

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

ES

11

21

NUMERO

467.676

A1

22

FECHA DE PRESENTACION

8.3.78

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B29H	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
54 TITULO DE LA INVENCION INSTALACION PARA LA FABRICACION DE GUANTES DE CAUCHO.		
71 SOLICITANTE (S) CAUCHOS ANDALUCIA, S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Apartado de Correos, 15 - CARTAMA (MALAGA).-		
72 INVENTOR (ES) D. JESUS GUERRA GALDOS, de nacionalidad española, el cual ha cedido sus derechos a la entidad solicitante.		
73 TITULAR (ES) El mismo solicitante.		
74 REPRESENTANTE D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU.		

POOR
QUALITY

1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
30 18 de Noviembre de 1935).

1 La presente invención, según se expresa en el
enunciado de esta memoria descriptiva, se refiere a una
instalación para la fabricación de guantes de caucho.

5 La parte más fundamental en la fabricación del
guante de menaje es la Sección de fabricación, y dentro de
ésta la Cadena de Producción.

10 En síntesis, la Cadena de producción, en éste
tipo de fabricación es un ciclo cerrado, de tal manera que
donde termina el proceso del guante, comienza nuevamente
dicho ciclo.

15 Puede funcionar indistintamente de izquierda a
derecha ó bien de derecha a izquierda, dependiendo un sen-
tido u otro de factores tales como, la obra civil, la red
de desagües, la instalación de la Sala de Calderas, la ins-
talación de la Sala de Mezclas, la colocación de los hornos,
etc.

 Se deduce ampliamente que la nave debe de estar
hecha para la fabricación y no al contrario.

Antecedentes.-

20 La instalación de la cadena de producción, está
enclavada en el interior de una nave, cuya altura útil es
de 6 mts. y el mínimo requerido para ella es de 12 mts.
Igualmente el fondo mínimo no debe ser inferior a 45 mts.
y con una salida del monocarril al exterior para el lavado
25 de los carros, y reparaciones de los mismos.

 Consta la cadena de los siguientes elementos:

- Un horno de vulcanizado de 20 mts. de largo, por
2,40 mts. de ancho y 2,85 de alto.
- Un horno de secado de 10 mts. de largo por 2,40mts.

30

1

de ancho y 2,85 de alto.

5

- Una cabina de agua, para la limpieza de los guantes durante el proceso de fabricación de 3 mts. de largo por 1,80 mts. de ancho y una altura de 2,70 mts., intercalada entre ambos hornos a la salida del correspondiente a secado.

10

- Cuatro cubas para contenido de látex de 2,40 de largo por 1,50 de ancho y por 0,60 de alto.

- Una cuba para contener coagulante de las mismas dimensiones que las anteriores.

15

- Cinco elevadores de cuba, hidráulicos, acompañados de sus correspondientes cuadros de mando.

- Una cabina de flock, para el flockage de los guantes cuyas dimensiones son: 2,05 de largo, 2,2 mts. de ancho y 2,655 mts. de alto.

20

- Treinta carros portamoldes 26 de los cuales, están continuamente en funcionamiento y los cuatro restantes en reserva, con un total de moldes de 1.800.

- Un monocarril, compuesto por una doble "T", perfil normalizado de 0,2 mts. a todo lo largo del ciclo, sobre el cual van a ir suspendidos los carros.

25

- Doce pórticos los cuales sujetan el monocarril, compuestos por doble "T" de ala ancha de 0,10 mts. con una altura de 2,70 mts. y un ancho de 2,20 mts.

30

La descripción del funcionamiento de la cadena de producción se va a exponer a continuación con la ayuda de una hoja de planos, que sin carácter limitativo alguno, se acompaña a la presente memoria descriptiva, y en cuya

1 hoja de planos se muestra en la figura 1ª una vista esque-
mática y en planta de la precitada cadena, en tanto que la
figura 2ª corresponde a una sección dada por el plano A-B
5 indicado en la figura anterior, y muestra uno de los pórti-
cos para la suspensión aérea de los carros a través del co-
rrespondiente monocarril.

El ciclo comienza con la introducción de un carro
1, en la cuba de coagulante 4. Este carro presenta una pla-
taforma con dos bases, ambas repletas de moldes de manos pa-
10 ra la obtención de los guantes y va suspendido del monoca-
rril 2 tendido entre los pórticos 3. El operario lleva el
carro 1 a la posición óptima en que debe quedar este. A con-
tinuación pulsa el botón correspondiente en el cuadro de ma-
dos y automáticamente el elevador comienza a subir a la cu-
15 ba 4 hasta una altura de 800 m/m, con lo cual los moldes que-
dan impregnados hasta una altura de 320 m/m, altura ésta su-
ficiente para las sucesivas operaciones de mojado de látex
y adhesivo.

Al llegar a esta altura toca, un fin de carrera
20 y baja igualmente hasta su posición cero ó de reposo.

Una vez aquí, el operario gira 180º el carro 1
para que los moldes que habían quedado en la posición supe-
rior puedan a su vez ser mojados, repitiéndose la misma ope-
ración. El total de tiempo que ha absorbido dicha operación
25 es de 75 segundos.

Este elevador de cuba, está compuesto por un
grupo hidráulico de presión máxima de 50 Kg/cm², con ser-
pentin de refrigeración por agua, formado por dos cilindros
de Ø 70 m/, de hidráulicos, autocompensados por cremallera,
30 cuya fuerza de elevación es de 2.000 Kg. Acoplado a él, va
una bancada (sobre la cual va la cuba), cuyas dimensiones

1 son: 2,500 de largo por 1,500 de ancho en perfil de " " de 100.

La operación siguiente es la inmersión de dicho carro en la cuba de látex 5.

5 La separación entre cuba y cuba es de 3,20 mts.

Es el mismo operario el que efectúa consiguientemente esta nueva operación, cuya descripción es la siguiente:

10 Se transporta el carro 1 hasta ésta cuba de látex 5, cuyo color es el que se haya adoptado y se sitúa centrado, en posición vertical, los moldes, naturalmente, respecto a la cuba.

15 Una vez hecho ésto, se pulsa el botón correspondiente en el panel de mandos y al igual que en la operación anterior, asciende la cuba 5, hasta impregnar los moldes 32 cm. aproximadamente.

20 La cuba 5 se mantiene en la posición superior durante 25 segundos, durante el cual al molde queda adherido una fina película de látex de 0,30 m/m. Transcurrido éste tiempo, baja la cuba hasta la posición de reposo. Se le da la vuelta al carro 1 y nuevamente comienza la operación.

