

193723

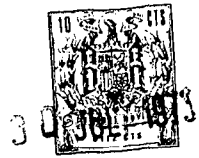


MEMORIA DESCRIPTIVA  
correspondiente a una solicitud de registro  
MODELO DE UTILIDAD  
a favor de

D. GIORDANO GIAVELLI, de nacionalidad italiana, residente en  
Via Radici, 33 CASALGRANDE (Reggio Emilia) ITALIA, y por:  
"GRUPO DE SECADOR VERTICAL PARA BALDOSINES".

- o - o - o - o - o -

5 La finalidad de la presente solicitud de registro de  
Modelo de Utilidad, es la de facilitar un secador vertical  
perfeccionado para baldosines, del tipo constituido por una  
estructura vertical de varios canales, dentro de la cual se  
mueve un transportador asimismo vertical provisto de apéndi-  
ces radiales, sobre los cuales se depositan las baldosas en  
el trayecto de desecación, que recorren en sentido vertical



10 el secador, elevandose y descendiendo en el interior del mismo desde una sección de entrada a una sección de salida situadas sustancialmente a la misma altura.

15 Los secadores de este tipo presentan toda una serie de inconvenientes constructivos y funcionales, que hasta ahora han dificultado su difusión por las complicaciones, tanto de acoplarlos convenientemente en las líneas automáticas de pro-  
20 ducción, como de disponer en los mismos una regulación suficiente de las operaciones de desecación, para evitar deterioros a los baldosines. Los mayores inconvenientes que se encuentran en estos secadores, se derivan sustancialmente de la dificultad de cargar sobre los apéndices horizontales de los mismos, dos hiladas paralelas de baldosines, para armonizarse con la elevada producción de las prensas de estampación. De hecho, cuando se colocan sobre cada serie de apéndices dos hiladas paralelas de baldosines, surge en los secadores conocidos el problema derivado del hecho de que entonces, los apéndices que se  
25 derivan directamente de las cadenas se sitúan en correspondencia con el piñón superior, disponiéndose verticalmente las alineaciones de baldosines, uno junto al flanco del otro, resultando los propios baldosines superpuestos en el recorrido descendente del secador.

30 Un segundo inconveniente se deriva de la dificultad de realizar una automatización de la descarga de los baldosines cuando éstos se presentan ya desecados en el punto de salida del secador.

35 Otra dificultad importante más, se deriva de la imposibilidad de obtener en el interior del secador mismo, una regulación suficientemente precisa de la temperatura, que evite deterioros a las placas, y se adapte a su estado de humedad.

40 El presente Modelo de Utilidad se propone hacer disponible un grupo secador provisto de dispositivos de carga y descarga de los baldosines, el cual elimine todos los inconvenien-



tes antes citados, gracias a sus propias características constructivas.

45 La especial conformación de los balancines de transporte que propone la invención, ofrece otras ventajas, la mayor de las cuales consiste en el hecho de que los baldosines pertenecientes a la hilada exterior, durante el movimiento ascendente vienen a encontrarse hacia el centro del secador durante el movimiento descendente, con mayor ventaja para la homogeneidad del secado. Las ventajas y las características funcionales y  
50 constructivas de la solicitud de registro, se ponen mejor de relieve en la descripción detallada que sigue, la cual se refiere a las figuras de las hojas de planos adjuntas, donde:

La Figura 1 muestra esquemáticamente la instalación de desecado con los correspondientes recorridos del aire caliente.

55 La figura 2 presenta la vista lateral, parcialmente en sección, del cuerpo central de la caja, dentro de la cual se produce la desecación.

La figura 3 muestra una solución concreta adoptada, del transportador de cadena interior del secador.

60 La figura 4 presenta en perspectiva uno de los balancines sobre los cuales se depositan los baldosines.

La figura 5 presenta en sección vertical el dispositivo de descarga de los baldosines ya desecados.

65 La figura 6 muestra en planta, el mismo dispositivo reproducido en la figura 5.

La figura 7 exhibe en planta el dispositivo de entrada de los baldosines que proceden de dos prensas formadoras.

La figura 8 presenta en concreto, la sección VIII-VIII marcada en la figura 7.

70 La figura 9 muestra el esquema de los bloques de alimentación y de mando del dispositivo de aprovisionamiento de los baldosines.



75 Con especial referencia a las figuras 1 y 2, se vé como el horno en cuestión aparece sustancialmente constituido por una cámara en forma de paralelepípedo vertical (1) dividida en tres compartimentos (2), (3) y (4).

80 Estos tres compartimentos están colocados y alimentados por la parte de abajo, con el aire caliente procedente del quemador (5), el cual, a través del conducto (6) entra en la boca (7) desde donde el aire se subdivide en los canales por la acción de las válvulas de compuerta (8), (9) dirigidas por el grupo de cilindro y pistón (10).

85 Los compartimentos (2) y (4) pueden ponerse en comunicación, solo en determinadas condiciones concretas, a través del conducto intermedio (1) provisto de la válvula (12) y además en sus paredes exteriores se han practicado las ventanillas (13) de apertura regulable, las cuales pueden desviar hacia el exterior cantidades apropiadas de aire caliente, para permitir mayor precisión en la regulación de la temperatura en el interior del horno. La regulación de esta temperatura es un factor muy importante para obtener un buen ciclo de cocción.

95 Los baldosines, según cuánto se ha dicho anteriormente se cargan en la parte baja de la cámara (2), se trasladan hacia arriba, hasta la cima del horno, se desplazan, un grupo cada vez, sobre soportes descendentes situados en la cámara (4) a través del dispositivo acorde con la invención contemplada, y descienden finalmente hasta la base del horno, extrayéndose con auxilio de una segunda cinta transportadora.

100 A lo largo de este recorrido, la temperatura del aire que rpeza los baldosines, debe crecer progresivamente partiendo de un mínimo, en relación con su entrada en el horno, estableciéndose de manera que se evite un impacto térmico excesivo.



105 A tal objeto, la instalación de caldeo introduce el aire a la máxima temperatura, a través de la válvula (10) en la cámara (4).

110 Este aire recorre toda la columna descendente y se enfria. Sale después por el racor superior (14) y llega a la válvula de bombeo (15) que a través del conducto (16) lo introduce nuevamente en el grupo de calentamiento (5).

115 Este aire que sale del ventilador de bombeo (15) presenta aún una temperatura moderadamente elevada, y una parte del mismo, se desvía a través del conducto (17) dotado de la válvula (18) que lo introduce por la boca (19) en la base de la cámara (2) en correspondencia con la entrada de los baldosines.

