

10 colonias, propio del presente Modelo.

Es sabido que en los hornos de pasajes para la
fabricación de artículos cerámicos y azulejos se utilizan
unos canales que, al superponerse, forman conductos o tú-
neles envueltos por el fuego del horno, por los que se ha-
ce pasar los artículos a fabricar, cuyos conductos se -
constituyen con unas piezas de materiales refractarios,
dadas las elevadas temperaturas a que se someten, tenien-
do dichas piezas una sección en U, para permitir montar-
se y desmontarse con facilidad para hacer accesible el in-
terior de los túneles, caso de cualquier atasco y prefe-
rentemente para sustituir unas piezas por otras en las
frecuentes roturas que sufren. Puesto que en las piezas
en cuestión los lados y el fondo se integran en una sola
pieza, la rotura de cualquiera de estas partes, obliga a
sustituir toda la pieza, cosa que representa en esta in-
dustria un gasto de consideración.

30 A la vista de los citados inconvenientes se ha
ideado el nuevo tipo de canales objeto de la invención,
según los cuales, cada tramo del canal se descompone a su
vez en tres piezas, de tal modo que la rotura que se pro-
duzca en alguna de ellas, no obligue a sustituir todo el
tramo, sino solamente la parte afectada que, siendo de
menor tamaño que el conjunto, implica también un gasto mu-
cho menor para su sustitución. Por consiguiente, la ca-
racterística esencial de estos nuevos canales radica en
35 estar compuestos por una losa que actúa de fondo y unas
tablas o tabiques laterales independientes, con medios
en unos y otros para que puedan ensamblarse, o sea con -

40 las correspondientes cajas y espigas de ensambladura que
permitan colocar las tablas o tabiques sobre la losa del
fondo, sin posibilidad de desplazamientos. A su vez, en
la cara inferior de dichas losas, existirán también prac-
ticadas las correspondientes cajas o espigas, para que
45 puedan superponerse sobre los tabiques de un canal ya -
formado, a cuyo efecto, los tabiques tendrán las corres-
pondientes espigas o caja de ensambladura para recibir
a dichas losas. La forma de las espigas y cajas de ensam-
bladura de unas piezas con otras no afecta a sus propie-
dades, por lo que podrá ser variable.

50 Con el fin de facilitar la comprensión de las ca-
racterísticas generales anteriormente expuestas, se acom-
paña una lámina de dibujos en la que se representa un ca-
so de realización de una porción de conductos compuestos
según esta nueva clase de canales. Sobre estos dibujos
55 conviene tener en cuenta que no suponen una limitación
exacta a la forma de realización representada, ya que ca-
ben otras formas y proporciones, otros tipos de ensambla-
dura, mas conductos, diversas medidas y en general otras
modificaciones de detalle, dentro de las características
60 básicas que más adelante se determinaran.

En los referidos dibujos, la figura 1 nos muestra
una vista lateral en alzado de una porción de pasajes,
según el invento; la figura 2 nos muestra un corte trans-
versal de los mismos y las figuras 3 y 4, dos vistas en
65 perspectiva de las piezas.

En cuanto a las diversas partes representadas en
el ejemplo de realización de los dibujos, se señalan en

ellos bajo las siguientes anotaciones: -1- es la losa de material refractario con la que se formará el fondo o superficie de deslizamiento de materiales del canal o conducto de pasaje, siendo -2- y -3- las cajas de ensambladura practicadas en una cara y -4-5- las otras dos cajas practicadas en la otra. Con -6- se señalan los tabiques laterales, independientes del fondo -1-, pero dotados de una espiga o nervio longitudinal -7- en uno de sus bordes y de otra espiga -8- en el opuesto.

Como vemos en las figuras 1 y 2, los tabiques verticales -6- se disponen sobre las losas -1-, introduciendo sus nervios o espigas -8- en los canales -2- y -3-, con lo cual formamos un canal; sobre dichos tabiques verticales -6- se dispone otra losa -1-, apoyando las cajas de ensambladura -4- y -5- sobre los nervios o espigas -7- y admitiendo a su vez otros dos tabiques -6-, y así sucesivamente se van componiendo los conductos de pasaje, en la cantidad que se precise.

Para acoplar unas losas -1- con las otras, tienen en los bordes de ambos extremos unos galeses o escalones -9- dispuestos inversamente uno con respecto al otro.

Como fácilmente se comprenderá, cuando se desintegren las materias refractarias de las partes componentes de los conductos de pasaje, por efecto de las altas temperaturas del horno que las calcinan, o cuando se rompa una pieza al montarlas o desmontarlas, resultará fácilmente sustituible por otra, sea una losa -1-, o un tabique -6-, sin necesitar cambiar toda la pieza en U, como ocurre actualmente.

N O T A

Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para su reivindicación en este Modelo de Utilidad, son:

100
105
1º.- Canales perfeccionados para hornos de pasajes, caracterizados porque el fondo y los laterales de cada tramo están compuestos por tres piezas independientes entre sí, o sea una losa para el fondo y dos tabiques, uno para cada lado, con posibilidades de sustituir una de estas piezas por otra, sin necesidad de sustituir todo el tramo.

110
115
2º.- Canales perfeccionados para hornos de pasajes, caracterizados porque las tres piezas independientes y separables que según la anterior reivindicación componen cada tramo, están dotadas de cajas y espigas de ensambladura para ensamblarse unas en otras, cuyas cajas y espigas las tienen además en ambas caras las losas y en ambos bordes los tabiques, a fin de permitir sucesivas superposiciones de los canales, tal como exige esta clase de hornos para formar diversos conductos superpuestos.

