

156307

PATENTE ESPAÑOLA

MEMORIA

descriptiva sobre : "PERFECCIONAMIENTOS EN HORNOS METALICOS PARA EL
CARBONEO DE LEÑA".

POR

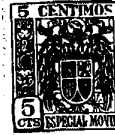
SOCIEDAD ANONIMA PARA LA FABRICACION EN ESPAÑA DE NEUMATICOS MICHELIN.

DE

M A D R I D.

PATENTE DE INVENCION.

156387



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Perfeccionamientos en hornos metálicos para
el carboneo de leña"

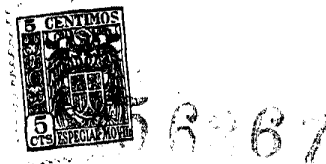
SOLICITANTES: SOCIEDAD ANONIMA PARA LA FABRICACION EN ESPAÑA
DE NEUMATICOS MICHELIN, domiciliada en: MADRID,
Don Ramón de la Cruz, 16.

La presente invención tiene por objeto perfeccionar los hornos metálicos, creando un tipo metálico de superhorno constituido por cuatro elementos independientes y una cubierta, ajustándose por un sistema de pletinas, pitones y cerrojos que aseguran un cierre hermético perfecto, así como un montaje rapidísimo.

Este horno ha sido estudiado para poder ser transportado con facilidad incluso en la alta montaña, bien sea a mano o bien a lomos de caballería.

También está construido para poder ser montado directamente sobre el suelo, colocándose los tubos de aireación y chimeneas en la parte inferior de las paredes en orificios previstos a este efecto.

Esta disposición evita las deformaciones de horno que tenían lugar con el antiguo procedimiento de montaje sobre



pedras.

20. Se ahorra igualmente un tiempo precioso, colocando en unos minutos los travesaños preparados para soportar el piso, en lugar de tener que preparar unos ocho tacos de madera cortados al tamaño preciso para soportar dicho piso.

A título de ejemplo, no limitativo, en los adjuntos dibujos representan:

Fig. 1 el conjunto del horno en alzado y corte parcial.

25. Fig. 1a una vista en planta del mismo.

Fig. 2 representa en corte vertical un detalle de una estrella metálica móvil para soportar la carga de leña.

Fig. 2a es una vista en planta de fig. 3.

30. Las figuras 3a, 3b, 3c y 3d, representan detalles de los conductos de aspiración, tubos orientables, tubos intermedios y base de chimenea, respectivamente dispuestos para la entrada de aire en el superhorno de carboneo.

35. En las figuras 1 se podrán apreciar la tapa 1 con sus nervios de refuerzo, el cuerpo de la envoltura exterior del horno con sus nervios estampados 2 y las cuatro agarraderas 3, así como los cuatro orificios 4 con tapa para regular el aire en el encendido del horno, y los ocho orificios 5 para el paso de los tubos.

40. En las figuras 2 se representan el anillo interior 6 de la estrella metálica de soporte, los ocho hierros en T radiales 7 de la misma y el modo de apoyarse estos en el aro o anillo exterior del soporte metálico.

45. MONTAJE.- Despues de preparar una superficie plana, el montaje se hace con mucha sencillez colocando los cuatro elementos en su sitio, es decir: los pitones entrando en los agujeros preparados a este efecto, levantando para eso los

15 6367



- 3 -

cerrojos. Despues, se bajan éstos y se les aprieta, se ponen las barras de hierro del piso en su sitio y está preparado el horno para recibir la leña.

50. ENCENDIDO.- Este se hace por la tapa de la cubierta, echando en la chimenea un balde de brasas inflamadas, encima de las cuales se dejan caer algunos tizones sacados de una hoguera próxima. Una vez bien cebada la combustión, la cubierta se coloca en su sitio.

55. La operación llega a su fin alrededor de dieciocho horas despues de encendido, se deja enfriar durante veinte o veinticuatro horas, quitando entonces la cubierta y la virola superior, procediéndose a sacar el carbón.

CAPACIDAD.- Es de cuatro o cinco estereos.

60. PRODUCCION.- Se calcula como media, una producción de una tonelada por cuarenta y ocho horas en cuatro hornos.

DURACION.- Un horno bien cuidado, debe carbonizar ochenta toneladas, es decir: que representa unos dos años de servicio continuo.

65. N O T A.

Habiendo descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como le manera de llevarlo a cabo en la práctica de hace constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle, sin

70. que por ello se altere el principio fundamental del invento, siendo lo que constituye su esencia y por lo que se solicita Patente de Invención por veinte años en España: " Perfeccionamientos en hornos metálicos para el carboneo de leña"; caracterizándose por lo siguiente:

75. 1º.- Superhorno metálico perfeccionado destinado al carboneo de leña, caracterizado porque está constituido por cuatro elementos independientes y una cubierta, ajustados

45367



- 4 -

entre sí por un sistema de pletinas, pitones y cerrojos que garantizan un cierre hermético perfecto.

80. 2º.- Superhorno metálico según reivindicación 1, caracterizado porque el despiece del mismo está dispuesto de tal modo que permite ser transportado, pudiendo cambiar fácilmente su emplazamiento, incluso en la alta montaña, permitiendo asimismo un montaje directo y rápido sobre el suelo.

85. 3º.- Superhorno metálico según reivindicación 1, caracterizado porque se dispone una estrella metálica para sonorte de la carga y porque los tubos de aireación constituyen elementos independientes, de fácil y rápido montaje durante el emplazamiento del horno.