120 Estos se van calentando así progresivamente, y más arriba se ponen en contacto con aire más caliente obtenido mezclando al anterior el aire procedente de la cámara y derivado a través del conducto (11).

125 La instalación prevé además la descarga dosificada, por medio de la válvula (20), de aire caliente al exterior, a través de la chimenea (21) y la aspiración de aire fresco por la misma chimenea y a través del conducto (22) dotado de la válvula (23). Las temperaturas a lo largo del recorrido de los baldosines, se determinan electrónicamente en diferentes puntos, y un dispositivo de control automático regula las diferentes capacidades para mantener un gradiente apropiado a lo largo de todo el recorrido. Finalmente, la cámara central  
130 (3), cerrada por la parte de arriba, y dotada del conducto de descarga (24), permite mantener en funcionamiento la instalación durante las paradas, sin que los baldosines presentes en el horno sufran de los excesos de temperatura. En realidad, durante las pausas, el aire caliente se desvía, por me-



135 dio de la válvula (9) al interior de esta cámara, en cantidad suficiente para permitir el mantenimiento del plan de cochura sin que haya que alterar demasiado el estado del grupo generador de aire caliente.

140 En los extremos superior e inferior del horno, se han montado, en los árboles (25) las ruedas (26) en las cuales engranan las cadenas (27).

145 El transportador está constituido por el par de cadenas (27) montadas en la parte de arriba sobre las ruedas dentadas motrices (26), y deslizantes, por la parte de abajo, sobre patines (29) (Figura 3).

En los eslabones de las cadenas (27) se han esplidado, guardando las oportunas distancias, los brazos de soporte (30)

150 En la cabeza de cada par de estos brazos (30) se ha montado uno de los mencionados grupos de peines mediante un acoplamiento articulado constituido por pernos (31) que se introducen en los orificios (32) de los brazos (33) (FIG. 4).

Los vástagos (34) de los peines se han soldado por pares equidistantes en el travesaño (35).

155 Estos travesaños se reagrupan después, equidistantes, en un cierto número, mediante soldaduras en las correderas laterales (36).

En estas correderas, y por la parte superior se han soldado los brazos (33) dotados de orificios (32) para la suspensión en las ménsulas de las cadenas (27).

160 Las propias correderas muestran por la parte inferior los separadores (37) cuyo espesor es sustancialmente equivalente a la separación vertical entre las líneas de vástagos (34).

165 Este tipo de acoplamiento, permite que el grupo oscile en torno a su punto de suspensión, garantizando en cualquier



170 punto del recorrido una posición horizontal para los soportes de peine y los baldosines. Como puede verse en las figuras, las medidas de las diferentes piezas se han establecido de manera, que en los tramos rectilíneos, los diferentes grupos resulten perfectamente superpuestos y alineados en columnas.

Esta disposición queda garantizada por los separadores (37), los cuales tienen también la misión de hacer de modo que la separación existente entre el último peine de cada grupo y el primero del precedente, no sea diferente a la distancia existente entre los demás peines.

180 En los tramos curvos del recorrido, las agrupaciones de los peines se distancian, y mientras sus ménsulas de suspensión giran juntamente con la cadena, aquellos se mantienen en posición horizontal, para después alinearse en columna en la otra parte.

El recorrido de la cadena está guiado en su parte inferior por perfiles semicirculares en "U" (29).

185 Los baldosines son cargados por la cinta de alimentación (33) y descargados mediante la cinta de salida (39) a expensas de un impulsor (40) que es accionado por el grupo cilindro-pistón (41) en sincronismo con los pasos de avance de las cadenas (27).

En alternativa, pueden colocarse más adelante, los dispositivos de carga y descarga previstos.

190 De acuerdo con una posible variante constructiva, especialmente conveniente para facilitar la descarga de los baldosines desde el secador, (FIGS. 5 y 6), los balancines se montan en sentido inverso respecto de lo que aparece representado en las FIGS. 3 y 4.

195 En las FIGS. 5 y 6 puede contemplarse el transportador



continuo de cadenas (27) que presenta los brazos alternados (30), sobre los cuales se articulan los soportes (36) que contienen las horquillas (34) de soporte de los baldosines.

200 Los baldosines proceden de un transportador de correas (38) y mediante un impulsor u otros elementos equivalentes que no es preciso detallar, se introducen en los soportes de horquilla (34).

205 El sentido de rotación del transportador (27) es tal, que imprime a los baldosines un desplazamiento vertical hasta la parte superior del secador y un movimiento descendente por la otra parte del mismo.

210 Durante este movimiento, se produce, como es sabido, la desecación del producto. A la altura de la puerta de salida de los baldosines, se ha montado un transportador de correas (43), en sustitución de la cinta (39).

Por la parte de abajo de este transportador (43) se han dispuesto dos guías cilíndricas (44) sostenidas por un soporte (45) apropiado.

215 Sobre estas guías discurren dos manguitos (46) que se unen por medio de un travesaño (47).

Al travesaño (47), se acopla también el vástago (48) de un grupo cilindro-pistón (49), que por la otra parte se fija al bastidor (50) de la máquina.

220 Este cilindro-pistón (49) imprime al travesaño (47) un movimiento alternativo sobre las guías cilíndricas (44).

Sobre el travesaño (47) se ha practicado además un sistema de salientes perfilados (51), los cuales son equidistantes y van a introducirse en los intersticios (52) constituidos entre las horquillas del secador.

225 Las formas, además, de estos salientes perfilados (51) se han concebido de manera que sitúen un sector terminal vertical (53)



en correspondencia con el plano del transportador (43).

230 La magnitud del movimiento alternativo del travesaño (47) permite que el sector vertical (53) se desplace desde la base de unión de los soportes de horquilla hasta la entrada del transportador (43).

235 Este transportador de cadena (27) avanza un paso, y al hacerlo, traslada hacia abajo un soporte de horquilla cargado de baldosines, los sectores verticales (53) y los vástagos (51) se sitúan por la parte interior del propio soporte de horca.

De esta manera, los mismos vienen a situarse por detrás de los baldosines que descienden.

240 Estos se trasladan después hacia el exterior, gracias al grupo cilindro-pistón (49), e impulsan todos los baldosines situados sobre el mencionado soporte de horquilla hacia el transportador (43).

Los contrapuestos (53) retroceden después nuevamente hacia el interior del horno, en espera de que un nuevo soporte cargado de baldosines avance un paso hacia la parte de abajo.

