



63837

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de un

MODELO DE UTILIDAD por veinte años en España, a favor de D.
EMILIO TOVAR CAMUESCO, de nacionalidad española, domiciliado
en Valencia, calle Salamanca, número 35,

por

»DISPOSITIVO ALIMENTADOR DOSIFICADOR DE AZULEJOS Y ELEMENTOS
SIMILARES PARA TRENES DE ARRASTRE»

•63837



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, por ella solicitado, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de fecha 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

10

Como su enunciado indica, el Modelo de Utilidad que nos ocupa se refiere a un dispositivo mecánico que tomando los azulejos o elementos similares en bloques los traslada dosificados en la proporción adecuada hasta el tren de arrastre que los conduce a los lugares en que actúan las distintas máquinas necesarias para las sucesivas fases de fabricación.

15

Este trabajo se ha venido realizando hasta la fecha manualmente con el consiguiente encarecimiento del producto, porque las distintas operaciones requerían mayor número de operarios.

20

El dispositivo que sirve de base a esta solicitud es extraordinariamente sencillo y realiza su trabajo de una forma perfecta y automática, consistiendo fundamentalmente en un tren de arrastre auxiliar situado entre uno anterior sobre el que se depositan los azulejos en bloque, y otro siguiente que conduce cada azulejo hasta las distintas máquinas.

25

Sobre una bancada se mueve un tren de arrastre en que los azulejos o elementos similares se colocan de canto y en posición ligeramente oblicua. Sobre la misma bancada acciona un contrapeso que mantiene, en la misma posición que los elementos a arrastrar, a un tope situado en la parte posterior del bloque, de tal modo que el tren de arrastre durante su marcha traslada el bloque de azulejos en la posición

30

•63837



35 anteriormente descrita. Este tren de arrastre se halla unido a otro cuya velocidad es superior a la del primero, de manera que cuando el canto del primer azulejo descansa sobre el segundo tren de arrastre citado es rapidamente desplazado en posición totalmente paralela a la del tren de arrastre, es decir descansando sobre su base, y de manera que entre el azulejo así arrastrado y el siguiente habrá un espacio libre que corresponde a la velocidad de paso de los azulejos por el último tren de arrastre ligado con el intermedio, y que se desplaza a lo largo de las posiciones de las máquinas que desarrollarán las fases sucesivas de la fabricación del azulejo.

40 La realización práctica de la idea descrita se desarrolla en dos bancadas la primera de las cuales se halla, con preferencia, en posición sensiblemente más elevada que la segunda, sobre las cuales se desplazan sendos trenes de arrastre constituidos por simples bandas o correas transportadoras. Cada bancada tiene al efecto un eje en cada uno de sus extremos que soporta a los juegos de poleas necesarios para el arrastre de las citadas cintas o bandas transportadoras. Las velocidades de arrastre son distintas en cada bancada así la primera de ellas tiene una velocidad menor que la segunda, estando relacionado el paso de los azulejos en posición de canto en la primera, con el paso de los mismos azulejos descansando por su base y espaciados en la segunda. La primera bancada está unida con 50 la segunda mediante un tercer tren de arrastre constituido por correas o bandas transportadoras que se desplazan entre poleas situadas en dos ejes extremos y próximos respectivamente de cada una de las bancadas descritas. Este último tren de arrastre está en posición inclinada, de modo que toma los azulejos o 55 elementos a dosificar de un plano mas alto para colocarlos en 60

63837



otro mas bajo, si bien no es absolutamente precisa tal diferencia de nivel entre bancadas, aunque sí conveniente para evitar que el azulejo adopte su posición horizontal de forma violenta.

65 Para que se comprenda mejor el objeto de la solicitud se han realizado unos dibujos que se acompañan en lámina única a la presente memoria, y en cuya figura 1ª y 2ª se representan en vistas lateral y en planta el conjunto de mecanismos citados, habiendose reseñado con los mismos números iguales elementos.

70 En ambas figuras podrá verse la disposición de las bancadas -1- y -2- con sus trenes de arrastre correspondientes -3- y -4-, así como el tren de arrastre intermedio -5-. Los citados trenes de arrastre se mueven entre ejes -6-, -7- y -8- con su correspondiente, en que al efecto van fijas o móviles según convengan las poleas -9-, -10-, y -11-.

