

MINISTERIO DE INDUSTRIA  
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

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

19 ES	11	NUMERO	10 A3
	21	476.831/0	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		28 Diciembre 1978.	

**PATENTE DE INTRODUCCION**

47 FECHA DE PUBLICIDAD	61 CLASIFICACION INTERNACIONAL B29H
54 TITULO DE LA INVENCIÓN  "PROCEDIMIENTO PARA RECUBRIR RODILLOS METALICOS CON CAUCHO O PRODUCTOS SIMILARES".	
60 PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION  Firma: HANS KNOTT, establecida en ERKRATH (Alemania)	
71 SOLICITANTE (S)  D. JORGE GALTES PUIG	
DOMICILIO DEL SOLICITANTE  BARCELONA, Plaza Salvador Anglada, 10 y 11.	
72 INVENTOR (ES)	
73 TITULAR (ES)	
74 REPRESENTANTE  D. JOSE MIGUEL GOMEZ-ACEBO Y POMBO.	

La presente invención se refiere a un procedimiento para recubrir rodillos metálicos con caucho o productos similares.

En su esencia, el procedimiento de que se trata se caracteriza porque se prepara convencionalmente el caucho mediante calandrado, refrigerado y arrollado conjunto con una lámina de cloruro de polivinilo en una ancha banda laminar, procediéndose luego a cortar simultáneamente ambas bandas de caucho y PVC, arrolladas juntas, en múltiples rollos de banda estrecha, que son posterior y sucesivamente cargados, de uno en uno, en un dispositivo recubridor amoviblemente montado en la torre de un torno convencional, entre cuyos puntos está colocado el rodillo que debe recubrirse, adecuadamente preparado para recibir el recubrimien-  
15 to, aplicándose luego la banda de caucho sobre el rodillo en una sola pasada del dispositivo recubridor, de modo que la banda estrecha de caucho del rollo de carga queda arrollada helicoidalmente sobre el rodillo con traslape de cada vuelta de la banda sobre la contigua anterior, completándose  
20 finalmente el proceso mediante las operaciones ya conocidas de vulcanización en autoclave y rectificado al diámetro correcto.

Otras características y ventajas del procedimiento objeto de la presente invención se desprenderán de la descripción que a continuación se hace con relación a los dibujos adjuntos, que ilustran, a título de ejemplo no limitativo, una forma de realización del mismo.

La Fig. 1 ilustra una vista esquemática en perfil de una máquina de corte simultáneo de las anchas bandas de caucho y PVC;

la Fig. 2 muestra una vista en alzado frontal de dicha máquina; y

las Figs. 3 y 4 son sendas vistas en alzado y en planta, respectivamente, del dispositivo recubridor amoviblemente montado en la torre de un torno convencional.

