

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	10	A 1
		21	459964		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			21 JUN. 1977		

PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				
	4327/76		24 septiembre 1976		DINAMARCA

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			B 22 C		

54	TITULO DE LA INVENCION
	PERFECCIONAMIENTOS EN TRANSPORTADORES PARA EL AVANCE PROGRESIVO DE MOLDES DE COLADA.

71	SOLICITANTE (S)
	DANSK INDUSTRI SYNDIKAT A/S.

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	No.15-17 Herlev Hovedgade, 2730 HERVELEV, Dinamarca.

72	INVENTOR (ES)
	EMIL JESPERSEN, VAGN MOGENSEN

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	GOMEZ-ACEBO Y POMBO

La presente invención proporciona un mecanismo de transmisión de cinta particular, por el cual se evitan las deformaciones elásticas longitudinales de la cinta o se reducen en cualquier proporción a un mínimo enteramente inocuo.

5 Para el avance progresivo de moldeo de colada consisten en piezas de molde yustapuestas íntimamente, que presentan cavidades de colada en las caras de unión verticales entre piezas de moldeo sucesivas, se conocen transportadores que comprenden una cinta flexible, sinfin, conducida.

10 Según el invento, el mecanismo de transmisión de la cinta comprende un par de piezas de acoplamiento en forma de barra opuestas, longitudinalmente inelásticas, que se extienden a lo largo de los cantos laterales de la cinta y tienen movimiento alternativo en la dirección de avance y se disponen para quedar firmemente sujetas, al menos durante parte de su recorrido de avance, a las partes marginales de la cinta en una parte sustancial de la longitud del trayecto de avance.

15 En este caso, la transferencia de fuerza a la cinta no se distribuye solamente sobre una parte considerable de la longitud de la cinta, sino que se efectúa también por medio de elementos, que actúan como refuerzo longitudinal intermitente de la cinta durante las fases de avance, v.g., en los periodos que pueden dar lugar a la apertura o deformación del molde.

20 La figura 1 es una vista en sección transversal de una modalidad preferible de transportador de novedad; y

 La figura 2 ilustra parte de la vista en sección transversal a mayor escala.

25 El transportador ilustrado comprende un bastidor 1 que tienen cojinetes para rodillos 2 y 3 que sostienen el tramo superior 4 y el tramo inferior 5, respectivamente, de una cinta transporta

dora flexible sinfin que en los extremos del transportador para alrededor de rodillos inversores, no ilustrados. Según se indica en la figura 1, el tramo superior de la cinta 4 sostiene un molde 6 que se supone, en este caso, que consiste en piezas de molde idénticas yustapuestas que tienen cavidades de colada en sus caras de unión verticales.

La anchura de la cinta 4, 5 es algo mayor que la longitud del conjunt superior de rodillos 2, por lo que el tramo superior de la cinta tiene una parte marginal sobresaliente 7 en cada lado, figura 2. En una parte sustancial de la longitud del transportador y extendiendose a lo largo de partes marginales, se habilitan partes de acoplamiento en forma de barra 8 que son prácticamente inelásticas en su dirección longitudinal y comprenden cada una una placa de alma vertical 9 y un par de pestañas 10 y 11 situadas por encima y por debajo de las partes de las cintas 7, respectivamente. Los cantos superior e inferior de la placa de alma 9 están en contacto con rodillos de guía montados en soportes 13 en el bastidor 1 y que permiten que las partes de acoplamiento 8 tengan movimiento alternativo en papralelo con el tramo de la cinta 4. Un mecanismo que sirve para esta finalidad no se ilustra en el dibujo puesto que puede ser de tipo conocido.

La pestaña superior 10 constituye un carril que forma parte íntegra del alma 9 y tiene su lado inferior a ras de la superficie superior del tramo de la cinta 4. La pestaña inferior 11 constituye el fondo y un lado de una cámara que aloja una sección de tubo 14 la cual sostiene un carril verticalmente móvil 15 cuyo carril en su posición inoperante, ilustrada en la figura 2, se separa ligeramente por debajo del lado inferior de la parte marginal de la cinta 7. Mediante dispositivos de guía, no ilustrados en el dibujo, el carril 15 no puede moverse con relación al carril 10 a no ser en sentido vertical hacia el mismo y en sentido contrario. Por inflación neumática o hidráulica de la sección del tubo 14, el carril 15 se eleva para su

jetar fuertemente la parte marginal de la cinta 7 a la pieza de acoplamiento 8. Esta acción de sujeción o fijación se mantiene durante la carrera de avance de las piezas de acoplamiento 8, mientras que la acción desaparece al soltar la presión en la sección del tubo 14 durante la carrera de retroceso o recuperación.