25 Los elevadores todos son iguales, excepto que en el cuadro de mandos de los correspondientes a látex y adhesivo llevan incorporados un temporizador que es lo que hace permanecer al elevador estacionado en su posición superior el tiempo requerido.

30 La tercera y cuarta cuba son igualmente para látex, ahora bien su utilización dependerá del producto a obtener y si se quiere obtener simultáneamente dos colores o

1 un guante bicolor; dado que el tiempo de permanencia en los hornos y las temperaturas a aplicar son idénticos para un guante de un solo color ó de los colores (bicolor).

5 Con esto se llega a la quinta y última cuba 6, la de adhesivo, donde se hace cargo del carro l otro operario. El proceso es exactamente igual a los anteriores, excepto que su permanencia en la posición superior es de 10 segundos. Al término de ésta operación ha quedado impregnada a la capa de látex, otra de adhesivo de 0,1 m/m aproximadamente.

10 Se tiene que significar, que las cubas para mantener el látex y adhesivo en condiciones de utilización sin merma en cantidad impidiendo su coagulación y a una temperatura constante, van provistas de dos huecos en los que encajan sendos agitadores que, accionados por un motor eléctrico y por medio de correas trapezoidales, agitan permanentemente el látex dándole una pequeña corriente (laminar), suficiente para evitar dicha coagulación.

15 Igualmente para evitar su descomposición, lleva una cámara interior por la que continuamente circula agua, manteniendo la temperatura constante. Evidentemente, tanto el caudal de entrada como el de salida, están previstos para que sean iguales.

20 Terminada ésta, el carro l es introducido por el mismo operario a la cabina de flock.7.

25 Cada carro l lleva aclopados en la parte anterior según el sentido de circulación, un macho tronco-piramidal, de 100 m/m de base mayor, cincuenta de base menor y una altura de 80 m/m, el cual encaja en una hembra de las mismas dimensiones, que forma cuerpo con un motor-reductor, dis-

30

1 puesto en una de las puertas de dicha cabina 7.

5 Una vez ensamblado el carro 1 en el interior de la cabina 7, el operario, mediante un bulón (que es el que lleva el carro 1 para que no gire durante su recorrido), acciona un pulsador el cual manda a una válvula electroneumática, cerrando mediante un pistón las puertas delanteras de la cabina 7.

 Las puertas traseras son cerradas accionando un distribuidor neumático.

10 Este accionamiento del pulsador mediante el bulón que hace, cerrar las puertas delanteras, acciona también, una vez cerradas éstas, un temporizador, el cual parado el tiempo, y girando el carro 1 ya en el interior de la cabina 7, pone en marcha un ventilador, controlado por otro temporizador que durante 15 segundos está funcionando, creando una nube de polvo (flock que previamente se ha depositado en el interior), con lo cual los guantes quedan impresos homogéneamente (homogeneidad que se consigue por la rotación continua del carro).

20 Ciertamente al tener este producto poca densidad si de inmediato se abriesen las puertas una vez finalizado el tiempo de marcha del ventilador, evidentemente en el entorno de la cabina 7 habría una gran concentración de dicho flock, con la pérdida considerable de material y lo que sería peor, las posibles consecuencias que en el organismo humano pudiese producir.

25 Ambas cosas son evitadas en su totalidad mediante la incorporación de un ciclón-separador.

30 Efectivamente, consumido su tiempo el ventilador hay un periodo muerto de 15 segundos, al finalizar los cua-

1 les acciona otro temporizador que pone en marcha éste ciclón-
separador, que succionando el polvo que hay en el medio, lo
lleva a un depósito del cual va provisto, saliendo el aire
5 practicamente limpio a través de un filtro (diafragma), ai-
re que entra por la parte superior a la cabina, cumpliendo
la doble función de homogeneizar aún más (desprendiendo los
excesos de flock en los guantes) y absorbiendo los residuos
que quedan en ésta.

10 El tiempo durante el cual está funcionando el ci-
clón-separador es de 15 segundos al finalizar los cuales,
hay otro periodo de 14 segundos, antes de que se desconecte
la electro-válvula y se abran las puertas delanteras, para
que decante definitivamente los restos del polvo.

15 A continuación se abren las puertas traseras y
el operario saca el carro 1 de la cabina.

El tiempo empleado en el total de la operación
es de 2 minutos. Ya está el carro 1 dispuesto para su intro-
ducción en el horno de secado 8, cosa que hace otro opera-
rio.

20 Este operario transporta el carro desde la sali-
da de la cabina de flock 7 hasta la entrada del horno 8, a
- 75 mts. de este aproximadamente.

25 Un acusador audiovisual marca el momento de efec-
tuar dicha entrada. El operario a continuación abre las puer-
tas delanteras y traseras del horno 8, mediante un distri-
buidor neumático. Hecho esto, acciona un pulsador situado
en las proximidades de la entrada del horno, poniendose en
marcha un empujador igualmente neumático, que introduce el
carro 1 en el interior del horno 8, evitándose consiguien-
30 temente el esfuerzo físico que conllevaría esta simple opera-

1 ción.

5 Este empujador adosado en la parte superior del monocarril 2, y a dos metros de la entrada del horno, está compuesto de un cilindro conectado a la red neumática. En su parte delantera lleva unos frentes de acero de espesor 10 m/m, los cuales inciden en el tope posterior del carro, formado por una barra cilíndrica maciza de 50 m/m de diámetro, y un angular de 40x40x4.

10 Estos topes forman cuerpo con el pistón y el tren de rodamiento, compuesto este por cuatro ruedas, dos de las cuales discurren por encima del ala superior y las otras dos por debajo del mismo ala superior, formando entre aquellas y estas un ángulo de 45° aproximadamente, asegurándose por tanto la imposibilidad del desplazamiento lateral del pistón, evitando la flecha del pistón y el desgaste de la junta tórica.

15 Una vez el carro 1 introducido en el horno 8, el empujador, al final de su avance, contacta con un fin de carrera que automáticamente le hace retroceder, hasta su posición inicial de reposo.

20 Este horno de secado 8, en el cual es introducido el carro 1, tiene unas dimensiones de 10 mts. de largo, 2,40 de ancho y 2,85 de alto, incluyendo los soportes sobre los que va asentado.