90. "Perfeccionamientos en hornos metálicos para el carboneo de leña"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

95. Esta memoria consta de cuatro hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 14 de Marzo de 1942.
SOCIEDAD ANONIMA PARA LA FABRICACION
EN ESPAÑA DE NEUMATICOS MICHELIN.

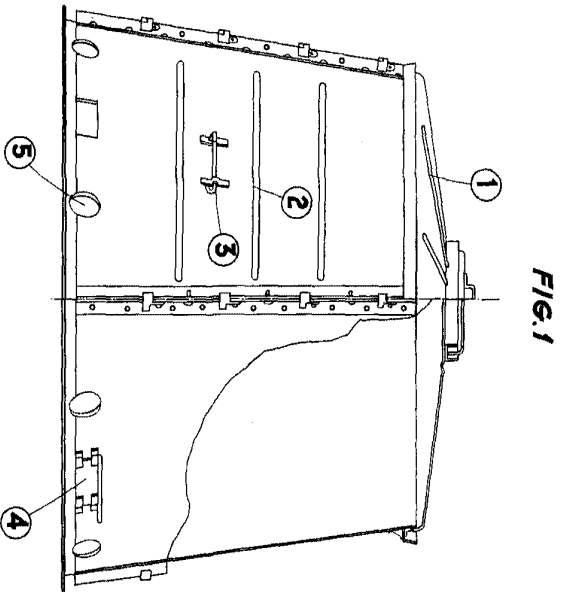


FIG. 1

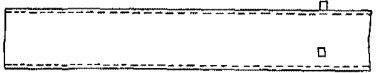


FIG. 3.C

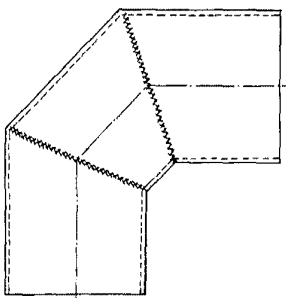


FIG. 3.a.

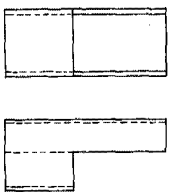


FIG. 3.B

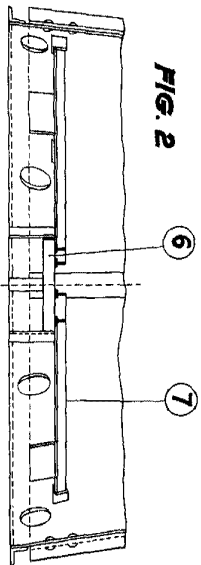
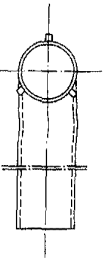
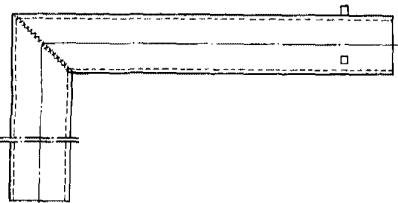


FIG. 2

FIG. d



Madrid 14 Marzo de 1942
S.A. para la fabricación en
España de Neumáticos Michelin
P. P.

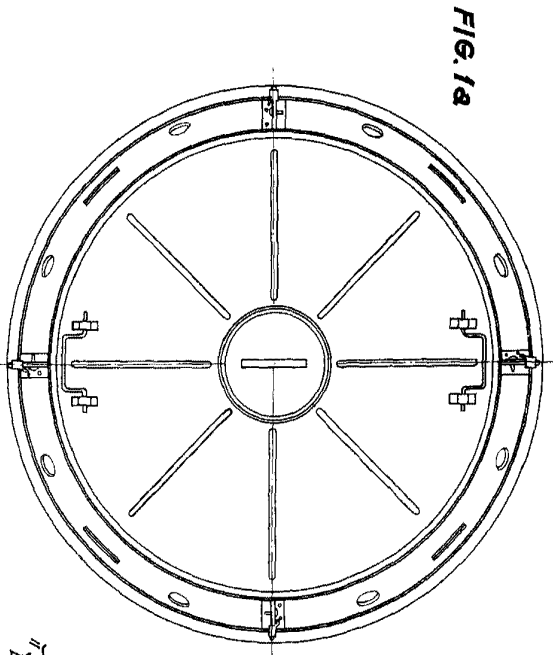


FIG. 1a

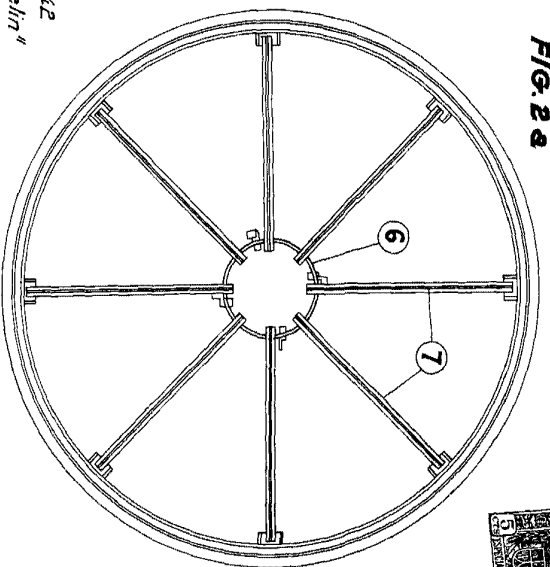


FIG. 2a

