.

15 En cada uno de los distintos lugares de inver-
sión dispuestos uno sobre otros I a XII existen en cada caso
dos estaciones de inversión 10 y 11, que están dispuestas a
una distancia A entre sí. El par 3, 6 exterior de medios de
tracción marcha ~~en~~ por encima de las estaciones inverso-
ras 10, marchando el par interior 4, 5, de medios de tracción,
20 por encima de las estaciones inversoras 11.

25 La distancia A entre las estaciones inversoras
10 y 11 corresponde a la longitud L de un elemento soportador
flexible 7. Esto conduce a que cada elemento soportador 7 al
pasar por los lugares de inversión I a XII se mueve entre las
estaciones inversoras 10 y 11 verticalmente hacia arriba, y
seguidamente se sigue moviendo horizontalmente indicando las
caras soportadoras superiores de estos elementos soportado-
res con los objetos situados encima, siempre hacia arriba.

30

1 De esta manera es posible que los objetos a se-
car introducidos en la dirección de las flechas 13, no ilus-
trados en el dibujo, se muevan en vaivén continuamente de un
piso a otro, y dentro de la cámara 1 pueden permanecer de la
5 manera deseada durante un tiempo muy prolongado.

Como, por lo tanto, el espacio interno de la cá-
mara 1, que posee un formato adecuado, se aprovecha plenamen-
te, así es posible con reducida necesidad de espacio tomar
en consideración también prolongados tiempos de desecación y
10 grandes números de piezas con mayores velocidades de paso.

Por lo tanto, por ejemplo, es posible mover en
vaivén diez veces tal clase de cinta transportadora y limi-
tar la altura de construcción de la cámara 1, aproximadamente
a 3 metros.

15

N O T A

La presente patente de invención, comprende las
siguientes reivindicaciones:

20

1.- Instalación transportadora para el tratamien-
to térmico o semejante de objetos de todas clases, en distin-
tos planos superpuestos, caracterizado porque partes de una
única cinta transportadora pasante se conducen en vaivén en
dirección aproximadamente horizontal de modo varias veces su-
25 perpuesto a través de estaciones inversoras, en lo que la cin-
ta transportadora comprende cuatro medios de tracción sin fin,
flexibles, que marchan paralelas unos al lado de otros por
encima de estaciones inversoras propias (tambores, discos, o
estrellas de cadenas) y elementos flexibles que unen a aque-
30 llas a pares, que en su canto delantero están unidos articu-

1 ladamente con uno de los pares de medios de tracción y en su
canto posterior, con el otro par de medios de tracción, en lo
que en cada uno de los lugares de inversión superpuestos exis-
te entre las estaciones inversoras de ambos pares de medios de
5 tracción, una distancia, que corresponde a la longitud de un
elemento soportador flexible.

2.- Instalación según la reivindicación 1, caracte-
terizada porque la cinta transportadora se compone de un trans-
portador de varillas transversales, en que varias varillas
10 transversales están reunidas en un elemento soportador flexi-
ble.

3.- "Instalación transportadora para el trata-
miento térmico o semejante de objetos de todas clases".

Según se describe y reivindica en la presente me-
15 moria descriptiva, ilustrada en los planos adjuntos, la cual
consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una
sola de sus caras.

Madrid, a

10 SER 1975

CARLOS ROEB
P. P.

Fdo. Carlos Pérez

20

25

30

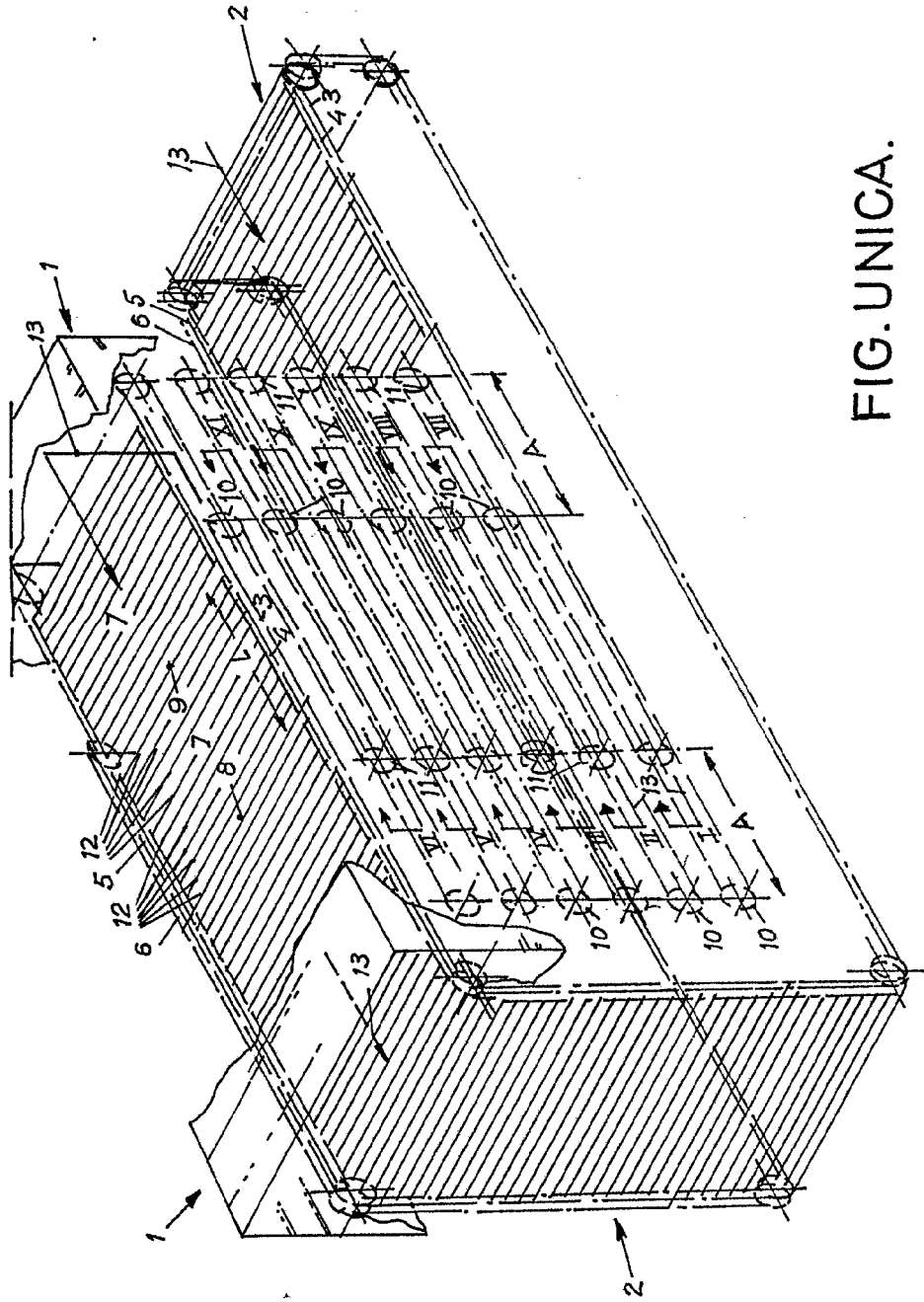


FIG. UNICA.