25 Está compuesto por cinco módulos 9 de 2 mts. cada uno, ensamblados entre sí. Cada módulo está formado a su vez por un ventilador centrífugo de 4 CV de potencia, una batería de calentamiento y un sistema de válvulas automáticas para regular la temperatura deseada por medio de termostatos.

30

1 Dichos módulos están aislados del exterior por
unos paneles que los envuelven en su totalidad, con un grueso de 10 cm. de chapa galvanizada y fibra de vidrio, los cuales evitan la fuga de calor por conducción y convección.

5 El emplazamiento de los ventiladores y consiguientemente de las baterías de calentamiento es alterno en cada módulo 9 (en el primero, en la parte superior, en el segundo en la inferior, etc.), con lo cual se consigue una más adecuada distribución del calor sobre los carros 1.

10 Este aire caliente sale del interior del horno 4 canalizado a través de paneles de chapa, de sección trapezoidal, satisfaciéndose una mejor repartición del aire, con una adecuada velocidad del mismo.

15 El suministro de calor a dichas baterías, se hace por medio de vapor saturado, cuya conexión se hace a la red general.

20 El tiempo total que permanece el carro 1 en el interior del horno 8 es de 15 minutos (3 por módulo), y durante este tiempo la temperatura ha oscilado desde 70° C. en el primer módulo a 110° en el quinto módulo.

 La capacidad en carros del horno de secado es de cinco, uno por módulo.

25 La función fundamental que desarrolla este horno es la de evaporar o deshidratar suavemente.

 El contenido de agua que trae el látex es de un 40 % aproximadamente. Si a eso le sumamos la que recibe durante proceso este porcentaje se aumenta hasta un total del 45 %.

30 Indudablemente este agua hay que sacarla del guarante. Y esto no se puede hacer bruscamente (aumento considera-

1 ble de la temperatura), ya que vulcanizaría rapidamento y se formarían ampollas, a consecuencia de que este agua no tendría salida.

5 Consiguientemente los incrementos de temperatura hay que darselos de forma suave y durante el tiempo establecido previamente.

10 A la salida del horno estos guantes han perdido casi en su totalidad el porcentaje de agua que inicialmente contenian, y gozan ya de un prevulcanizado suficiente para soportar un lavado.

El carro 1 al salir del horno de secado 8, pasa a la cabina de agua 10. Las dimensiones de esta cabina son de 3 m. de largo, 1,8 mts. de ancho y 2,7 mts. de alto.

15 Los laterales de esta son de chapa galvanizada, sobre estructura de pilares metálicos de doble "T" de 100 m/m de ala ancha. La parte inferior la compone una tolva - depósito de agua, a la cual va acoplada una bomba; una toma de agua conectada a la red general y un desagüe.

20 En la parte superior y salvando el nomocarril 2 va instalado, a ambos lados de éste, unos pulverizadores de agua.

Los fondos permanecen libres para la entrada y salida de los carros 1.

25 Aquí se lava el carro 1 al objeto de limpiar los excesos que pudiese arrastrar desde la cabina de flock 7. Este agua ya no se introduce en el interior del guante debido a la prevulcanización que posee este. El operario acciona un pulsador, poniéndose en funcionamiento la bomba, que eleva el agua desde la tolva-depósito, hasta los pulverizadores, volviendo ésta a caer una vez lavados los guantes al

30

1 depósito funcionando evidentemente en circuito cerrado. La
regeneración del agua se hace periódicamente una vez que se
considera inservible para la función que desarrolla.

5 El tiempo total que permanece el carro 1 en la cabi-
na es de 3 minutos de los cuales uno permanece bajo la ducha
y los otros dos corresponden a tiempos muertos, escurriendo
y permaneciendo a la espera de su introducción en el horno
de vulcanizado 11.

10 Por el mismo procedimiento que el descrito para
el horno de secado 8, se introduce éste en el de vulcaniza-
do.

15 El acusador audiovisual, indica al operario el
momento de abrir las puertas. Tanto las del horno de secado
8 como las de vulcanizado 11 están sincronizadas de manera
tal que abriéndose las de éste e introducido el carro 1 me-
diante otro empujador neumático, inmediatamente se abren las
de aquél, con lo cual pasa otro carro 1 a la cabina de agua
10.

20 El tiempo que permanece el carro 1 en el interior
del horno de vulcanizado 11 es de 30 minutos (3 por módulo),
durante el cual se alcanza un incremento de temperatura de
90° a 130° C, terminándose de deshidratar los guantes y ad-
quiriendo el vulcanizado previsto que para su posterior uti-
lización le será necesario.

25 En ambos hornos 8, 11, y en cada módulo hay un
orificio en donde se introduce un pirómetro para que en to-
do momento pueda saberse la temperatura existente. Estos pi-
rómetros están conectados a un panel, en el cual hay unos
controladores automáticos de temperatura.

30 Transcurridos estos 30 minutos, el carro 1 sale

1 del horno ll donde otro operario previsto de lo necesario
para no sufrir lesiones físicas, los transporta a la sección
de desmoldeado en la cual, cuatro obreros especializados
desmoldearán, finalizando así el ciclo, dado que a partir
5 de aquí comenzará nuevamente el proceso ya descrito.

La cantidad de carros l en la cadena es de 26, sub-
divididos en tres tallas, a saber: pequeños, medianos, gran-
des.

10 De la talla pequeña, hay 6 carros a 80 pares/ca-
rro.

De la talla mediana, hay 12 carros a 70 pares/ca-
rro.

15 De la talla grande hay 8 carros a 60 pares/carro.
Producción diaria a 3 minutos/carro: 33.000 pares.
Número de operarios requeridos: 9.

20 El suministro de látex y adhesivo a las distintas
cubas se hace a través de depósitos nodrizas de 1.500 Kg.
cada uno, que previamente se han llenado en directo desde los
mezcladores, (aparato donde se fabrica la mezcla a utilizar)
y cuyo transporte se hace a través de un polipasto y mono-
carril, hasta su asiento en plataformas elevadas, desde los
cuales y por gravedad se suministrará continuamente a las
citadas cubas.

25 Igualmente el suministro de coagulante, se hace
mediante tuberías instaladas al efecto desde la Sala de Mez-
clas hasta la misma cuba.

30 Distribuidos convenientemente en la Sección de
Fabricación, existen una serie de arquetas y canales tanto
para desagües como para la conducción eléctrica.

No se considera necesario hacer más extensa esta

1 descripción para que cualquier persona perita en la materia
comprenda perfectamente cual es la idea que se desea regis-
trar, así como las ventajas que de su realización industrial
han de derivarse.

