



- 1 -

224 69

22469

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña
a la solicitud de

un MODELO DE UTILIDAD por VEINTE ANOS en ESPAÑA ,

a favor de

Cerámica Dominguez de Levante S.A. (Cedolesa), residente
en Valencia, Calle de Gobernador Viejo nº 9.,

por

«UN DISPOSITIVO PARA PASAR AZULEJOS POR EL INTERIOR DE
LOS TUBOS DE LOS HORNOS DE PASAJES».

Inventor: Don Eloy Dominguez Veiga, de nacionalidad es-
pañola.

XXXXXXXXXX



5

La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

10

Actualmente se utiliza en la industria de fabricación de azulejos, para la cocción del esmalte que cubre la cara de los mismos, un horno provisto de una serie de tubos o conductos horizontales superpuestos, pasando dichos azulejos en posición horizontal por el interior de los referidos tubos, unos a continuación de otros y en contacto. De esta forma, al ser empujado el ultimo azulejo colocado en la boca de entrada, avanza toda la hilera que se encuentra en el interior del tubo, sacandose por la boca opuesta el azulejo ya cocido.

15

20

El movimiento de los azulejos por el interior de los tubos a que se ha hecho referencia, representa un avance de iguales proporciones que la longitud de un azulejo, en cada intervalo de tiempo calculado para la cocción, pero muchas piezas salen del horno defectuosas, a causa del contacto que mantienen unas con otras y los roces que se producen.

25

30

Los resultados que se consiguen utilizando el dispositivo que constituye el objeto del Modelo de Utilidad cuyo registro se solicita, son verdaderamente satisfactorios, porque se realizan las mismas operaciones obteniendo una producción mayor, mejor calidad en los azulejos y grandes economías de tiempo que disminuyen su coste. Los azulejos, colocados sobre un soporte o plataforma, pasan varios a la vez, de la forma que se explica más adelante.

Con objeto de facilitar la descripción del Modelo



35

que nos ocupa, se acompaña a la presente memoria un dibujo con tres figuras, A, B, y C, que representan claramente el dispositivo. Con diferentes números se han señalado las partes fundamentales del mismo, que se citan en la descripción.

40

Este dispositivo consiste en una pieza (A-C) que consta de una plataforma o base nº 1, provista de dos salientes (nº 2), que permiten una menor superficie de contacto al deslizamiento. Unidas a esta plataforma y formando una sola pieza con ella, colocadas en un ángulo determinado, hay unas piezas o pantallas nº 3, equidistantes entre sí, y separadas unas de otras por una distancia adecuada (nº 4). Estos huecos o separaciones nº 4 tienen en su base una forma característica nº 5a, producida por una parte de superficie plana y otra curva, conforme puede apreciarse en el dibujo.

45

En los espacios nº 4 que dejan las piezas nº 3 se colocan los azulejos (fig. B, nº 6) apoyados por su cara no barnizada en las piezas referidas nº 3, y en la base plana nº 5, con lo cual quedan inmovilizados y en posición perfecta para el objeto que se persigue.

50

Cuando ya han sido llenas de azulejos todas las piezas (A-B) que se hayan previsto, se realizan con estas piezas las mismas operaciones que se han descrito al tratar de los tubos empleados normalmente con el mismo objeto.

55

Las ventajas que se consiguen utilizando el Modelo descrito se deducen fácilmente al considerar sus características y las diferencias que presenta con los modelos empleados hasta la fecha con el mismo fin. Con este dispositivo, al realizar un movimiento de avance pueden sacarse a la vez varios azulejos del horno, mientras que utilizando los tubos que hasta la fecha se conocían, hay que repetir una operación semejante tantas veces como azulejos haya que sacar.

60

El aumento de rendimiento que se obtiene al fabri-

224 69-8



65

car los azulejos utilizando el dispositivo de referencia, ha-
ce posible el empleo de hornos provistos de un numero menor
de tubos, si se desean obtener los mismos resultados, lo cual
se traduce en una disminucion de los gastos correspondientes
a la construccion del horno y en una economia de mano de obra,
ya que la produccion de cada obrero aumenta considerablemente,
si realiza su trabajo con la misma intensidad.

70

Otra de las ventajas que merecen destacarse, es la
que se refiere a la mejoría en la calidad de los azulejos bar-
nizados, porque mientras que en el actual sistema de fabrica-
cion son los mismos azulejos los que sufren el arrastre por
el interior de los tubos y se empujan unos a otros para avan-
zar, con el dispositivo descrito son las mismas piezas o pla-
taformas que lo constituyen las que realizan el movimiento,
quedando los azulejos colocados encima de ellas aislados e in-
dependientes, desde que entran por el tubo hasta que salen del
mismo, sin que haya peligro de que sufran ningun desperfecto.