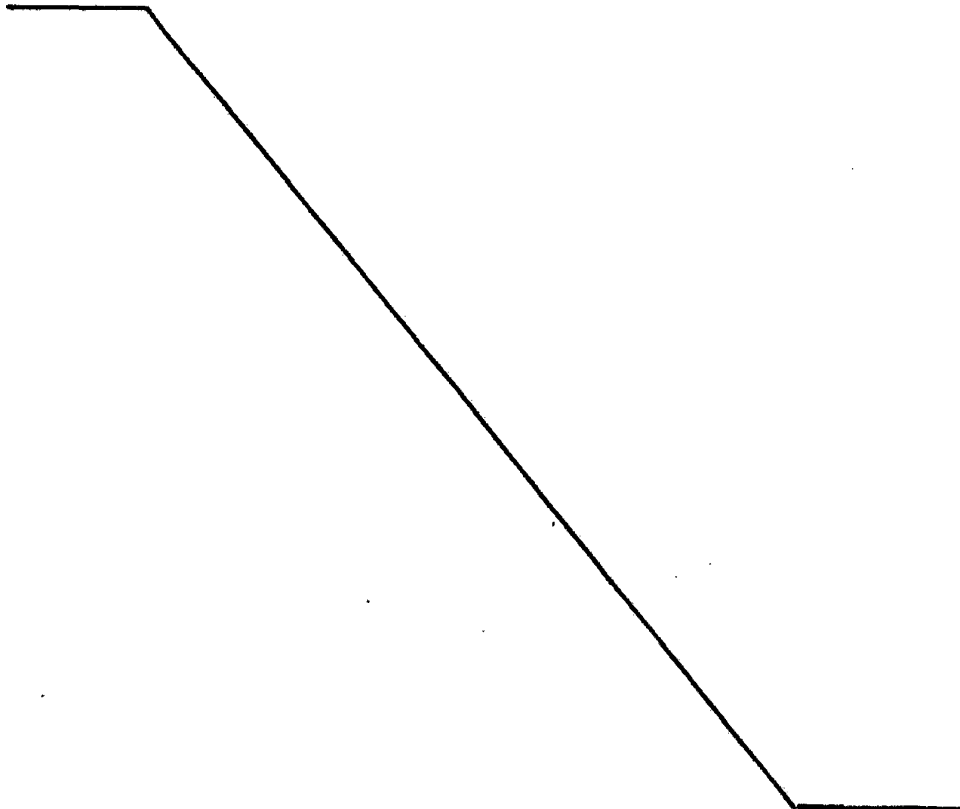
En tales dibujos puede apreciarse que la máquina 1 para cortar simultáneamente ambas bandas de caucho 4 y PVC 5, arrolladas juntas en un rollo 17, se constituye por una barra giratoria 2 sobre la que se hacen pasar ambas anchas bandas 4 y 5, apoyándose también giratoriamente en dicha banda 17 múltiples cuchillas circulares 3, coaxiales y equidistantes entre sí, que realizan el corte de las bandas 4 y 5, arrollándose las bandas estrechas 6 recién cortadas en respectivas bobinas individuales dispuestas alternadamente en dos ejes de arrastre 8 y 9 situados a distintas alturas, quedando determinados múltiples rollos de banda estrecha 7.

El dispositivo recubridor comprende un soporte 10 de rollo de banda estrecha 6, de caucho y PVC, y una rueda aplicadora 11 de la banda de caucho 4, todo ello de modo que la banda de caucho 4 se aplica sobre el rodillo 12 mediante la presión ejercida por la rueda aplicadora 11, viniendo producida dicha presión por un cilindro neumático de tracción 13, que obliga a la rueda aplicadora 11 a mantenerse apoyada fuertemente contra el rodillo 12.

El arrastre de la banda de caucho 4 durante el recubrimiento, se realiza por tracción de la banda de PVC 5, arrollada con ella, efectuándose dicha tracción mediante un tambor de arrollamiento 14 que es arrastrado por un motor 5 sincronizado 15 con la 11 de la torre del torno 16.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio  
10 fundamental, puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Introducción, por diez años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:



### REIVINDICACIONES

1<sup>a</sup>.- Procedimiento para recubrir rodillos metálicos con caucho o productos similares, caracterizado porque se prepara convencionalmente el caucho mediante calandrado, refrigerado y arrollado conjunto con una lámina de cloruro de polivinilo en una ancha banda laminar, procediéndose luego a cortar simultáneamente ambas bandas de caucho y PVC, arrolladas juntas, en múltiples rollos de banda estrecha, que son posterior y sucesivamente cargados, de uno en uno, en un dispositivo recubridor amoviblemente montado en la torre de un torno convencional, entre cuyos puntos está colocado el rodillo que debe recubrirse, adecuadamente preparado para recibir el recubrimiento, aplicándose luego la banda de caucho sobre el rodillo en una sola pasada del dispositivo recubridor, de modo que la banda estrecha de caucho del rollo de carga queda arrollada helicoidalmente sobre el rodillo con traslape de cada vuelta de la banda sobre la contigua anterior, completándose finalmente el proceso mediante las operaciones ya conocidas de vulcanización en autoclave y rectificado al diámetro correcto.

2<sup>a</sup>.- Procedimiento según la reivindicación 1<sup>a</sup>, caracterizado porque el corte simultáneo de las anchas bandas de caucho y PVC se realiza en una máquina en la que ambas anchas bandas se hacen pasar sobre una barra giratoria, en la que se apoyan, también giratoriamente, múltiples cuchillas circulares, coaxiales y equidistantes entre sí, que realizan el corte de las bandas, arrollándose las bandas estrechas recién cortadas en respectivas bobinas individuales dispuestas alternadamente

en dos ejes de arrastre situados a distintas alturas, quedando determinados múltiples rollos de banda estrecha.