El carril 15, y si se desea también el carril 10, pueden dividirse en varias secciones, de modo que la acción de sujeción pueda concentrarse sobre un circuito número de puntos en lugar de distribuirse de un modo prácticamente uniforme en toda la longitud de las piezas de acoplamiento.

Además, se observará que el carril 10, conectado rígidamente al alma 9, puede situarse por debajo de la parte marginal 7 y la sección de tubo 14 por encima.

Finalmente, debemos indicar que la sección de tubo 14 se puede sustituir por un número apropiado de cilindros de presión separados o, si se desea levantadores de funcionamiento mecánico o hidráulico.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental.

REIVINDICACIONES

5 1.- Perfeccionamientos en transportadores para el avance progresivo de moldeo de colada, que consisten en piezas de molde íntimamente yustapuestas que tienen cavidades de colada en las caras de unión entre piezas sucesivas de moldeo, del tipo que comprenden un bas-
tidor; una cinta flexible de sustentación de moldes, llevada por el bas-
tidor, para moverse en su dirección longitudinal; y un mecanismo de tra-
misión para inducir movimiento longitudinal progresivo en la cinta, ca-
racterizado porque el mecanismo de transmisión, se forma por un par de
10 piezas de acoplamiento alargadas y prácticamente inextrnsibles que se extienden con movimiento alternativo a lo largo de los márgenes late-
rales opuestos de la cinta, y que comprenden cada una medios para suje-
tar a discrección la pieza de acoplamiento a la parte marginal late-
ral respectivamente de la cinta en una longitud sustancial de la misma
15 y para soltar la pieza de acoplamiento de la parte marginal lateral.

20 2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque cada una de las piezas de acoplamiento presentan un elemento de alma alargado, una primera pestaña que forma un carril de sujeción coextensivo con el elemento de alma y conectada rígidament
te al mismo que queda practicamente en un plano con una superficie de
la cinta, por lo menos un segundo elemento de sujeción llevado por
el elemento de alma y móvil entre una posición activa, en la cual es
empujado contra la superficie opuesta de la cinta, y una posición de
retroceso inactiva, y medios que definen un trayecto de guía rectili-
25 neo para el elemento de alma.

30 3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 2, caracterizados porque el elemento del alma presenta una segunda pestaña coextensiva que se extiende paralela a la superficie opuesta cita-
da de la cinta y separada de la misma, estando montado el segundo ele-
mento de sujeción en la segunda pestaña por medios activos para mo-

ME

ver el segundo elemento de sujección entre sus posiciones activa e inactiva.

5 4.- Perfeccionamientos según la reivindicación 2, caracterizados porque el elemento de alma presenta una segunda pestaña coextensiva que se extiende paralela a dicha superficie opuesta de la cinta, y separada de la misma, montandose el segundo elemento de sujección en la segunda pestaña por una sección de tubo inflable.

10 5.- Perfeccionamientos en transportadores para el avance progresivo de moldes de colada, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

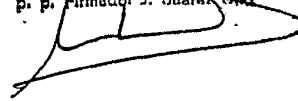
Esta Memoria consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 21 JUN. 1977