245 En este punto, el impulsor repite todas las acciones anteriormente descritas. La invención prevé, además, un grupo especial alimentador, dispuesto para el caso de que los baldosines procedan de las dos prensas formadoras que funcionan en paralelo. Este dispositivo viene a sustituir a la cinta que hemos visto anteriormente (38).

250 En las figuras 7, 8 y 9 se advierten las prensas de estampación (A) y (B) delante de las cuales se disponen respectivamente dos cintas transportadoras transversales de correas (54) y (55). El transportador (54) se extiende entre las poleas terminales (56) y (57), mientras que el transportador (55) lo hace entre las poleas (58) y (59).

255 Las poleas (56) y (57), van montadas sobre un bastidor (60) de manera que los extremos de los transportadores (54) y



260 (55) se superponen en el sector correspondiente. En correspondencia con la sección terminal del transportador (54) se encuentra situado un microinterruptor de fin de carrera (61) el cual provoca la detención de la cinta (54), cuando alcanza, en proximidad a la misma a los baldosines transportados.

265 Análogamente, en la sección terminal de la cinta transportadora (55), se ha situado un microinterruptor de fin de carrera (62), que detiene la cinta (55) cuando resulta accionado por los baldosines transportados.

270 La distancia recorrida entre los microinterruptores (61) y (62), es tal, que los baldosines, en su posición de fin de carrera, resultan superpuestos de acuerdo con las alineaciones deseadas.

275 Siempre en el bastidor (60) se ha montado un grupo cilindro-pistón (63) sobre cuyo árbol se monta un bastidor (64) el cual está compuesto por una serie de brazos (65). Estos brazos (65) se alojan en los intersticios de las correas de los transportadores, y soportan en su parte superior los rodillos locos (66). Este cilindro-pistón (63) se encuentra rebajado, y la altura máxima de los rodillos (66) es inferior al nivel de las correas de los transportadores (54) y (55).

280 Cuando el grupo cilindro-pistón (63) se levanta, los rodillos (66) se elevan de las correas de los transportadores empujando a los baldosines que puedan encontrarse presentes. En correspondencia con esta zona de superposición de las cintas transportadoras, se dispone la entrada (67) de carga del transportador (27) del secador, de manera que el par de hiladas que viene a formarse, resulta perfectamente encarada con el correspondiente soporte de horquilla del mismo secador.

285 Por la parte opuesta a la puerta (67) del secador un impulsor (68) accionado por un grupo cilindro-pistón (69) va



290 montado sobre una ménsula (70) del bastidor (60). El impulsor (68) tiene la anchura suficiente para abarcar todos los baldosines alineados que deben trasladarse al interior del secador.

295 El funcionamiento del dispositivo de carga anteriormente descrito, es el siguiente: Las prensas estampadoras (A) y (B) trabajan con sincronismo entre sí, y con los desplazamientos de los soportes de horquilla del transportador (27). A cada caída de las prensas (A) y (B) corresponde un sucesivo avance de las cintas (54) y (55). En correspondencia, los baldosines llegan a accionar los microinterruptores (61) y (62),  
300 los cuales provocarán la detención de las cintas (54) y (55) cuando dichos baldosines, resulten alineados en parejas de a dos. En este momento se produce la elevación de los rodillos (66) mediante el grupo cilindro-pistón (63), y la sucesiva  
305 introducción de los pares de baldosines en el interior del horno, mediante el impulsor (68) accionado por el grupo cilindro-pistón (61).

El impulsor (68) retrocede después, los rodillos (66) vuelven a bajar, el secador avanza un paso hacia arriba, y  
310 las prensas efectúan una nueva caída. El ciclo se repite a continuación de la manera descrita.

En resumen solicita el recurrente en virtud del presente expediente por el que insta el registro del Modelo de Utilidad que ha quedado descrito anteriormente, el privilegio  
315 exclusivo de fabricación, venta y explotación del objeto del mismo, en España y por el plazo que determina el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, objeto que queda esencialmente caracterizado por las siguientes:

55723



1977

320 cialmente caracterizado por comprender una estructura de cha-  
pa recorrida en forma variable por una corriente de aire ca-  
liente, y en el interior de la cual se mueve un transportador  
vertical de doble cadena provista de apéndices radiales, so-  
bre los cuales se disponen los baldosines destinados a la de-  
325 secación, caracterizado por el hecho de que la estructura de  
chapa se subdivide en tres canales verticales colocados reci-  
procamente en comunicación por su base mediante dos válvulas  
de compuerta accionadas por un grupo cilindro-pistón, las cua-  
les, cuando convergen hacia el centro, tapan el canal central,  
330 y cuando divergen hacia los lados, lo hacen con los dos cana-  
les laterales, previéndose en el interior de tales canales  
laterales, un transportador de doble cadena que sostiene, me-  
diante pares de brazos de ménsula, grupos de soportes de pei-  
nes, previéndose además elementos alimentadores y de descarga,  
335 para dichos soportes de peine.

SEGUNDA.- Grupo de secador vertical para baldosines, según  
la anterior reivindicación y asimismo esencialmente caracte-  
rizado por el hecho de que los soportes de peine se agrupan  
en número igual sobre bastidores idénticos, sobre los cuales  
340 se sueldan superpuestos y equidistantes, fijándose tales bas-  
tidores mediante una articulación superior baricéntrica, y  
otros tantos brazos de ménsula que se derivan ortogonalmente  
de eslabones equidistantes de la cadena transportadora, fiján-  
dose las alturas constructivas de tal manera, que a lo largo  
345 de los tramos rectilíneos verticales, los bastidores resulten  
sustancialmente superpuestos pero no apoyados, de manera que  
la separación entre el último peine de cada bastidor y el pri-  
mero del sucesivo, sea igual a la separación existente entre  
los demás peines, y de manera que en el tramo curvo superior,  
350 la suma de la longitud del brazo de suspensión y del radio de



curvatura del transportador, sea mayor que la altura de cada reagrupación de peines, hasta el punto que sea suficiente para permitir el paso del grupo por encima del árbol de soporte de las ruedas superiores del transportador.

355

TERCERA.- Grupo de secador vertical para baldosines, tal y conforme se especifica en las anteriores reivindicaciones y asimismo esencialmente caracterizado por el hecho de que los mencionados grupos de soportes de peine, están constituidos por un bastidor que comprende dos correderas laterales entre las cuales sueldan travesaños equidistantes y paralelos, perpendicularmente a los cuales se derivan en pares equidistantes, los vástagos que forman los peines de soporte de los baldosines, y sobre los cuales correderas laterales, se han soldado, en el extremo superior, y perpendicularmente a las mismas, dos apéndices paralelos a los vástagos de los peines, los cuales presentan un orificio en correspondencia con un plano baricéntrico vertical al grupo completo, en el cual se introduce el perno de empalme articulado, con otros tantos brazos de ménsula que se derivan ortogonalmente de eslabones paralelos de la cadena transportadora.