5 Por todo ello, y para evitar posibles imitacio-
nes se presenta esta solicitud, pidiendo la explotación ex-
clusiva de la idea descrita, de acuerdo con las considera-
ciones y puntos que se desean reivindicar, que se concretan
en las páginas siguientes:

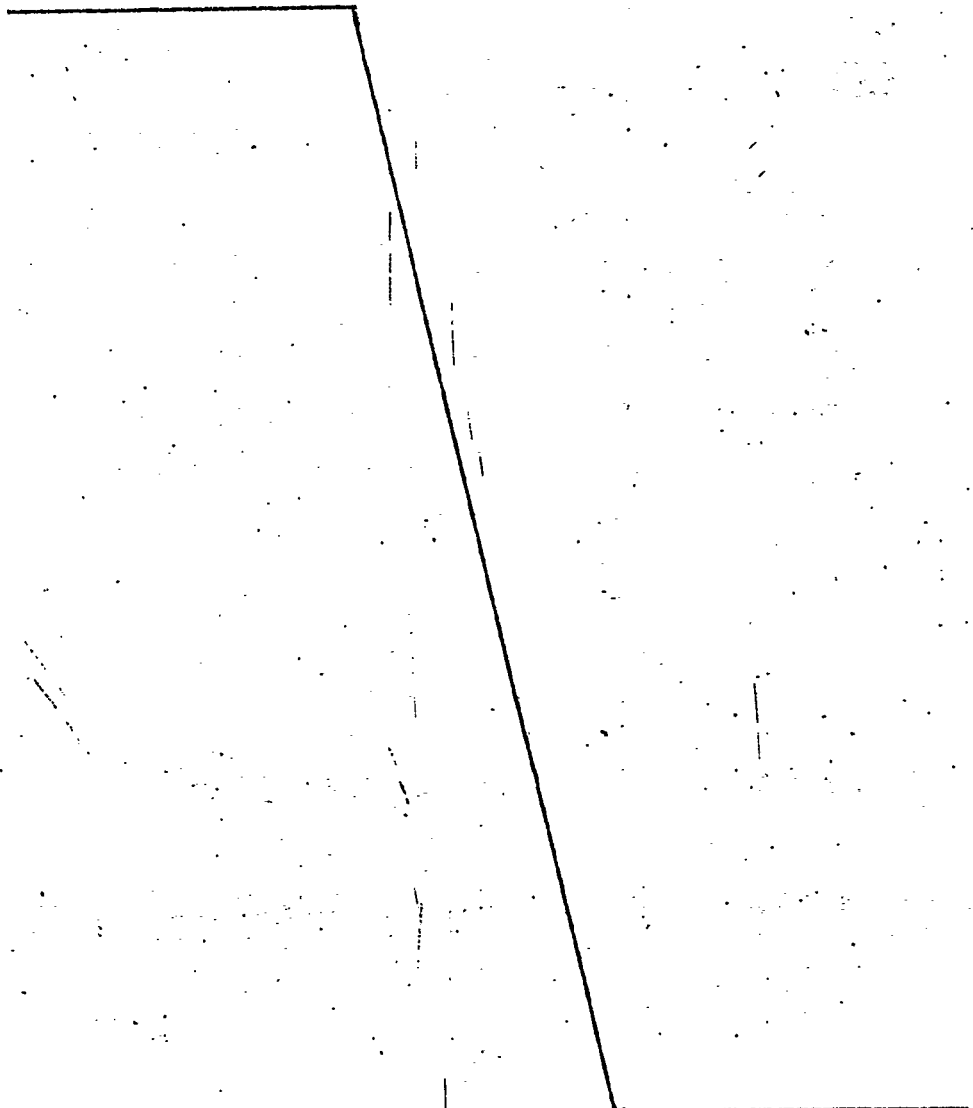
10

15

20

25

30



1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-
25 ducta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

30 En resumen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
guientes:

1 1.- INSTALACION PARA LA FABRICACION DE GUANTES
DE CAUCHO, que siendo del tipo de los que constan de un mo-
nocarril para transporte aéreo y de ciclo cerrado, y del
5 tipo de los que este monocarril lleva suspendido una plura-
lidad de carros transportadores independientes entre sí,
esencialmente se caracteriza porque, cada carro es el trans-
portador de los moldes, encontrándose estos moldes equita-
tivamente distribuidos entre la cara superior e inferior
10 de dicho carro, disponiéndose que los moldes del carro, y
en su recorrido de ciclo cerrado, se sumerjan en sucesivas
cubas, elevables a voluntad, para impregnar los moldes, con-
teniendo la primera de estas cubas líquidos coagulantes, las
sucesivas látex y la última un líquido adhesivo, prosiguien-
15 dose en orden de sucesión de trabajo una cabina de flock,
que recibiendo en su interior al carro impregna homogenea-
mente cada guante con este producto, continuando una vez
terminada esta operación el carro portamoldes su recorrido
hasta introducirse en un horno continuo, que en un tiempo y
a una temperatura determinada realiza una suave deshidrata-
20 ción del látex, realizando asimismo un prevulcanizado del
guante, pasado el tiempo preestablecido de estancia del
carro en el interior del horno y una vez fuera de éste, pasa
a una cabina donde los guantes son duchados por corrientes
de agua a temperatura ambiente, esta fase se realiza entre
25 el horno de secado y un nuevo horno de vulcanizado final
en el que se introduce el carro, teniendo este nuevo horno
mayor longitud y temperatura que el horno de prevulcanizado,
terminando el ciclo a la salida de este último horno con el
desmoldeo de los guantes y comenzando una vez terminada esta
30 fase un nuevo ciclo de trabajo.

1

2.- INSTALACION PARA LA FABRICACION DE GUANTES DE CAUCHO, según reivindicación 1, que se caracteriza por- que, se prevé que el carro portamoldes tenga un movimiento giratorio por su eje longitudinal así como anclajes para estabilizarlo en determinadas posturas útiles para todo el ciclo de trabajo, disponiéndose asimismo que tanto el volteo como el recorrido de dicho carro sobre el mono carril se realice manual y/o automáticamente, habiéndose previsto en un punto del monocarril una desviación para que en caso neces- 5 rio llevar el carro a puntos de limpieza y/o reparación.

