

150708

REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

N. 807 :

150708



12 DIC. 1942

INDUSTRIA DE CERAMICA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

en

EUROPA

por VEINTE años

a nombre del Dipl. Ing. Wilhelm AVENHAUS, de nacionalidad alemana, residente en Bismarckstr. 9a, Zwickau/Sajonia, ALEMANIA, por

UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR CUERPOS CERAMICOS, ESPECIALMENTE "TRABAJILLOS DE BARRA".

En la fabricacion de cuerpos moldeados ceram-



150708

150708

305

otra artificial. La dosis de calor aplicable a la desecación se puede moderar así en gran manera. Los tubos de gas colgante en el horno de cocción, especialmente en el horno de canal, pueden ser de arcilla refractaria, corundo o acero resistente al calor, y de tal forma que su extremo inferior pueda abrirse y las cenizas volantes puedan despedirse hacia abajo al limpiar los tubos. Estos pueden además sacarse por arriba del horno y hacerse intercambiables.

310

315

Para evitar que el ladrillo blando inferior se adhiera o pegue sobre la base al prensarlo, sobre el carro puede esparcirse arena o similares o aplicarse papel parafinado, papel de embalar sencillo o cartón ondulado.

320

En la solicitud de Patente que a nombre del mismo solicitante y como divisional de la presente se deposita por "Un dispositivo para fabricar cuerpos moldeados cerámicos, especialmente ladrillos de barro", se representan por vía de ejemplo aparatos adecuados para la realización del procedimiento del invento.

325

-o- N O T A -o-

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

Los puntos de invención propia y nueva que



150708

150708

se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invencción en España por VEINTE años, con los siguientes:

330

1º - Un procedimiento para fabricar cuerpos moldeados cerámicos prismáticos, especialmente ladrillos, por división de la tira de barro que sale de una prensa continua, desecación y cocción de los cuerpos así formados, caracterizado porque la

335

tira de barro continua con una longitud que alcanza a un múltiplo de la longitud o de la altura de los prismas, se expulsa primero sobre una base, luego se divide transversalmente al sentido longitudinal de la tira y y sin separar entre sí los distintos prismas, se retirará como un todo con la base de la embocadura de la prensa, se seca al aire en un dispositivo desecador, o se cuece, o ambas cosas.

340

345

2º - Un procedimiento según se reivindica en el punto 1º., caracterizado porque la tira de barro que sale de una prensa vertical baja hasta depositarse sobre una base transportable y que puede recibir una pluralidad de tiras, se interrumpe el movimiento de avance, se corta luego la tira de barro

350

en sentido perpendicular, horizontal o ambos y se separa de la embocadura por el descenso de la base, después de lo cual ésta se mueve lateralmente o longitudinalmente o en ambos sentidos y después de prensada la tira de barro siguiente vuelve a levantarse a la posición de recepción.



150708

150708

355

3º - Un procedimiento, según se reivindica en los puntos 1º y 2º., caracterizado porque la tira de barro tiene una sección transversal que representa un múltiplo, con preferencia el doble, de la superficie de un ladrillo, y los ladrillos pueden cortarse en series, de manera que primero se cortan por completo horizontalmente, luego verticalmente por un lado y luego verticalmente por el otro lado.

360

4º - Un procedimiento según se reivindica en el punto 3º., caracterizado porque los cortes paralelos se hacen siempre simultáneamente, apoyándose adecuadamente la tira en toda su altura en una superficie de apoyo en el lado de la tira contrario al instrumento cortador.

365

5º - Un procedimiento según se reivindica en el punto 3º., caracterizado porque los tiempos de corte de las juntas situadas una debajo de otra son contrapuestos.

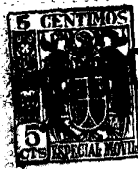
370

6º - Un procedimiento según se reivindica en el punto 3º., caracterizado porque el instrumento cortador hace en un empuje uno o varios cortes horizontales, luego se desplaza verticalmente, y en el subsiguiente empuje de retorno hace un número correspondiente de otros cortes.

375

7º - Un procedimiento según se reivindica en los puntos 1º y 2º., caracterizado porque para recibir las tiras de barro se emplean carros sobre

380



150708

385 los cuales se cortan los prismas, por ejemplo ladrillos, que despues de completada la carga recorren una canal de desecación, y despues de la desecación un horno de canal, sin que entre los periodos de tratamiento haya que trasladar o cambiar de sitio los cuerpos moldeados.

390 8º - Un procedimiento según se reivindica en los puntos 1º y 7º., caracterizado porque la tira de barro que sale de la prensa es cogida de la base en que se apoya durante el corte por medio de un instrumento colocador y conducida a una base transportable en plano horizontal en dos direcciones y que puede admitir una pluralidad de tiras de barro.

395 9º - Un procedimiento según se reivindica en el punto 8º., caracterizado porque la tira de barro al prensarla se deposita sobre una placa de apoyo, en la que descansa durante el corte, despues de éste es cogida por el instrumento colocador y con la
400 tira cortada es conducida a una base transportable horizontalmente, por ejemplo, un carro de placas.

405 10º - Un procedimiento según se reivindica en los puntos 8º y 9º., caracterizado porque antes de la prensa la placa de base, por medio de una mesa de movimiento vertical es levantada ante la embocadura de la prensa y baja durante el prensado, luego se corta la tira, la placa de base es cogida por el instrumento colocador, la mesa baja, y la placa de



150708

150708

base es transportada con la tira cortada.

410

11º - Un procedimiento para fabricar cuerpos moldeados cerámicos, e specialmente ladrillos de barro.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de diez y seis hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 12 DIC. 1942

P. A.

Alberto de Elzaburu

Por Poder