360

365

370

375

CUARTA.- Grupo secador según las anteriores reivindicaciones y asimismo esencialmente caracterizado por el hecho de que sobre los dos extremos inferiores de las correderas laterales del grupo de peines, y ortogonalmente a las mismas, se han soldado otras tantas pequeñas barras que ostentan funciones de separadores y presentan sustancialmente un espesor igual a la separación existente entre los pares de peines.

380

QUINTA.- Grupo secador vertical para baldosines, tal y conforme se especifica en las anteriores reivindicaciones y esencialmente caracterizado por el hecho de que la distancia descrita entre dos pares sucesivos de brazos de ménsula de las



385 cadenas, es sustancialmente igual a la altura de la agrupación sumada al espesor del separador, de manera que en los tramos verticales, las agrupaciones resulten ensambladas pero no apoyadas respectivamente.

390 **SEXTA.-** Grupo de secador vertical para baldosines, según se especifica en las anteriores reivindicaciones y caracterizado por la circunstancia de que los elementos alimentadores de baldosines están constituidos por un bastidor, sobre el cual  
395 dos cintas transportadoras en plano común, cada una de ellas procedente de una prensa estampadora, se superponen en un trayecto suficiente para formar, deteniéndose, un número deseado de pares de baldosines en un mismo plano, situándose este bastidor en correspondencia con la puerta de entrada del secador, y previéndose elementos capaces de empujar o trasladar los  
395 pares de baldosines situados sobre el mismo bastidor hacia el interior del secador.

400 **SEPTIMA.-** Grupo de secador vertical para baldosines, según se especifica en las reivindicaciones 1 y 6 y asimismo caracterizado por el hecho de que en el extremo de superposición de cada cinta transportadora, se disponen elementos capaces de detener la cinta misma, accionados por los baldosines incidentes.

405 **OPTAVA.-** Grupo de secador vertical para baldosines, tal y conforme se especifica en las reivindicaciones 1, 6 y 7, y caracterizado por la circunstancia de que en los intersticios formados entre las correas de los transportadores en la zona en que los mismos se superponen, aparecen rodillos horizontales o paralelos dispuestos sobre elementos, de carácter por ejemplo hidráulico que efectúan, mediante el mando correspondiente  
410 la traslación de los mismos, vertical entre un nivel subyacente el plano de las correas del transportador, y un nivel supe-



rior a tal plano.

415 NOVENA.- Grupo de secador vertical para baldosines, según se  
especifica en las reivindicaciones 1, 6 y 8, y caracterizado  
por la circunstancia de que, exteriormente a la sección de  
superposición de los transportadores, o en correspondencia  
con los rodillos de elevación y de la puerta de alimentación  
del secador, está situado un impulsor, que se extiende hori-  
420 zontalmente y encaja con los baldosines alineados en parejas,  
el cual se mueve alternativamente entre una posición exterior  
a la zona de superposición de los transportadores y una posi-  
ción que favorece la entrada de los soportes del secador, o-  
bligándose a actuar a este impulsor una vez que los transpor-  
425 tadores se han formado y que los rodillos subyacentes se han  
levantado.

DECIMA.- Grupo de secador vertical para baldosines, tal como  
se especifica en las reivindicaciones 1, 6 y 8, y asimismo  
caracterizado por la circunstancia de que los rodillos situados  
430 en los intersticios de los transportadores superpuestos, se  
vén animados de un movimiento giratorio con el que se corres-  
ponde una velocidad periférica superior, dirigida hacia la  
puerta de entrada del secador.

435 UNDECIMA.- Grupo de secador vertical para baldosines, según  
se especifica en las reivindicaciones 1 y de 6 a 10 y carac-  
terizado por el hecho de que unos elementos eléctricos libe-  
radores, permiten que se seccione el transportador de cada  
prensa, únicamente si la prensa correspondiente ha estampado,  
y si el impulsor ha vuelto a su posición exterior de partida.

440 DUODECIMA.- Grupo de secador vertical para baldosines, según  
las reivindicaciones de 6 a 11, y asimismo esencialmente ca-  
racterizado por el hecho de que unos elementos eléctricos de  
liberación, permiten que las prensas de estampación entren



445 solamente en acción después de que su cinta transportadora se haya detenido como resultado del hecho de que los baldosines terminales hayan llegado a la posición de fin de carrera.

450 DECIMOTERCERA.- Grupo de secador vertical para baldosines, tal como se especifica en la reivindicación 1, y caracterizado por el hecho de que los elementos para la extracción de los baldosines, de los soportes de horquilla, consisten en una porción de unidades contrapuestas verticales situadas en los espacios intermedios descritos entre las horquillas de soporte, y trasladadas alternativamente desde la base de contacto de las horquillas a la sección interior de entrada del transportador de salida.

455 DECIMOCUARTA.- Grupo de secador vertical para baldosines, tal como se especifica en las reivindicaciones 1 y 3, y esencialmente caracterizado por el hecho de que cuando el último soporte que contiene baldosines, en proximidad a la puerta de salida del secador, se desplaza en un paso hacia abajo, los elementos contrapuestos verticales de extracción se encuentran en correspondencia con las bases de contacto de las horquillas, produciéndose, en tiempos inmediatamente sucesivos, la traslación de tales elementos hacia el exterior y su siguiente retorno hacia el interior, antes de que un nuevo soporte cargado, describa un paso de descenso.

460 DECIMOQUINTA.- Grupo secador vertical para baldosines, según reivindicaciones 1, 13 y 14, caracterizado por la circunstancia de que los mencionados elementos contrapuestos verticales se han practicado en un sistema de saliente perfilado, que se mueven en los espacios intermedios de las horquillas descargadas, dispuestas en la parte inferior del transportador de salida sobre un soporte que traslada alternativamente sobre dos guías cilíndricas, preferiblemente mediante elemen-

470

193723

193723



- 17 -

475

tos de tipo hidráulico.

DECIMOSEITA.- GRUPO DE SECADOR VERTICAL PARA BALDOSINES.

Todo tal y conforme se especifica en la anterior Memoria Descriptiva, que consta de dieciséis hojas mecanografiadas por una sola cara, y así mismo se representa en las siete hojas de dibujos que se acompañan.