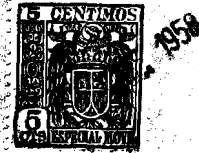
75 En la primera bancada y colocados en posición inclinada van los azulejos -12- o elementos similares, retenidos en esa posición inclinada sensiblemente vertical por el soporte -13-, que mantenido a su vez en la misma posición por el cable -14- pasando por poleas -15- y -16- soporta un contrapeso -17-.

80 Un azulejo -18- se representa a punto de separarse del bloque para deslizarse por el tren de arrastre -5-, en la posición señalada en -19-.

85 Puede verse en estas figuras como el tren de arrastre intermedio -5- que multiplica la velocidad de paso de los azulejos se mueve entre los ejes -7- y -8- extremos respectivamente de cada una de las dos bancadas referidas.

90 Sobre la bancada -2- y a lo largo del paso del tren de arrastre -4- estarán dispuestas las máquinas que realicen los distintos trabajos en la fabricación de los azulejos.

63837



95

Es facil comprender el funcionamiento si se tiene en cuenta que el tren intermedio de arrastre -5- tiene multiplicada su velocidad respecto del -3-. Cuando el azulejo -18- ha perdido contacto con las caras o bandas transportadoras del tren de arrastre -3- y lo toma en cambio con las que constituye el tren intermedio -5-, dicho azulejo se desplaza rapidamente por la pendiente y descansando sobre su base entra en el tren de arrastre -4-. Como el desplazamiento por el tren intermedio ha sido notablemente mas rápido, entre el azulejo arrastrado y el segundo del bloque -12- quedará un espacio libre que es el que corresponde a la velocidad de dosificación de los azulejos segun el proceso de fabricacion.

100

105

El cambio de velocidad entre los trenes de arrastre -3- y -5- puede realizarse por todos los medios mecanicos conocidos a tal fin, no cambiando en absoluto las caracteristicas de la idea descrita y reivindicada.

110

Evidentemente con el dispositivo que no ocupa se consigue perfectamente una alimentacion normal de azulejos en cualquiera de los trenes de arrastre utilizados en esta industria, sin necesidad de mas operarios que uno dedicado a colocar sobre la bancada -3- que podemos llamar primera los bloques de azulejos en posicion casi vertical.

115

Hecha la descripcion precedente es necesario añadir que los detalles de realizacion de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invencion que es la que se desprende de los parrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

NOTA

120

En resumen: El Modelo de Utilidad que se solicita, ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:



•638371

125

1ª.- DISPOSITIVO ALIMENTADOR DOSIFICADOR DE AZULEJOS Y ELEMENTOS SIMILARES PARA TRENES DE ARRASTRE, caracterizado por estar esencialmente constituido a base de dos bancadas con preferencia ligeramente mas elevada una que otra, sobre las cuales se desplazan sendos trenes de arrastre el de la primera con menor velocidad que el de la segunda; existiendo entre los dos trenes de arrastre citados uno intermedio que se desplaza entre los ejes extremos y próximos de cada una de las bancadas respectivamente y que está en posición ligeramente inclinada, cuyo tren intermedio de arrastre tiene igual velocidad que el de la segunda bancada.

130

135

2ª.- DISPOSITIVO ALIMENTADOR DOSIFICADOR DE AZULEJOS Y ELEMENTOS SIMILARES PARA TRENES DE ARRASTRE, caracterizado por el hecho de que sobre la primera bancada son arrastrados los azulejos o elementos similares en posición casi vertical y ligeramente inclinados hacia atrás, fijados en esta posición mediante un soporte situado en la parte posterior del bloque formado por los mismos azulejos, y de modo que al entrar en el tren de arrastre intermedio modifica su posición por la diferencia de velocidad hasta descansar totalmente sobre su base, forma en que son conducidos, hasta la bancada siguiente.

140

145

3ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita, "DISPOSITIVO ALIMENTADOR DOSIFICADOR DE AZULEJOS Y ELEMENTOS SIMILARES PARA TRENES DE ARRASTRE".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 21 de Enero de 1.958

ALFONSO UNGRIA.

