

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE B 28
CLASE B



160785

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un.....

MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: CIBEC IBERICA S.A., de nacionalidad española.

RESIDENCIA: TORREJON DE ARDOZ (Madrid)

ENUNCIADO: "CORREA TRANSPORTADORA CRESTADA PARA GRUPOS ESMALTADORES EN LINEA DE PRODUCCION CONTINUA DE AZULEJOS".

Prioridad: Patente n.º del



1

5

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad, de acuerdo con la vigente Legislación, que como el enunciado indica se trata de "CORREA TRANSPORTADORA CRESTADA PARA GRUPOS ESMALTADORES EN LINEA DE PRODUCCION CONTINUA DE AZULEJOS".

10

15

Al transportar los azulejos y debiendo pasar forzosamente bajo la cortina de esmalte, que cubre la cara superior de los mismos, es inevitable que entre dos sucesivos el esmalte se deposite sobre las correas. Siempre cualquiera que sea el tipo de correas, se emplea un dispositivo limpiador pero aún así, como la limpieza no es perfecta y la superficie de contacto es notable, ocurre que al recoger las correas nuevos azulejos manchan su cara inferior y al cocerlos sobre el refractario de sostén, surge el problema pues al despegar los azulejos se rompen los apoyos de refractario.

20

25

Para paliar este inconveniente se ha ideado el clavar la correa trapecial en toda su longitud con clavos cuya punta sobresalga por la zona de apoyo. Este procedimiento disminuye la resistencia de la correa y acorta su vida útil. Por otra parte, debido a la dificultad de encontrar clavos de acero inoxidable, se emplean de latón. Pero estos manchan el esmalte y es frecuente que aparezcan manchas verdosas que restan calidad al producto acabado. Además, los clavos de latón sufren un desgaste rápido por la abrasión del bizcocho del azulejo y el desgaste no uniforme provoca desnivelaciones en los azulejos que originan corrimientos del esmalte con la consiguiente variación de tonalidad.

30

También se emplean correas de sección transversal circular



1 cular, pero han de ser de goma o material plástico sin refuer
zo interior y, por tanto, demasiado elásticas, no sirviendo
para transmitir fuerza por lo cual el movimiento habrá de
transmitirse mediante piñones y cadenas de difícil limpieza.
5 Además, una vez que el esmalte se endurece, las cadenas dan
tirones con los inconvenientes de un riego deficiente del es-
malte y caídas de baldosas. La facilidad con que se rompen
dichas correas es otra razón que hace desaconsejable su empleo.

10 Un adelanto ha sido el empleo de correas de sección
pentagonal, formadas por una correa trapecial normal con un
vulcanizado en la cara superior cuya sección transversal es
un triángulo isósceles o equilátero. El único inconveniente
que presenta esta cresta centrada es que al variar los tama-
ños de azulejos -por ejemplo pasando de ciento ocho por cien-
15 to ocho a otros de ciento cincuenta por ciento cincuenta- hay
que mover la posición de las poleas pues los azulejos de tama-
ño mayor suelen balancearse.

20 Nuestra correa crestada está formada por una correa
trapecial normal que es la que proporciona la consistencia
necesaria. En la cara paralela más ancha se ha vulcanizado
una cresta longitudinal cuya sección transversal es un trián-
gulo escaleno y, por tanto, la cresta está situada lateralmen-
te. Las caras inclinadas de esta cresta son rectas y suficien-
25 temente pendientes para que el esmalte deslice rápidamente y
descuelgue sin formar depósitos. De este modo el contacto con
la cara inferior del bizcocho del azulejo se reduce a una lí-
nea teniendo como resultado un ensuciamiento muy reducido o
nulo. La limpieza de las correas también es fácil al no pre-
sentar ninguna discontinuidad en su perfil. Finalmente, al te-
30 ner la cresta en un lado, puede servir para el transporte de



1 piezas de distinto tamaño. En último extremo, podrían inter-
cambiarse entre sí ambas correas, sin modificar la posición
de las poleas, de modo que las crestas queden interiores para
los azulejos de menor tamaño, o exteriores para las de tamaño
5 mayor.