480

Madrid, 30 de Julio de 1.973

30 JULIO 1973

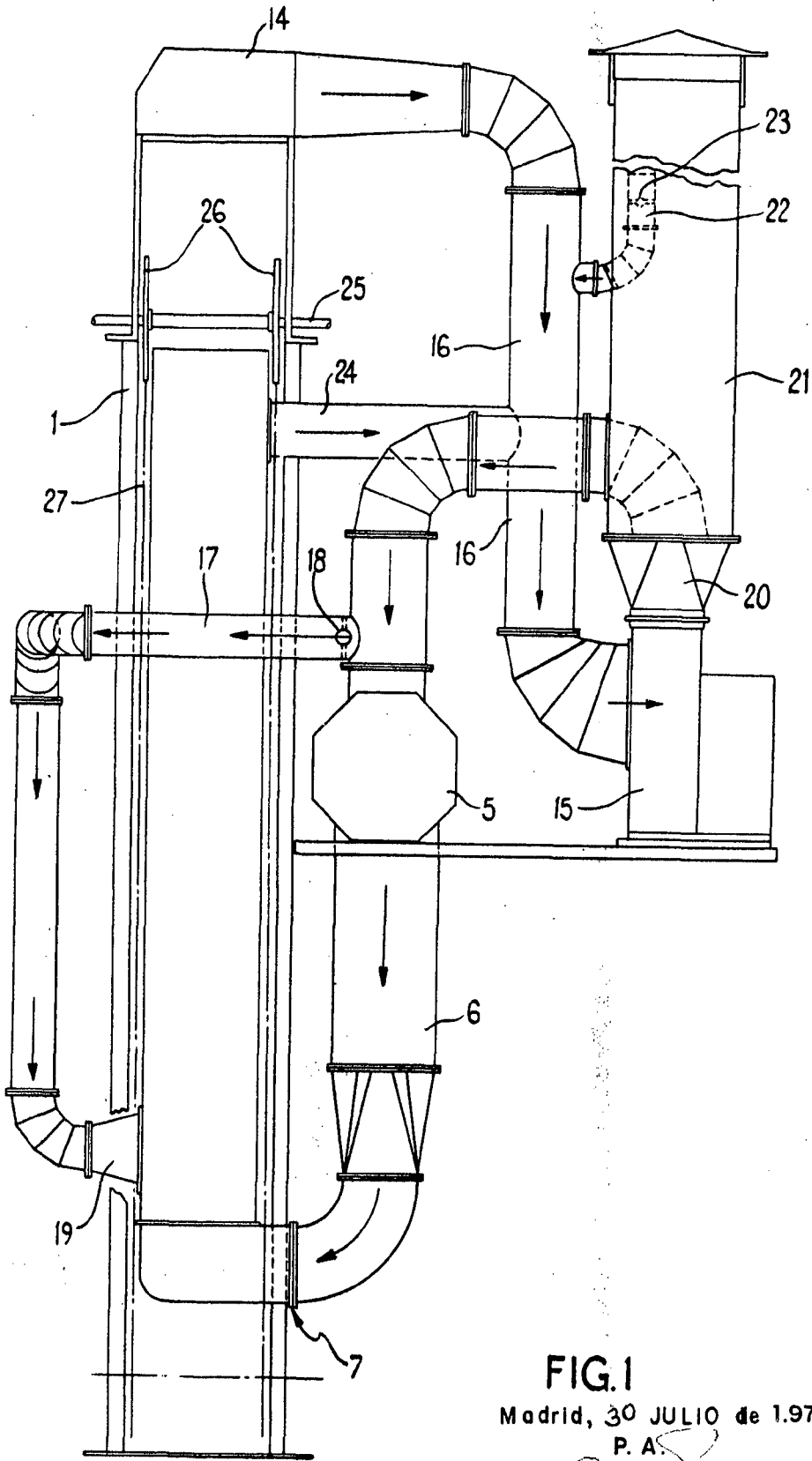


FIG. 1  
Madrid, 30 JULIO de 1.973  
P. A.