5

10

15

20

3.- INSTALACION PARA LA FABRICACION DE GUANTES DE CAUCHO, según reivindicación 1, que se caracteriza por- que, las cubas de baño y para realizar su ascensión dispo- ner en su base de dos cilindros hidráulicos y/o neumáticos simultáneamente compensados por mediación de sendas crema- lleras y ejes de unión entre ambos cilindros, comandándose la ascensión de esta cuba por válvulas ubicadas en la zona de trabajo del operario, y bajándose dicha cuba por tempo- rizadores que delimitan el tiempo de inmersión, disponiend- 20 se que la cuba sea de doble pared y por ella circule agua para mantener la temperatura idónea de la cuba, así como agitadores para homogeneizar la masa líquida.

25

30

4.- INSTALACION PARA LA FABRICACION DE GUANTES DE CAUCHO, según reivindicación 1, que se caracteriza por que una vez el carro porta moldes en el interior de la cabina de flock y esté hermeticamente cerrada gira sobre su eje mer- ced a un motor-reductor creándose al mismo tiempo una nube de flock que impregnará el guante, originándose esta nube por un ventilador situado externamente a la cabina y que aspirará esta materia del fondo de la cuba y lo impulsará

1 por su zona superior.

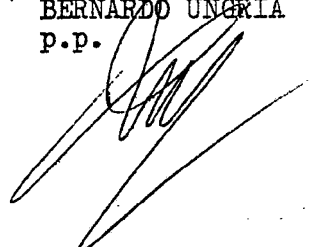
5 5.- INSTALACION PARA LA FABRICACION DE GUANTES DE CAUCHO, según reivindicación 1, que se caracteriza porque los hornos son de tipo modular y comportan medios automáticos de regulación de tiempo y temperatura, así como medios audiovisuales que previenen la terminación del tiempo de estancia de los carros en su interior.

10 6.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita
10 INSTALACION PARA LA FABRICACION DE GUANTES DE CAUCHO.

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de diecinueve páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

15

Madrid, 8 de Marzo de 1.978
BERNARDO UNGRIA
P.P.