3ª.- Procedimiento según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque el dispositivo recubridor comprende un soporte de un rollo de banda estrecha, de caucho y PVC, y una rueda aplicadora de la banda de caucho, todo ello de modo que la banda de caucho se aplica sobre el rodillo mediante la presión ejercida por la rueda aplicadora, viniendo producida dicha presión por un cilindro neumático de tracción que obliga a la rueda aplicadora a mantenerse apoyada fuertemente contra el rodillo.

4ª.- Procedimiento según las reivindicaciones 1ª a 3ª, caracterizado porque el arrastre de la banda de caucho durante el recubrimiento se realiza por tracción de la banda PVC arrollada con ella, efectuándose dicha tracción mediante un tambor de arrollamiento de dicha banda de PVC, que es arrastrado por un motor sincronizado con el avance de la torre del torno.

5ª.- PROCEDIMIENTO PARA RECUBRIR RODILLOS METÁLICOS,  
tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara y de dos láminas de dibujos.

BARCELONA, 28 de Diciembre de 1978.

JORGE GALTES PUIG  
P.P.  
J. M. GOMEZ-ACEBO Y POMBO  
p. Fdo. E. Ferragut Colón



ESCALA VARIABLE

FIG. 1

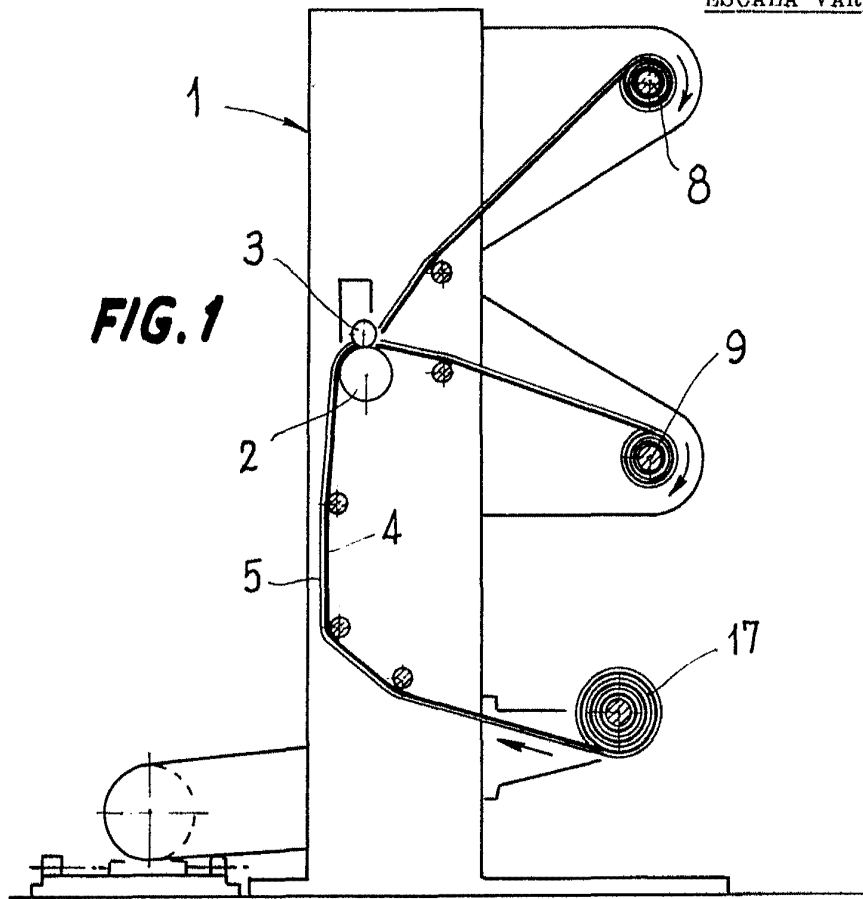
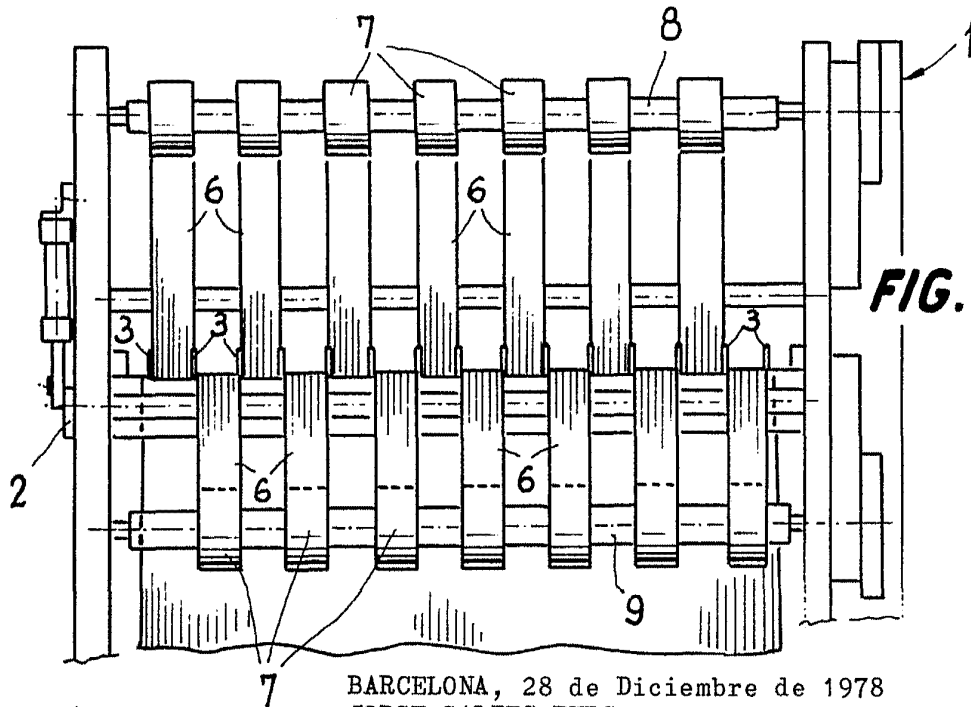