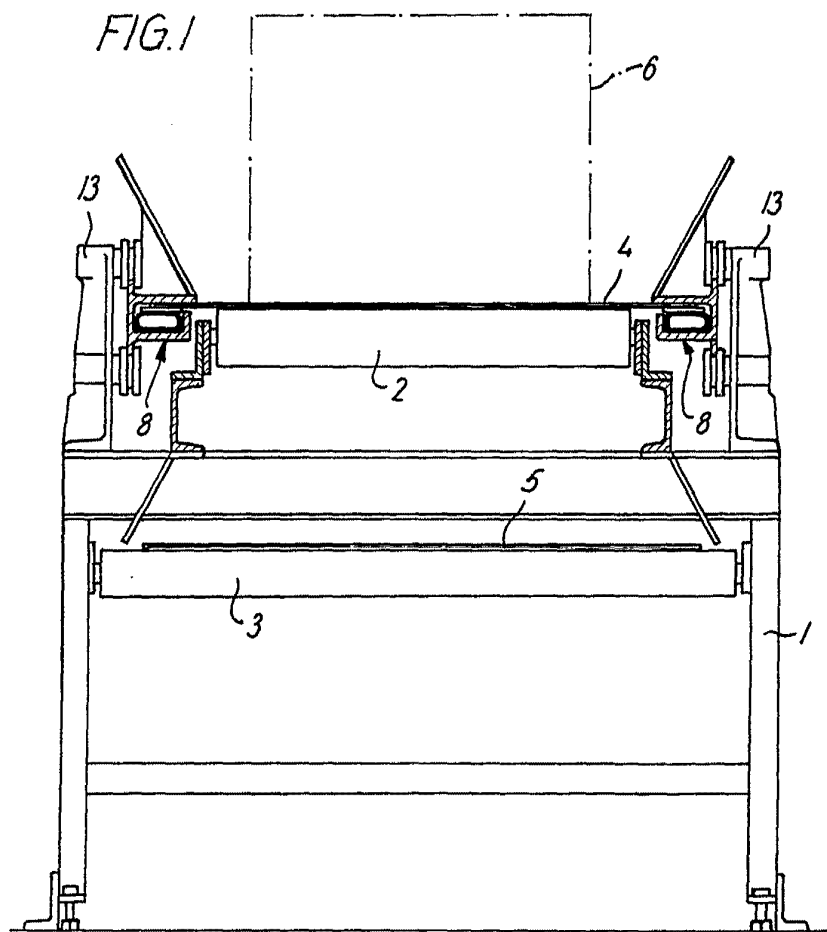
DANSK INDUSTRI SYNDIKAT A/S.

J. M. GOMEZ AGUIAR Y COMBES

p. p. Firmado: J. Suarez Diaz

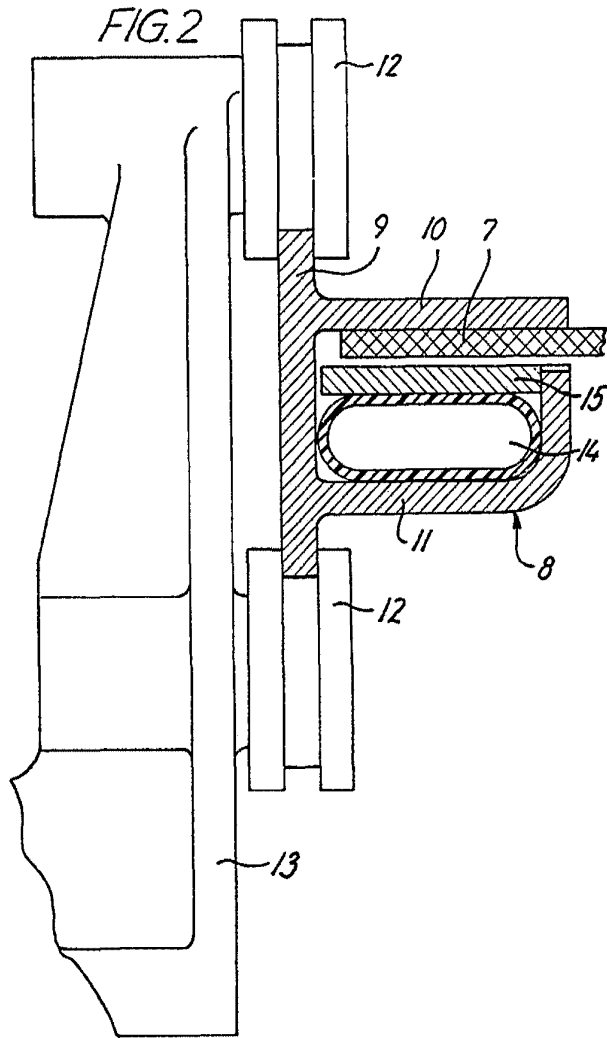


me



Madrid 21 JUN. 1977

J. M. GÓMEZ ACEBO Y POMBO
P. p. Firmador J. Suarez Diez



Madrid 21 JUN. 1977

J. M. GOMEZ ACEBO Y POMPES
c/ P. Fernández, 1. Suarez Dpto.