20

25

30

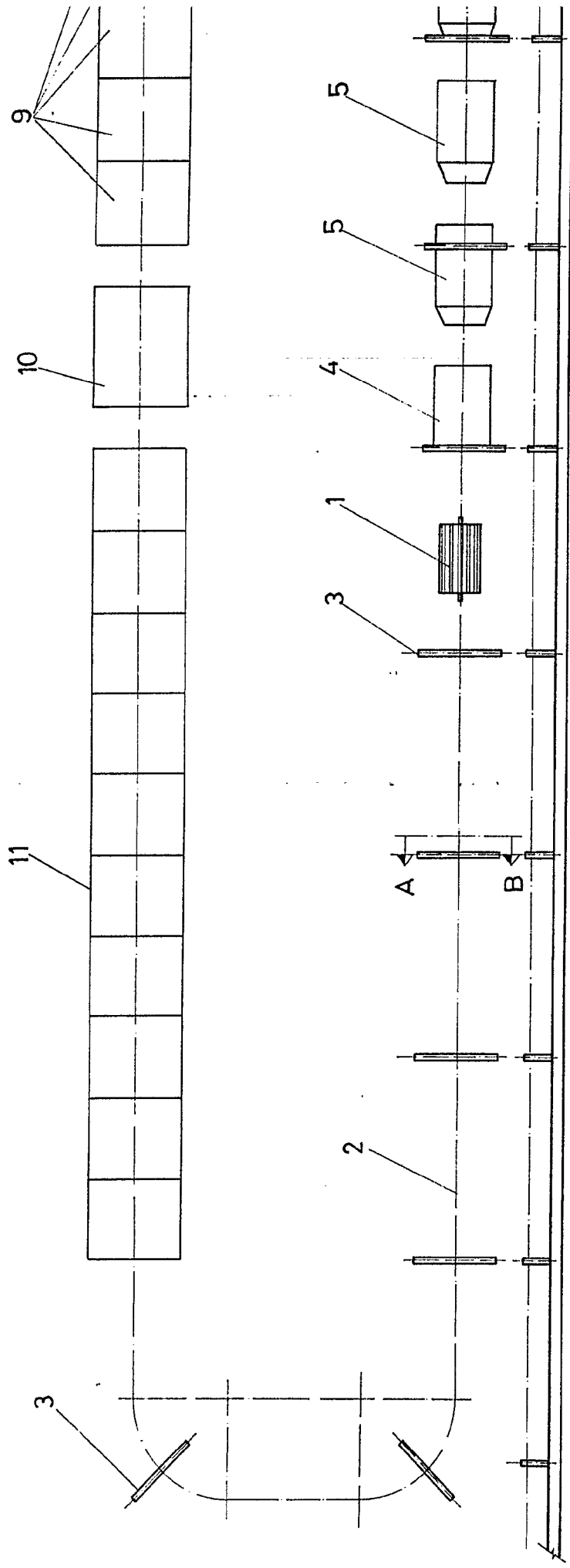


FIG.1

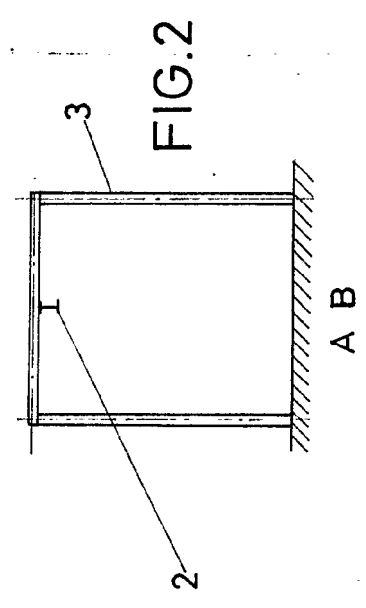


FIG.2