*Giordano*

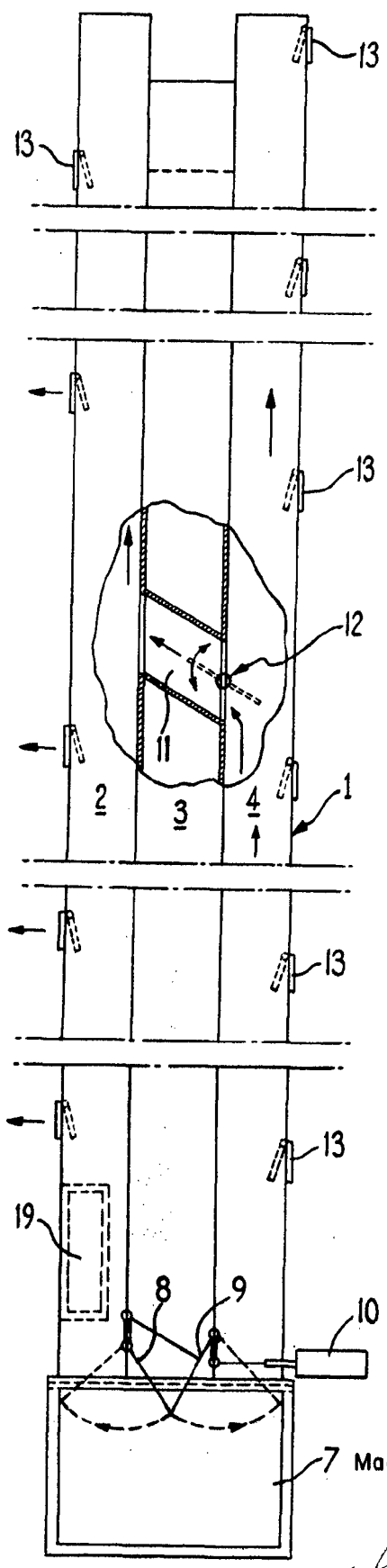
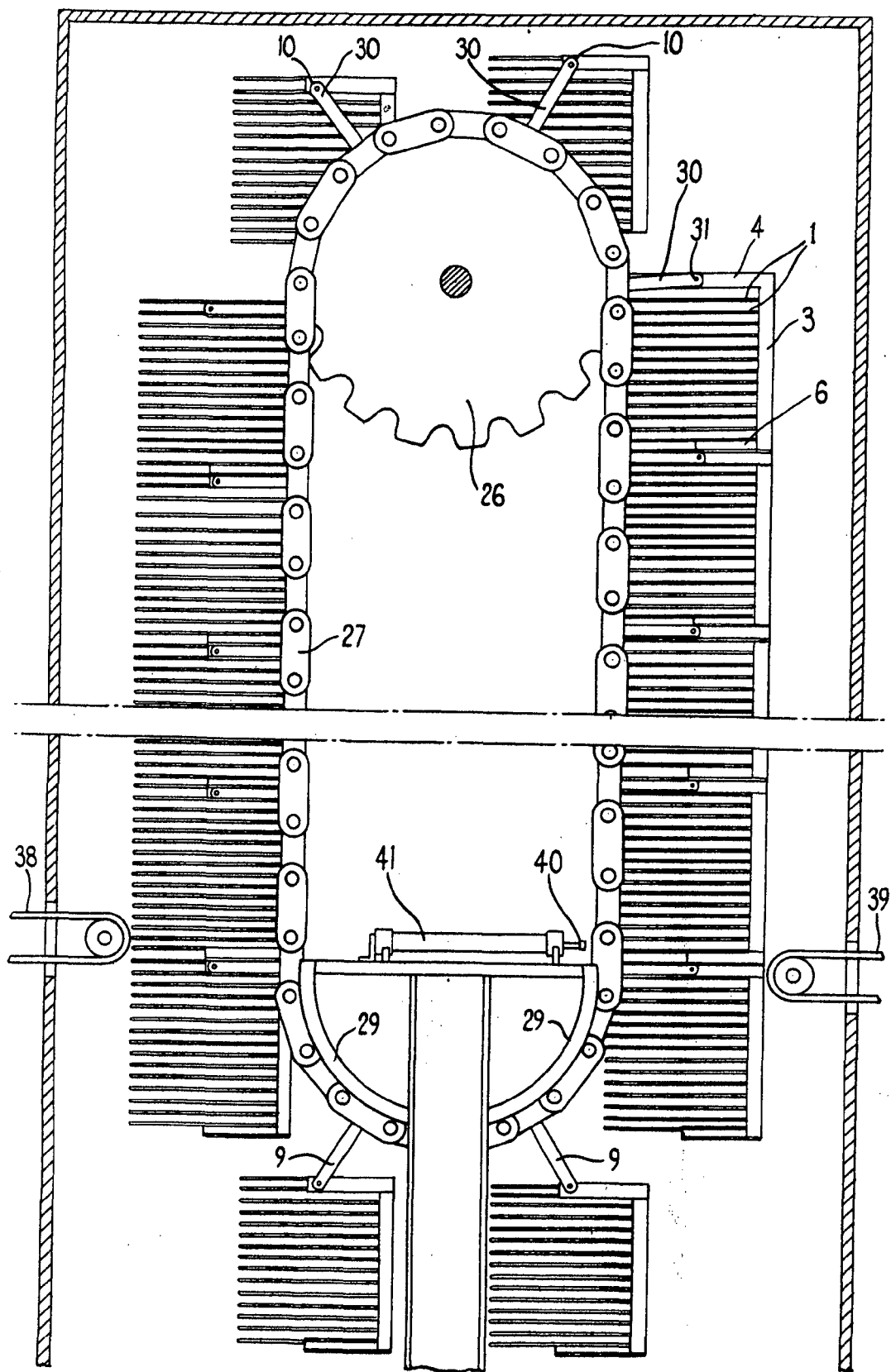


FIG.2

7 Madrid, 30 JULIO de 1.973  
P.A.

FIG. 3



Madrid, 30 JULIO de 1. 973  
P. A.

