

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



174676

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Perfeccionamientos en empaquetaduras para vagonetas de hornos de túnel"

=====

Solicitantes: Société Anonyme, Brown Boveri & Cie.
residentes en: Baden, Suiza.

=====

Como es sabido, en los hornos de túnel las vagonetas de calcinación forman el fondo del horno, de manera que es necesario empaquetar lo mejor posible todas las uniones existentes tanto entre las diferentes vagonetas como tambien

5. entre las vagonetas y el horno. Una buena empaquetadura es muy importante, por ejemplo, especialmente en hornos de reducción para la cocción de porcelana, puesto que en otro caso las fugas afectarán a la atmósfera reductora.

Hasta ahora, la mencionada empaquetadura se efectuaba por el hecho de que el horno va dotado al lado de las vagonetas con sendas tazas de arena y las vagonetas propiamente dichas con correspondientes mamparas de chapa que penetran en estas tazas, mientras que en las caras frontales de las vagonetas van previstas almohadillas de junta, preferentemente de amianto y similares.

10.

15.



Este conocido tipo de empaquetadura esta representado en las figs. 1 y 2, donde se muestra una sección transversal por las almohadillas horizontales de empaquetadura y una vista lateral de las vagonetas respectivamente. A ambos

20. lados de las vagonetas 1 están dispuestas sendas mamparas 2 que penetran en una taza 3 llena de arena que se extiende a todo lo largo del horno, mientras que entre las caras frontales de vagonetas contiguas está prevista, en todos los casos, una empaquetadura de almohadilla 4 que se extiende por

25. todo el ancho de la vagoneta. Pero este sistema de empaquetadura es incompleto, puesto que en el paso entre la empaquetadura de mampara y la empaquetadura de almohadilla existe siempre, en corto espacio, un determinado intersticio (punto A) por el cual tiene lugar una circulación de aire.

30. El objeto del invento consiste pues en crear una empaquetadura que elimine este inconveniente. Según el invento ésto se consigue por el hecho de que el blando elemento de junta entre las caras frontales de las vagonetas se hace bajar tambien, con la misma sección transversal aproximadamente

35. entre las superficies de tope de las mamparas dispuestas en los lados longitudinales de las vagonetas y se extiende hasta debajo del nivel de arena de las tazas de arena.

A base del dibujo se explica más detenidamente un ejemplo de realización de la empaquetadura según el invento,

40. mostrando las figs. 3 y 4 una sección longitudinal por la empaquetadura de almohadilla y una vista lateral de las vagonetas respectivamente, mientras que la fig. 5 representa una sección por la línea X-X de la fig. 3 en escala ampliada.

Como muestran las figs. 3 y 4 entre las caras

45. frontales de las diferentes vagonetas de calcinación 11 está



prevista una blanda empaquetadura de almohadilla 14, por ejemplo de trenza de amianto que, en todos los casos, está sujeta en una cara frontal de la vagoneta y se dobla en los lados de la misma, llevandose hasta abajo entre las superficies de tope de las mamparas 15 sujetas en los lados longitudinales de las vagonetas 11. Estas mamparas 15 penetran en tazas de arena 16 y la empaquetadura de almohadilla 14, llevada hasta abajo entre las superficies de tope de las mamparas 15, tiene que extenderse hasta por debajo del nivel de arena 17 de las tazas de arena, de modo que se logra una completa empaquetadura tanto entre las vagonetas como tambien entre las vagonetas y el horno.

Las mamparas 15 se construyen de modo que puedan recibir al elemento plástico de empaquetadura, doblado, sin que éste, debajo del nivel de la arena, sobresalga por delante o por detrás del perfil de la mampara. Para este fin ofrece grandes ventajas emplear como mamparas 15 cuerpos de chapa de dos paredes, sirviendo siempre uno de los extremos de cada mampara como engaste 18 para la empaquetadura 14, mientras que el otro extremo 19 de la mampara 15 forma un remate plano para la empaquetadura, tal como se ve de la sección representada en la fig. 5. Las mamparas 15 están reducidas hacia abajo (fig. 3) de modo que, para el movimiento de las vagonetas, la resistencia en la taza de arena es lo más pequeña posible.

Como es natural, el invento no está limitado al tipo descrito de mamparas, sino que tambien pueden emplearse sin más otras formas de mamparas. En lugar de las mamparas de doble pared, tambien pueden emplearse, por ejemplo, mamparas en forma de placas con correspondientes rebajos en forma de canal para recibir parcialmente al elemento plástico de



empaquetadura.

Mediante el descrito sistema de empaquetadura es, pues, posible emplear en toda la longitud del recorrido de empaquetadura entre dos vagonetas la misma almohadilla blanda de empaquetadura, la que por lo tanto, yendo entre las superficies de tope de las mamparas, puede penetrar hasta debajo del nivel de arena de las tazas de arena. Este sistema de empaquetadura es tambien aplicable, sin más, para muy pequeñas vagonetas de calcinación, siendo las mamparas prácticamente realizables con un espesor del orden de unos 4 mm.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la practica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no altere su principio fundamental. Tambien se hace constar que dicho invento corresponde a una Patente Suiza nº 5.530 con fecha de 3 de Octubre de 1.945, acogiendose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor y siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita patente de invención, por veinte años en España: "Perfeccionamientos en empaquetaduras para vagonetas de hornos de túnel" caracterizandose por lo siguiente.