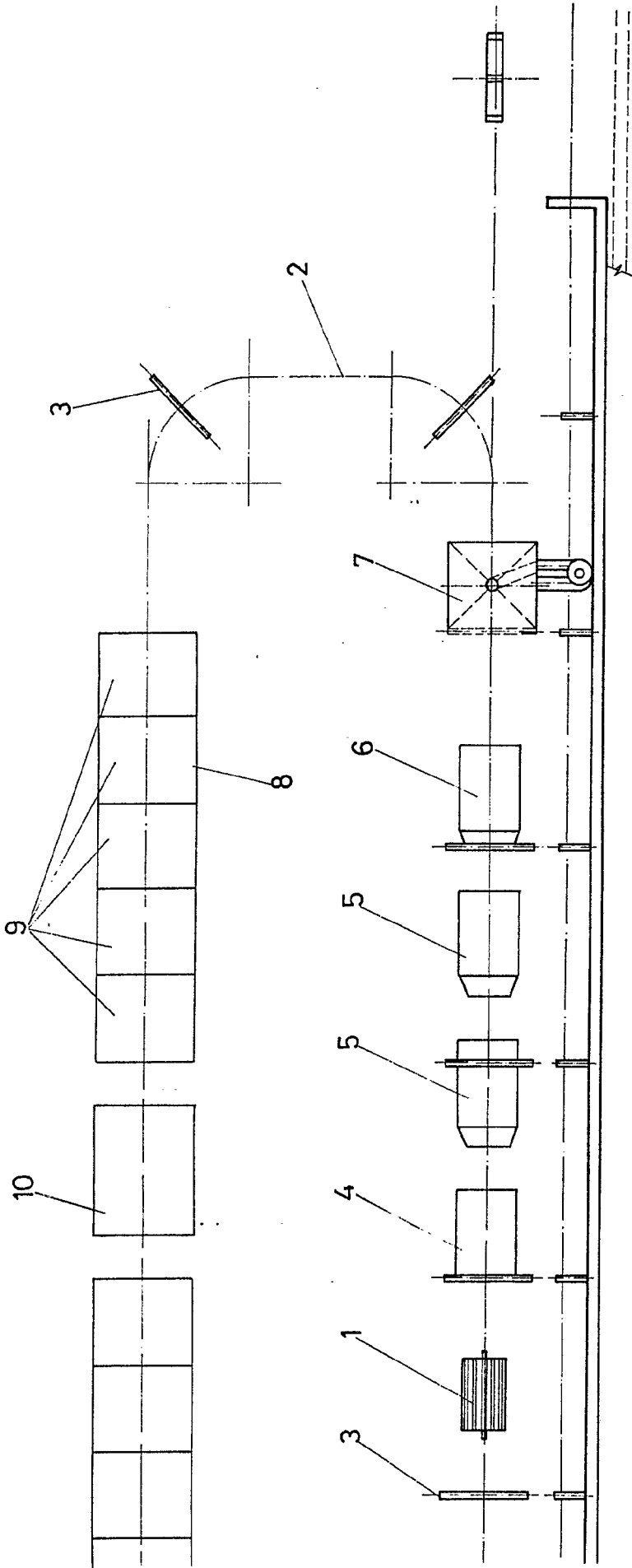
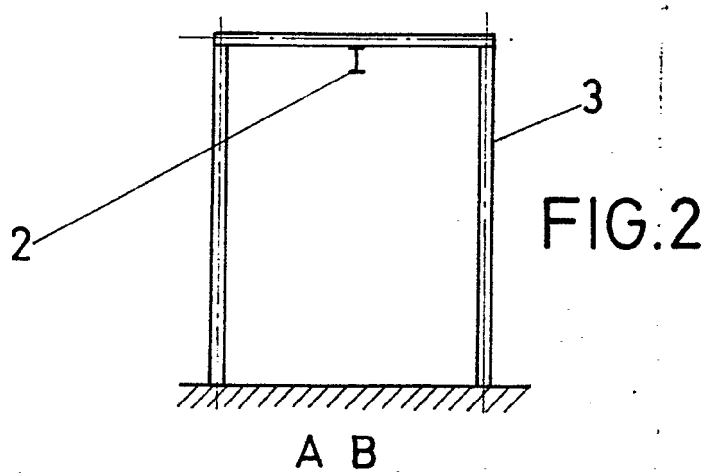
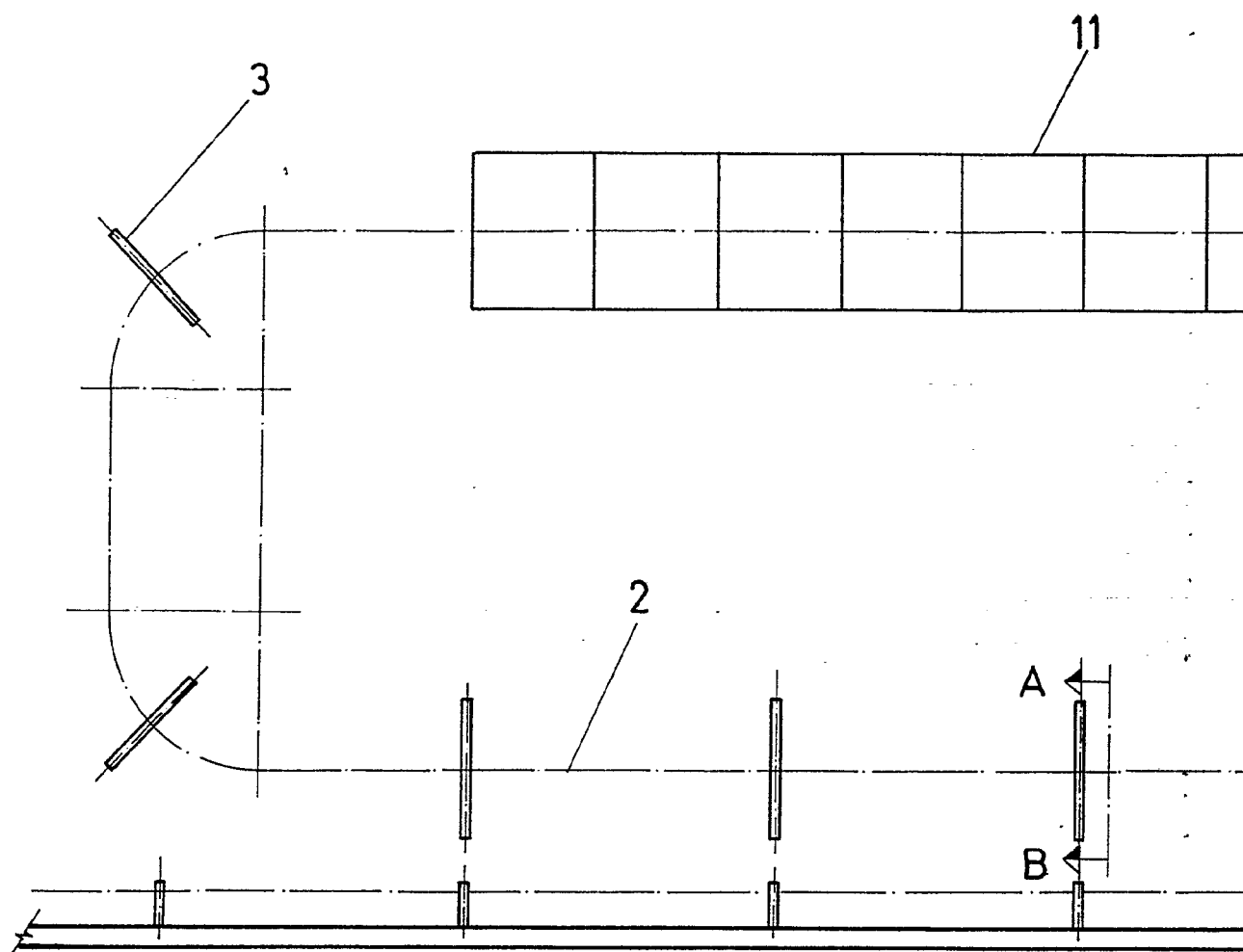