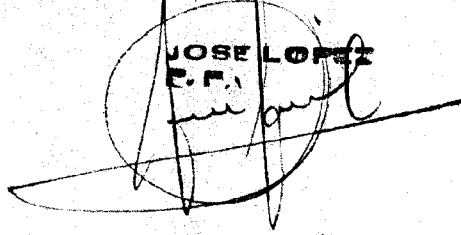
120
3º.- "CANALES PERFECCIONADOS PARA HORNO DE PASAJES", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de 5815 hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 122

líneas.

Valencia, 26 de Marzo de 1958
Por autorización de la interesada

JOSE LOPEZ
E. F.

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'Jose Lopez', is written over a circular stamp. The signature is fluid and somewhat stylized, with a long horizontal stroke extending to the right.

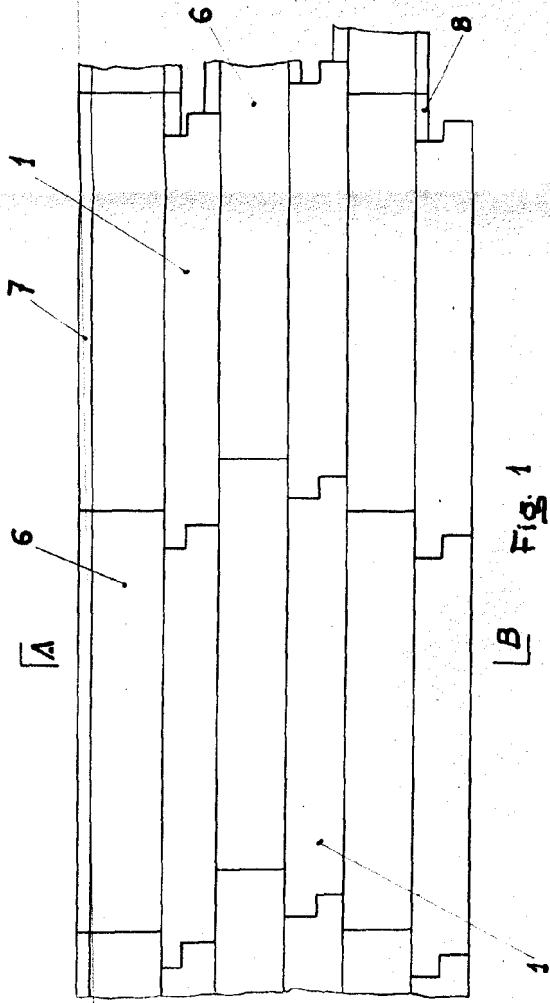
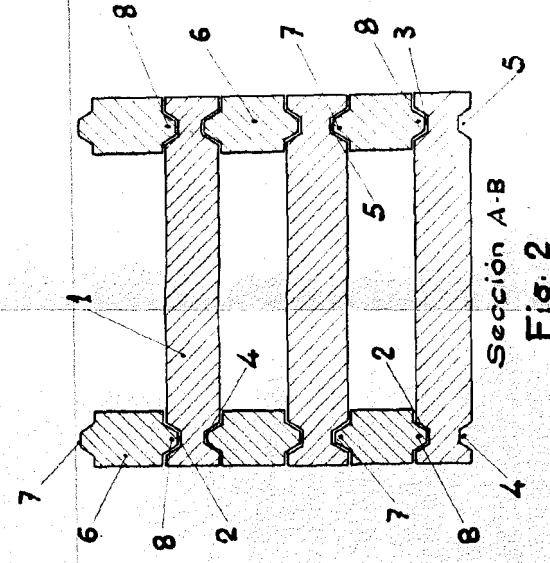


Fig. 1



Sección A-B
Fig. 2

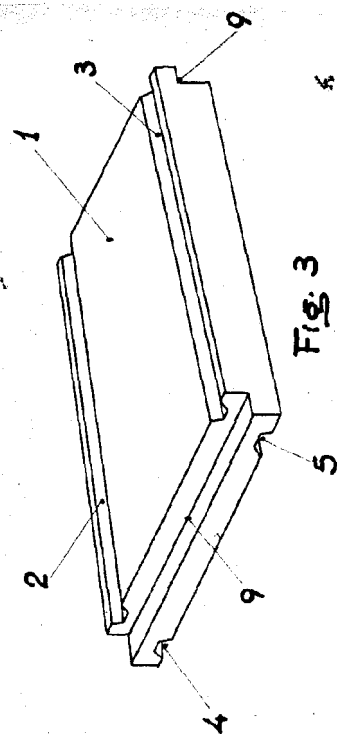


Fig. 3

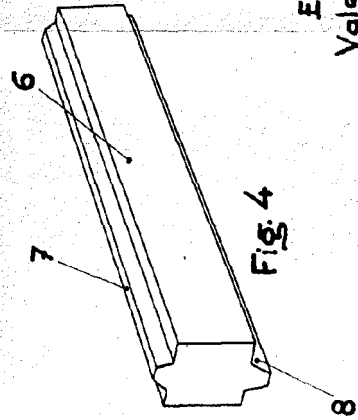


Fig. 4

Escala variable
Valencia Marzo 1958.

JOSE LOPEZ