Para comprender mejor la naturaleza del invento, en
el plano adjunto hacemos una representación esquemática de
su utilización, no siendo en absoluto limitativa y suscepti-
ble por ello, de las modificaciones accesorias que no alteren
10 las características esenciales.

La figura 1, es una vista en alzado de la disposición
adoptada.

La figura 2, es la correspondiente vista lateral.

La figura 3, es la correspondiente vista en planta.

15 La figura 4, es una vista en perspectiva de nuestra
correa crestada.

La figura 5, es una vista esquemática en perspectiva
de un grupo esmaltador en funcionamiento.

Detalles aclaratorios:

20 N° 1.- Capa de esmalte de la pieza cerámica.

N° 2.- Bizcocho de la pieza cerámica.

N° 3.- Correa crestada.

N° 4.- Soporte trapecial normal con refuerzo.

N° 5.- Zona vulcanizada.

25 N° 6.- Cresta de la correa.

N° 7.- Esmaltador de cortina o velo.

La correa crestada (3) (Ver figuras 1 y 4), de nuestra
invención, está constituida por una correa trapecial normal
(4) con refuerzo interno que es la que proporciona la consis-
30 tencia necesaria. De este modo podrá resistir el tiro que no



1 interrumpirá la línea transportadora, y no se romperá con facilidad.

5 Sobre la cara paralela mayor de dicha correa trapezoidal soporte lleva un vulcanizado (5) en toda su longitud. Esta segunda zona de la correa crestada, tiene una sección transversal de configuración triangular de lados rectos y desiguales. De este modo el bizcocho (2) de la pieza cerámica que va a recibir la capa de esmalte (1) se apoya en la correa (3) sobre una línea formada por la cresta (6) de esta zona vulcanizada (5). Así se reduce al mínimo y hasta se anula la
10 mancha de esmalte sobre la cara inferior del baldosín, evitando los inconvenientes de pegado a los apoyos refractarios en el horno de cocción del esmalte.

15 Al pasar (ver figura 5) las correas (3) con los bizcochos (2) bajo la cortina o velo de esmalte (1) del grupo es maltador (7), es inevitable que el esmalte no caiga sobre las propias correas en los espacios libres entre los azulejos de la línea, pero dicho esmalte desliza sobre las caras inclinadas y rectas de la cresta de la correa y descuelga sin formar depósito. Un dispositivo de limpieza reduce más
20 todavía la posibilidad de manchado.

25 La disposición no centrada sino lateral de la cresta (6) tiene como finalidad la de poder servir para azulejos de tamaños diversos, pues, sin modificar la posición de las poleas, se pueden intercambiar las correas (3) de modo que las crestas queden interiores para los tamaños reducidos y exteriores para los mayores tamaños.

30 Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible introdu-



1 cir cambios de forma, materia y disposición en cuanto tales
alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

5 El solicitante al amparo de los Convenios Internacio-
nales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de
extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera po-
sible, reivindicando la misma prioridad de la presente soli-
citud.

N O T A

10 El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo en
España, por veinte años, de acuerdo con la vigente Legisla-
ción, deberá recaer sobre "CORREA TRANSPORTADORA CRESTADA
PARA GRUPOS ESMALTADORES EN LINEA DE PRODUCCION CONTINUA DE
AZULEJOS", en todo de acuerdo con las siguientes,

R E I V I N D I C A C I O N E S :

15 1ª.- Correa transportadora crestada para grupos es-
maltadores en línea de producción continua de azulejos, ca-
racterizada porque está formada por una correa trapecial nor-
mal, que es la que proporciona la consistencia necesaria, so-
bre cuya cara paralela mayor lleva un vulcanizado en toda su
20 longitud cuya sección transversal es un triángulo escaleno de
lados rectos que se apoya sobre su lado mayor y cuyo vértice
superior no se encuentra centrado sobre el eje de simetría
de la correa soporte; todo ello de modo que el azulejo se apo-
ye sobre la línea formada por dicha cresta superior, disminu-
25 yendo al mínimo el manchado de la cara inferior de dicho azu-
lejo pues el esmalte que cae sobre la correa al pasar a través
de la cortina de esmalte del grupo esmaltador, desliza sobre
las caras superiores rectas e inclinadas de dicha correa y
descuelga sin formar depósitos, consiguiéndose con el descen-
30 trado de la cresta superior que pueda servir para transportar



1 azulejos de tamaños diversos sin modificar la posición de
las poleas sino, a lo sumo, intercambiando entre sí ambas co-
rreas.