150

Ungria

63837



FIG. 1^a

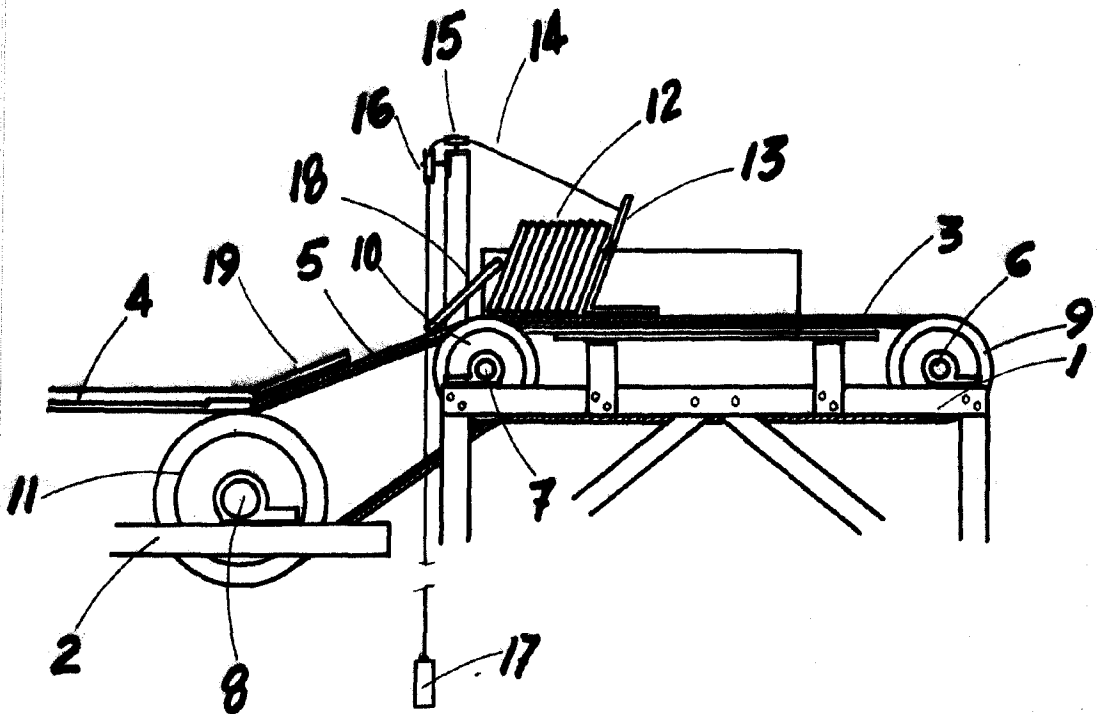
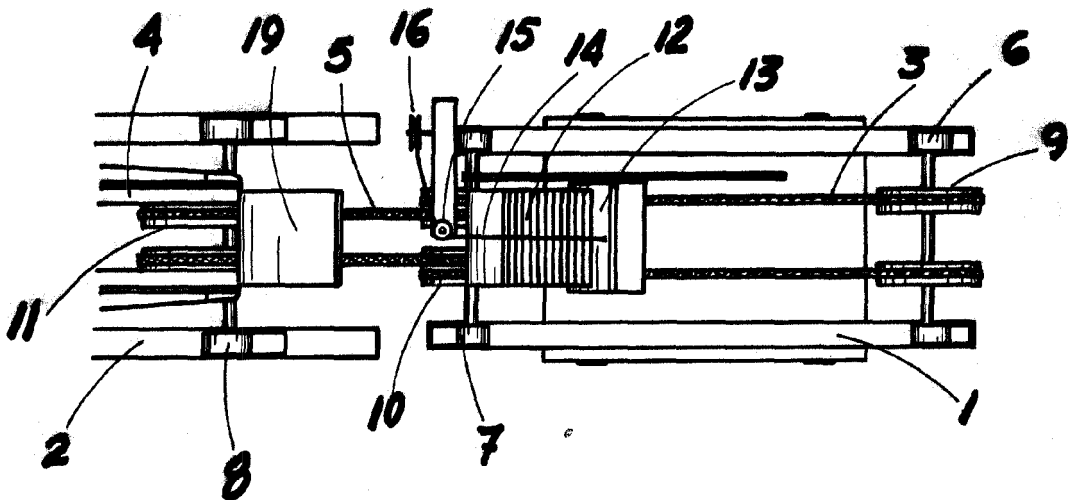


FIG. 2^a



ESCALA VARIABLE
MADRID, 21 DE enero DE 1958
ALFONSO URRÍA