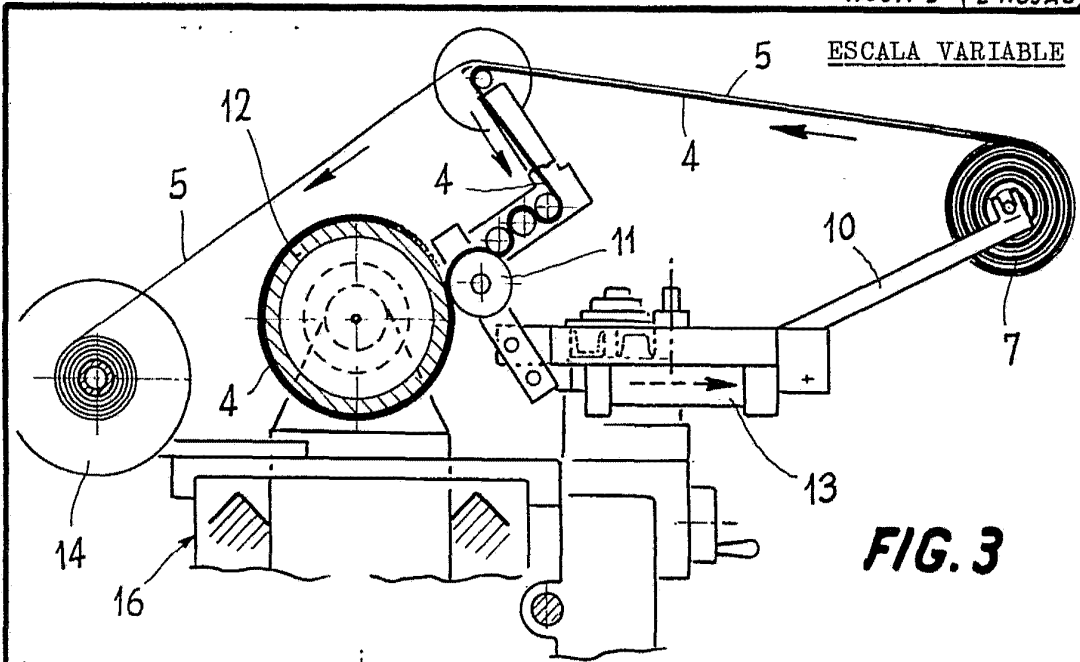
FIG. 2



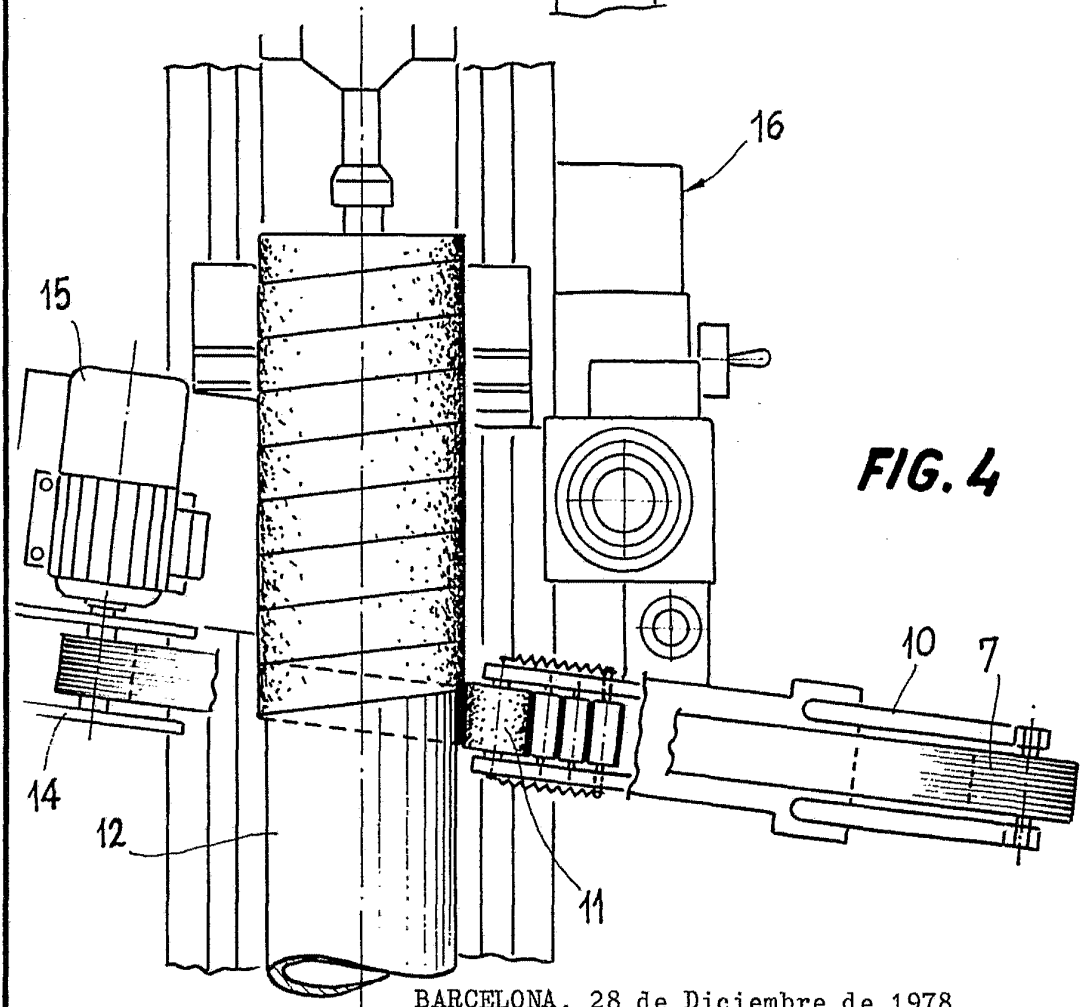
BARCELONA, 28 de Diciembre de 1978  
JORGE GALTES PUIG  
P.P.

J. M. GOMEZ ACEBO Y POMBO

p. p. Fdo: E. Ferragut Colón



**FIG. 3**



**FIG. 4**

BARCELONA, 28 de Diciembre de 1978  
JORGE GALTES PUIG  
P.P.

J. M. GOMEZ-ACEBO Y POMBO  
P. P. Fdo. E. Ferragüela Colón