1º.-"Perfeccionamientos en empaquetaduras para vagonetas de hornos de túnel" con mamparas que estan dispuestas en los lados longitudinales de la vagoneta y penetran en tazas de arena así como con empaquetaduras de almohadilla colocadas entre las superficies de tope de las mamparas, carac-



terizadas porque el elemento blando de empaquetadura entre las caras frontales de las vagonetas se lleva tambien hacia abajo, aproximadamente con la misma seccion, entre las superficies de tope de las mamparas laterales y se extiende
110. hasta per debajo del nivel de arena de las tazas de arena.

2º.-"Perfeccionamientos en empaquetaduras para vagonetas en hornos de túnel" según lo reivindicado en el punto 1 caracterizadas porque las mamparas laterales están construidas de modo que agarran de tal manera al elemento de empaquetadura colocado en las caras frontales de las vagonetas, que dicho elemento de empaquetadura no sobresale del perfil de la mampara
115.

3º.-"Perfeccionamientos en empaquetaduras para vagonetas de hornos de túnel" según lo reivindicado en el punto 2, caracterizadas porque las mamparas constan de cuerpos de chapa de pared doble que, en un extremo, agarran parcialmente al elemento blando de empaquetadura y, en el otro extremo, forman un remate plano para la empaquetadura.
120.

4º.-"Perfeccionamientos en empaquetaduras para vagonetas de hornos de túnel" según lo reivindicado en 2, caracterizadas porque las mamparas están formadas de placas macizas que, en uno de los extremos, presentan un rebajo en forma de canal para recibir parcialmente al elemento blando de empaquetadura.
125.

5º.-"Perfeccionamientos en empaquetaduras para vagonetas de hornos de túnel" según lo reivindicado en el punto 1 caracterizadas porque el elemento blando de empaquetadura consta de trenza de amianto.
130.

6º.-"Perfeccionamientos en empaquetaduras para vagonetas de hornos de túnel" según lo reivindicado en el punto
135.



to l caracterizadas porque las mamparas laterales están reducidas en su extremo inferior.

72.-"Perfeccionamientos en empaquetaduras para vagonetas de hornos de túnel" tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria, e ilustrado en los adjuntos dibujos.

Esta memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.

Madrid 20 Agosto de 1.946

SOCIETE ANONYME, BROWN BOVERI & CIE.

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

174676

174676

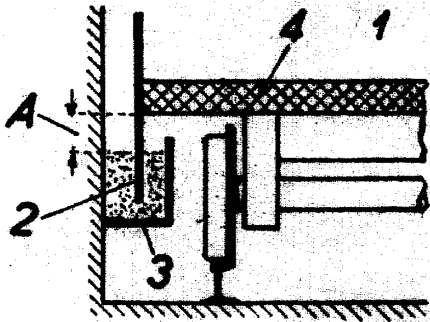


Fig. 1

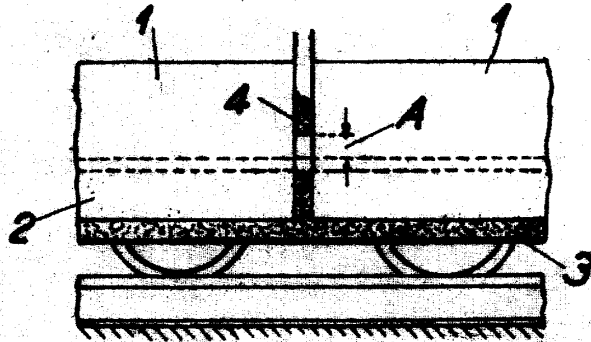


Fig. 2

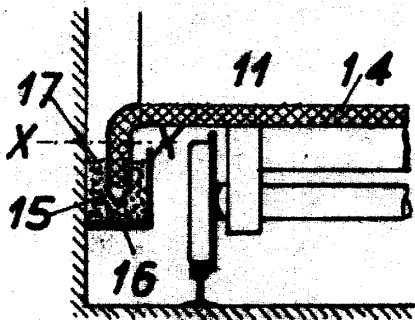


Fig. 3

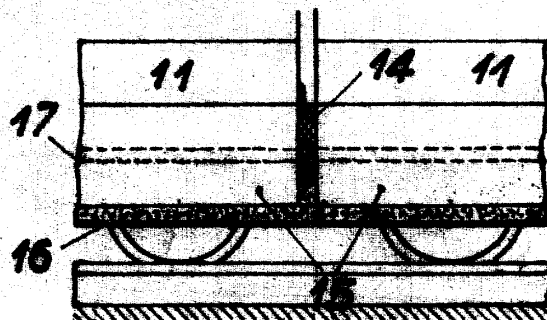


Fig. 4

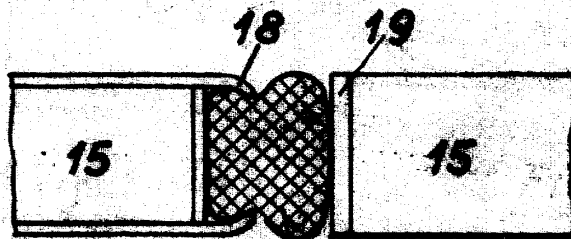


Fig. 5

Madrid, 29 agosto 1940