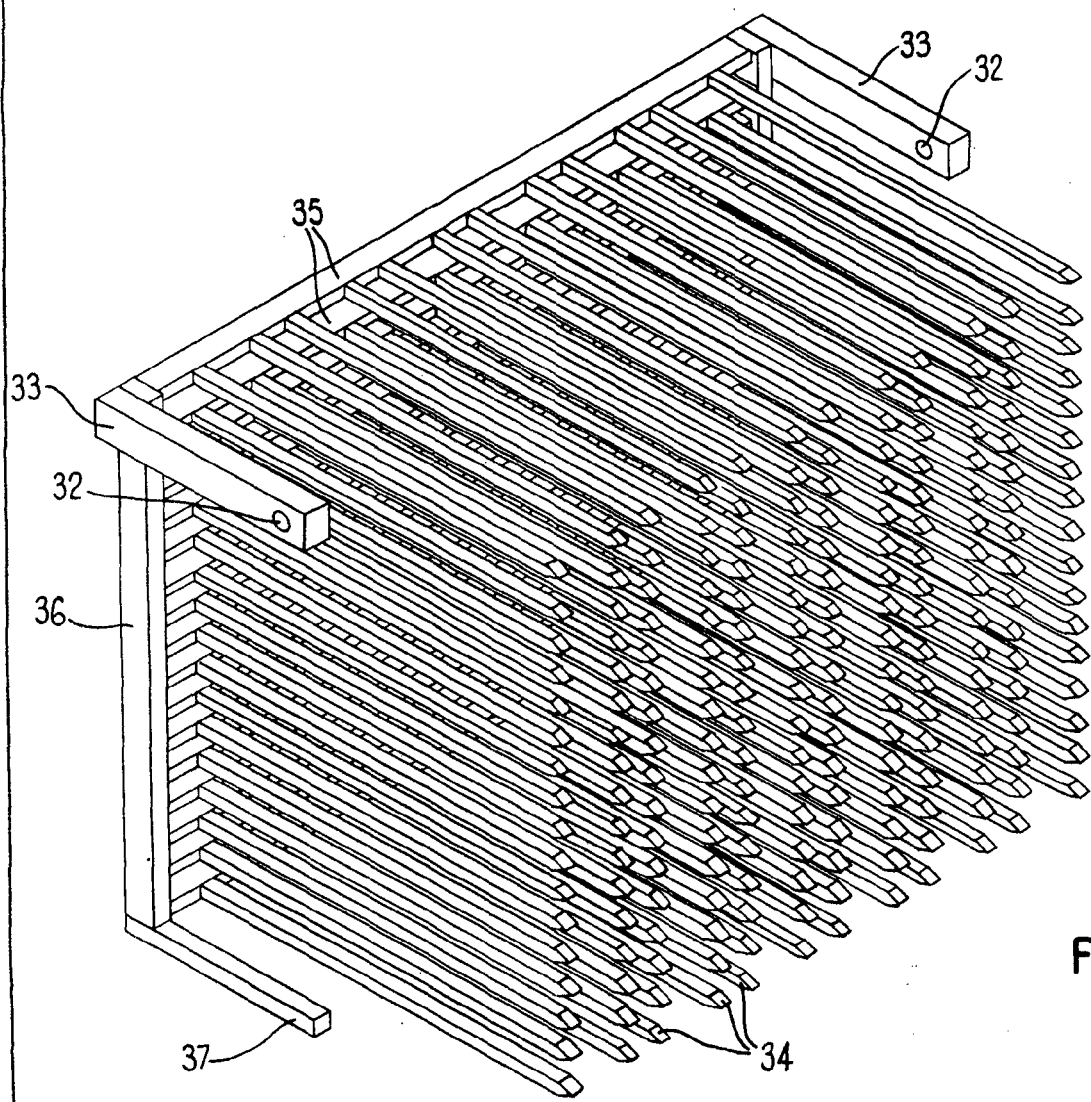


FIG.4

Madrid, 30 JULIO de 1.973  
P. A.





