

31832 =

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

un MODELO DE UTILIDAD, por veinte años en España,

a favor de

CERAMICA DOMINGUEZ DE LEVANTE, S.A., (CEDOLESA), con domicilio en VALENCIA, Calle Gobernador Viejo, nº 9,

p o r

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

Inventor: Don ELOY DOMINGUEZ VEIGA, de nacionalidad española.

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 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

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

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 necesario para la cocción, pero este sistema es motivo de que muchas piezas salgan defectuosas, a causa de los focos producidos por el contacto de unas contra otras.

Ahora bien, con el dispositivo objeto del Modelo de Utilidad que se solicita, se consiguen resultados verdaderamente satisfactorios, ya que se realizan las mismas operaciones, obteniéndose una producción mayor, mejor calidad en los azulejos y gran ahorro de tiempo, con lo que disminuye notablemente su coste total.

Con el nuevo dispositivo que describiremos a continuación, los azulejos, colocados sobre un soporte, pasan por el tubo

varios a la vez y no de uno en uno, como hasta ahora.

35

Con objeto de facilitar la descripción del Modelo de Utilidad que nos ocupa, se acompaña un juego de planos, en los que las Figs. señaladas con las letras "A" y "B", representan claramente el soporte o dispositivo. Con diferentes números se han indicado las partes fundamentales del mismo que se citan en la descripción.

40

Este dispositivo consiste en una pieza (A), que consta de una plataforma o base nº 1, provista de unos salientes nº 2, que permiten una mayor superficie de contacto al deslizamiento y disminuyen el peso del arrastre. Colocadas sobre esta plataforma van unas piezas B en forma de caja, conforme se aprecia en el dibujo, abierta por los dos frentes y compuesta de la tapa superior nº 3, de la tapa inferior nº 5 y de los dos laterales nº 4 y 6.

45

50

Unidos a estos laterales van unos salientes o pestañas nº 7 equidistantes entre sí, separadas unas de otras por una distancia adecuada nº 8. En estos espacios nº 8, se colocan los azulejos nº 9, apoyados por su cara no barnizada en las referidas piezas nº 3, con lo cual quedan en perfecta posición para el objeto que se persigue.

55

Una vez colocados los azulejos en todas las piezas "B" que se hayan previsto, se realizan con estas piezas las mismas operaciones que se han descrito al tratar de los tubos empleados corrientemente con este mismo objeto.

60

Las ventajas de la utilización de este dispositivo, son como se deduce de lo que antecede, las de poder sacarse a la vez y en un solo movimiento de avance, varios azulejos del horno, mientras que utilizando los tubos que hasta la fecha se empleaban, hay que repetir una operación semejante tantas veces como azulejos hay que sacar. Con el consiguiente aumen-

65

to de rendimiento, el cual hace posible el empleo de hornos provistos de un número menor de tubos, si se desean obtener los mismos resultados, lo que se traduce en una disminución de los gastos correspondientes a la construcción del horno y en una gran economía de mano de obra, yá que la producción de cada obrero aumenta considerablemente realizando su trabajo con igual intensidad.

70

Otra de las ventajas que merece destacarse es la de la mejoría de los azulejos obtenidos, porque el dispositivo descrito evita a los mismos el roce del arrastre por el interior de los tubos y el que los azulejos vayan empujándose unos a otros directamente para realizar su movimiento de avance, ya que según el sistema descrito, son las mismas piezas o plataformas las que sufren estos roces, quedando los azulejos colocados sobre ellas, aislados e independientes unos de otros, desde que entran por el tubo hasta que salen de él, sin que haya peligro de que sufran ningún desperfecto.

75

80

Hecha la descripción precedente es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos anteriores 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.- Nuevo dispositivo para pasar azulejos por el interior de los tubos de los hornos de pasajes, caracterizado porque consiste en una plataforma o pieza rectangular, provista en su base de salientes que reducen la superficie de deslizamiento y disminuyen el peso de arrastre.

2ª.- Nuevo dispositivo según la reivindicación 1ª, carac-

95

terizado porque consta así mismo de una pieza en forma de caja compuesta de una tapa superior, una inferior y dos laterales, cuyos laterales van provistos en su cara interior de pequeñas plataformas o salientes en las cuales se apoyarán los azulejos por su cara no barnizada.

100

3ª.- Nuevo dispositivo, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque sobre la plataforma mencionada se colocan en el interior de los tubos del horno, las piezas o cajas, una vez llenas de azulejos, formando una especie de tran de arrastre, con objeto de que a 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 del mismo, empujándose unas a otras, pudiéndose recoger la que sale por la boca contraria del tubo, con sus azulejos ya cocidos.

105

110

4ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer el MODELO DE UTILIDAD que se solicita: "NUEVO DISPOSITIVO PARA PASAR AZULEJOS POR EL INTERIOR DE LOS TUBOS DE LOS HORNOS DE PASAJES".-

115

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

Madrid 5 de Julio de 1.952.

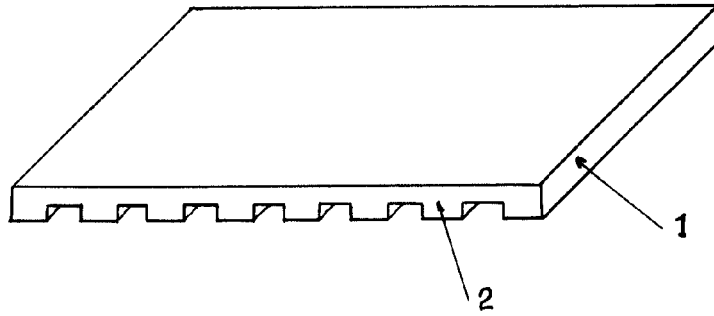
ALFONSO UNGRIA,



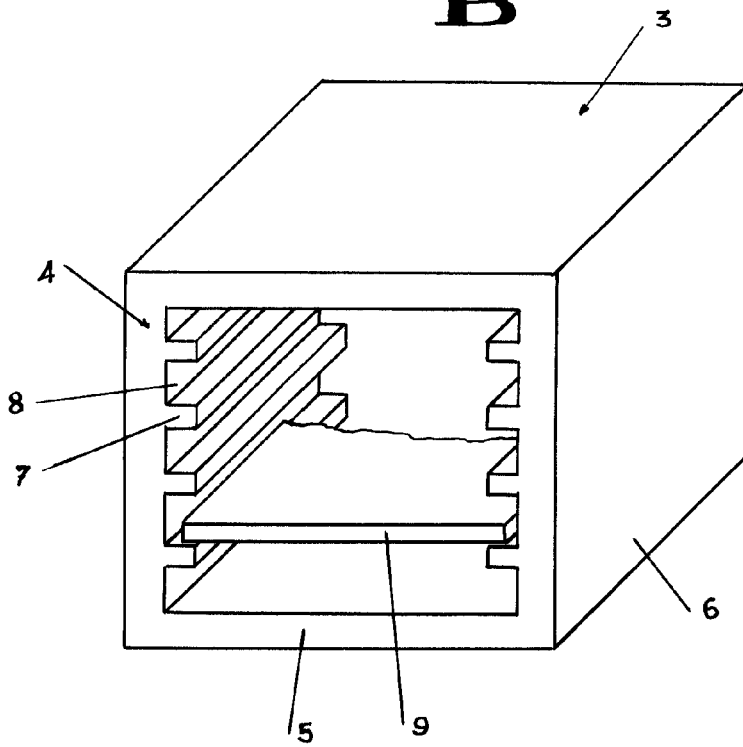
81832



A



B



5 julio 1952.