FIG.1

ESCALA VARIABLE
Madrid, 8 de Marzo de 1978
BERNARDO UNGRÍA
P. P.



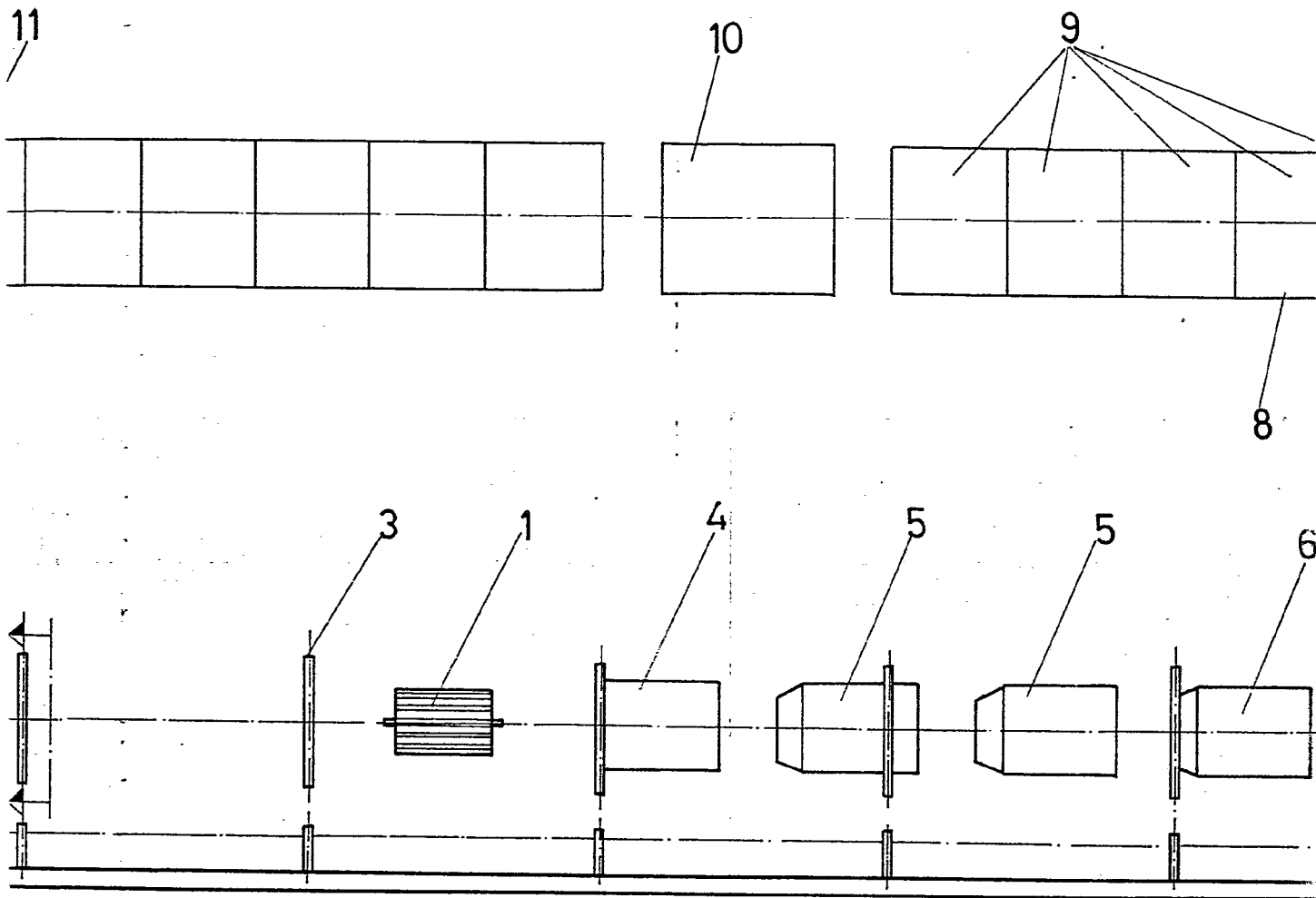


FIG.1

3
FIG.2

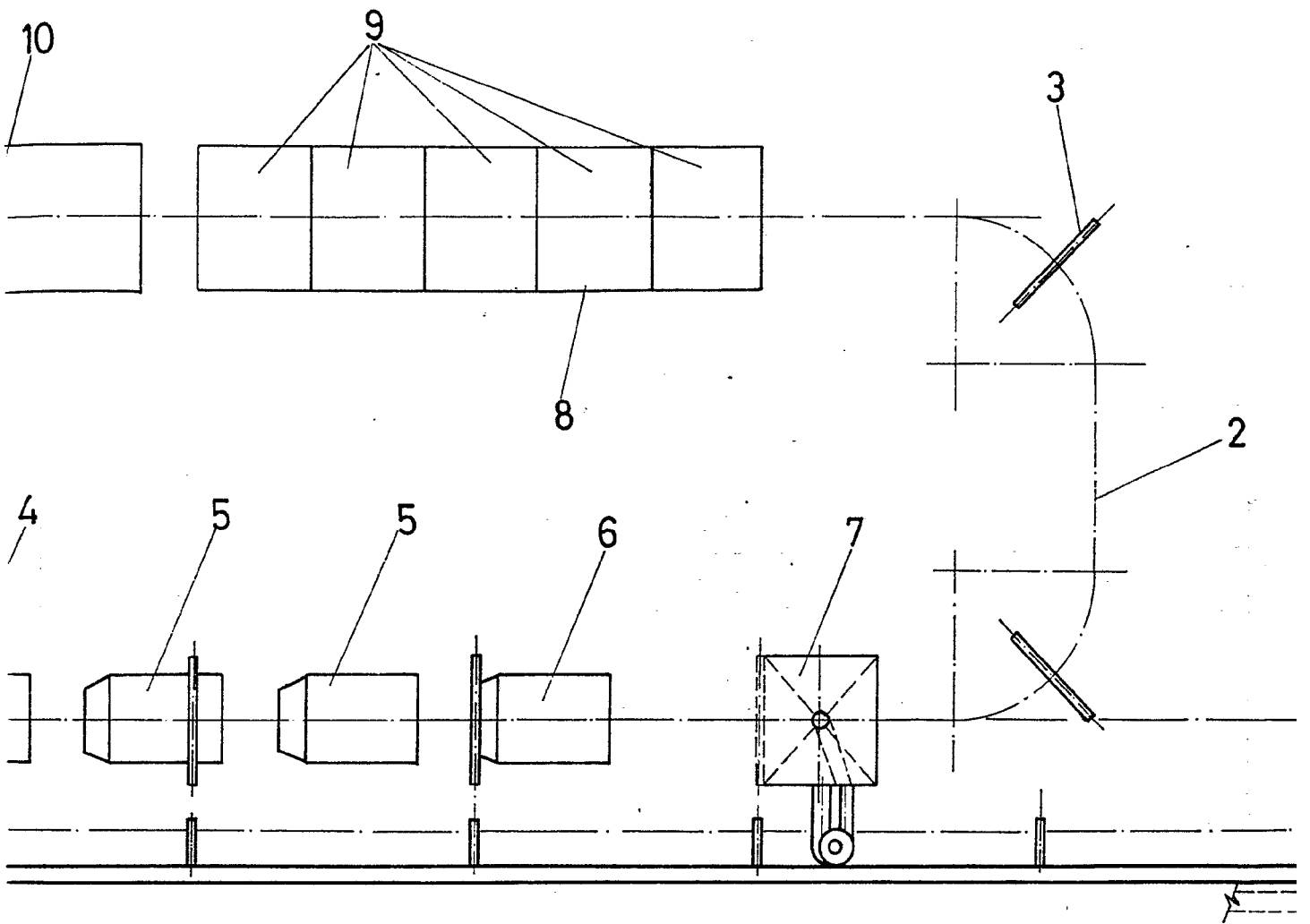
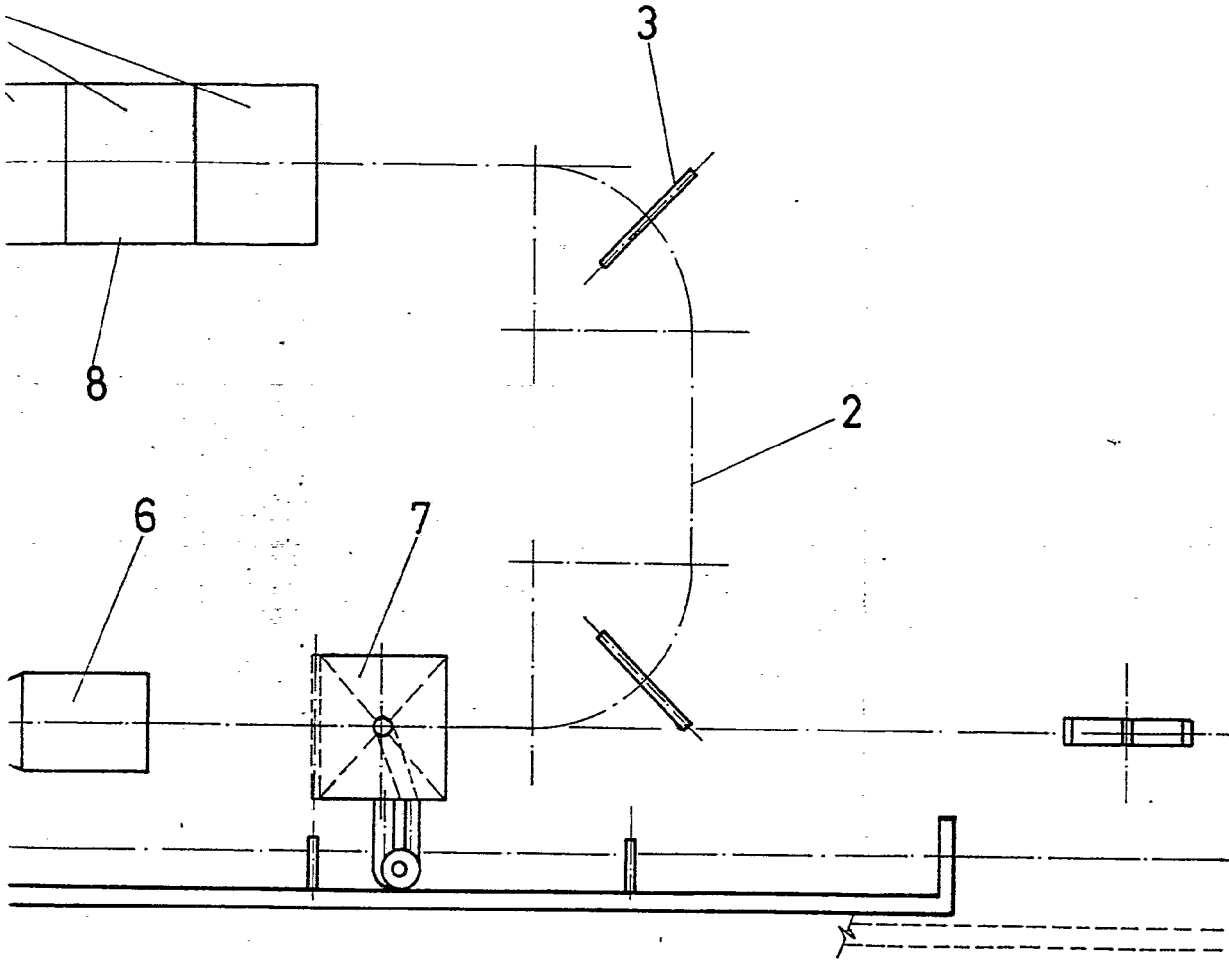


FIG.1



ESCALA VARIABLE

Madrid, 8 de Marzo de 1978

BERNARDO UNGRIA

P. P.