5 2ª.- "CORREA TRANSPORTADORA CRESTADA POR GRUPOS ESMAL
TADORES EN LINEA DE PRODUCCION CONTINUA DE AZULEJOS".

Según queda sustancialmente descrito en la presente
memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una so-
la cara, acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid,

24 JUL 1978

10 El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON,
P.P.

15 Firmado: José Antonio Urizar Anasagasti

20

25

30



Fig. 1

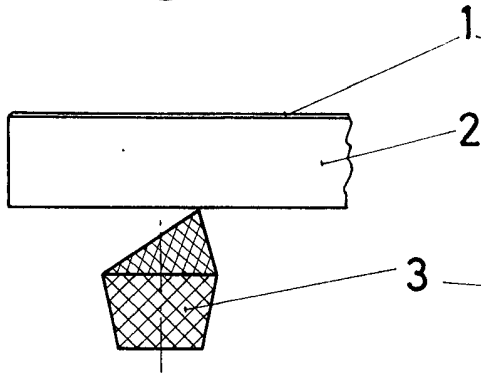


Fig. 2

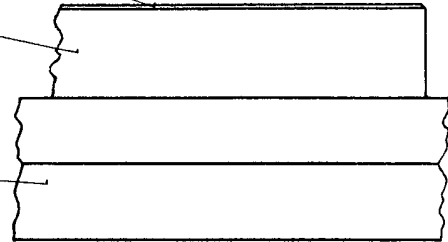


Fig. 3

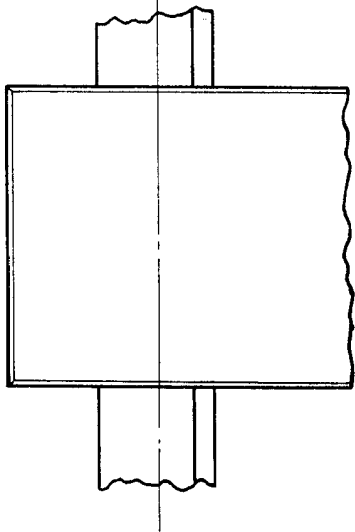


Fig. 4

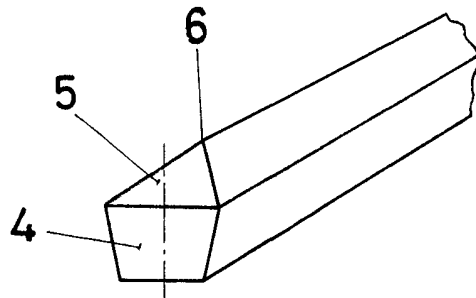
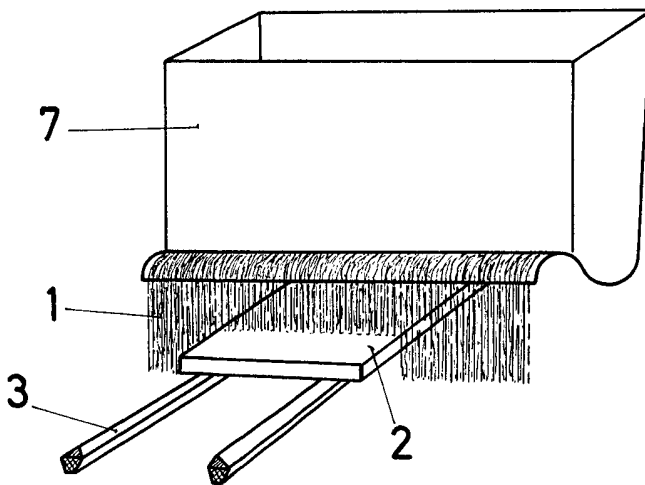


Fig. 5



Escala variable
Madrid 24 JUN 64
El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ

Firmado: José Antonio...