FIG.6

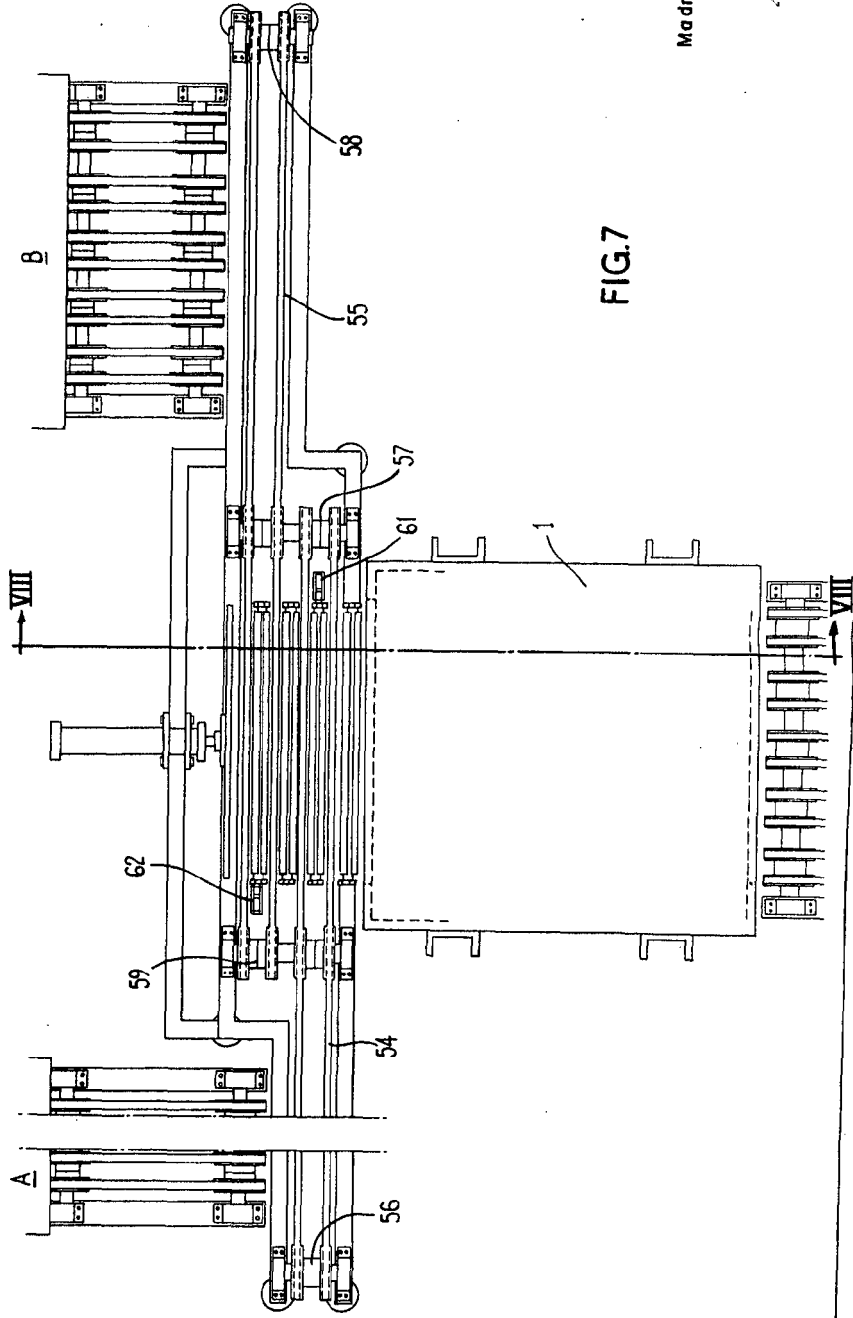
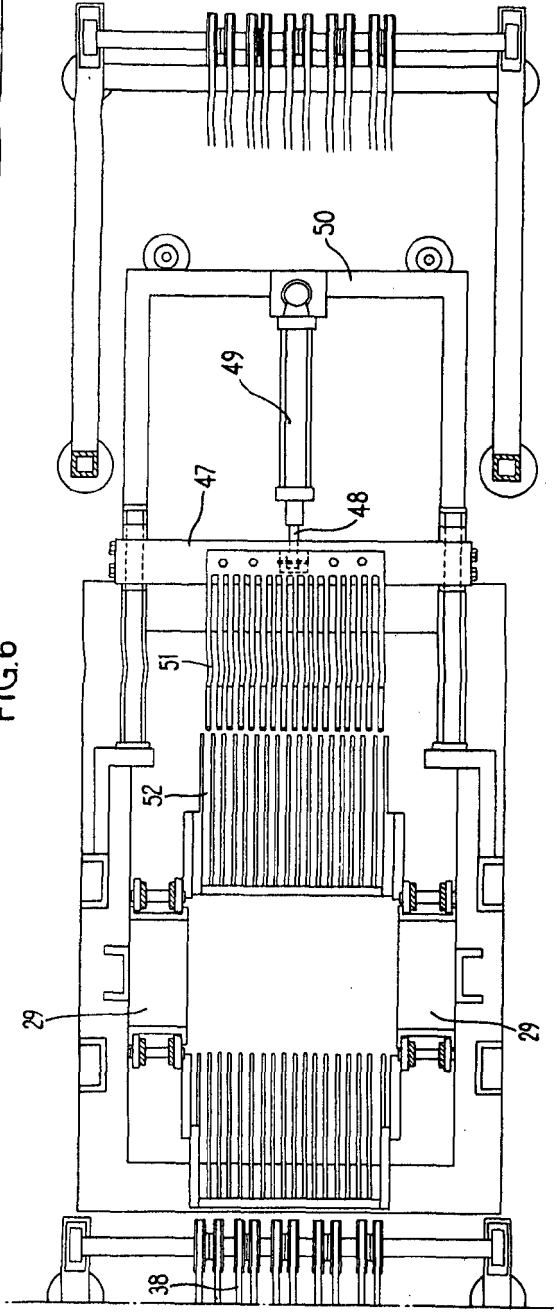
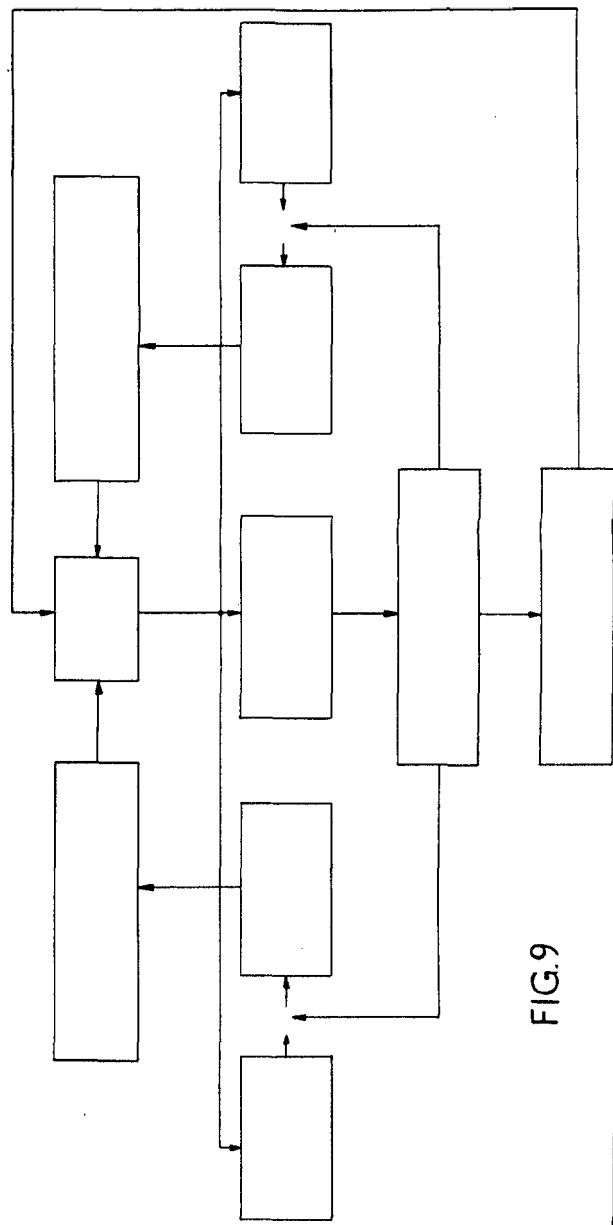
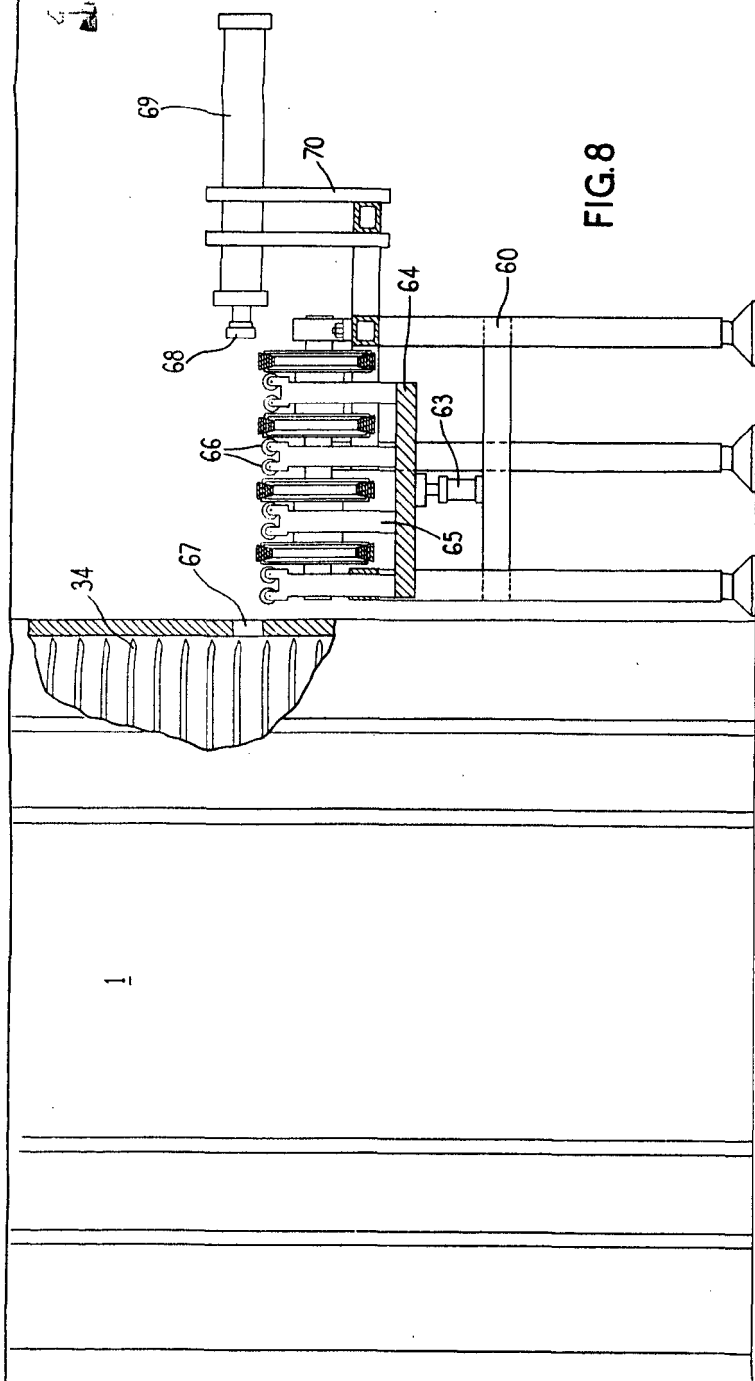


FIG.7

Madrid, 30 JULIO de 1.973

P. A.  
*Clubb*



Madrid, 30 JULIO de 1.973

P. A. *[Signature]*