75

80

Hecha la descripción que antecede, es preciso adver-
tir que los detalles de realizacion de la idea expuesta pueden
variar, sin que por ello cambia la esencia de la invencion,
que es la que se desprende de los parrafos que anteceden y la
que se reivindica en la siguiente

85

NOTA

En resumen: El Modelo de Utilidad que se solicita
recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

90

1ª - Un dispositivo para pasar azulejos por el in-
terior de los tubos de los hornos de pasajes, caracterizado
porque consiste en una plataforma o pieza de forma rectangular,
con los bordes inferiores de la base salientes, para reducir
la superficie de deslizamiento, en cuya parte superior han si-



95

do practicadas unas hendiduras profundas, equidistantes, de forma inclinada y de las medidas convenientes para que en ellas puedan introducirse los azulejos previamente barnizados para someterlos a cocción.

100

2ª - Un dispositivo para pasar azulejos por el interior de los tubos de los hornos de pasajes, caracterizado porque consiste en la plataforma referida en la reivindicación anterior, provista de hendiduras, cuyo fondo o base de estas tiene una parte plana, con objeto de que se apoyen los azulejos por uno de sus cantos, al mismo tiempo que la cara sin barnizar se apoya en el plano inclinado que forma uno de los lados de la hendidura, para que la cara barnizada no sufra roces perjudiciales.

105

110

3ª - Un dispositivo para pasar azulejos por el interior de los tubos de los hornos de pasajes, caracterizado porque la plataforma o base descrita, con sus azulejos correspondientes, ha de ser colocada en unión de otras varias en el interior de los tubos del horno, formando una especie de tren de arrastre, con objeto de que en intervalos convenientes para que pueda efectuarse la cocción, al meterse una nueva plataforma por la boca de entrada del tubo, se deslicen las que se encuentran en el interior, empujandose unas a otras, pudiendose recoger la que sale por la boca del tubo contraria, con sus azulejos ya cocidos.

115

120

4ª - Se reivindica por ultimo como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: «UN DISPOSITIVO PARA PASAR AZULEJOS POR EL INTERIOR DE LOS TUBOS DE LOS HORNOS DE PASAJES»

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de cinco paginas escritas a maquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 8 de Marzo de 1950.

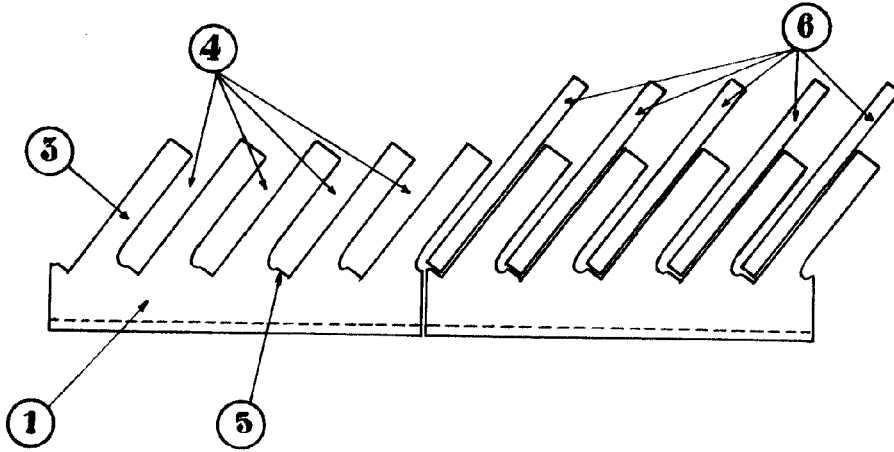
ALFONSO INGRIA

224 69

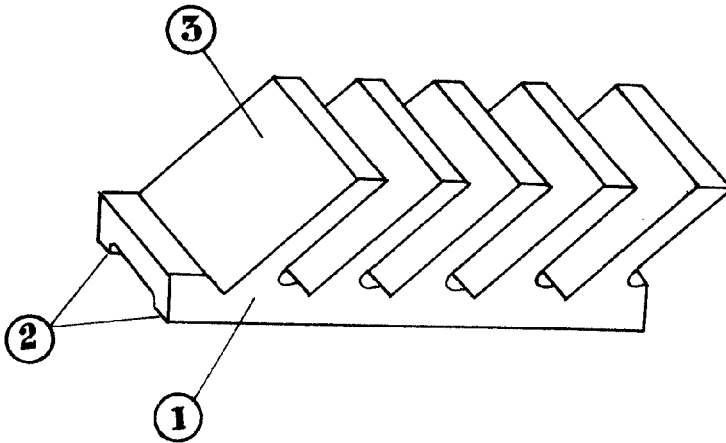


A

B



C



ESCALA VARIABLE
MADRID, 8 DE Marzo DE 1950.
ALFONSO VARELA