



254997

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

e n

E S P A Ñ A

por VEINTE años

por "APARATO PARA LA FABRICACION DE BALDOSILLA"

A nombre de:

Don Antonio VERGER CERDA y Don Rafael FERRER ADROVER,

de nacionalidad española,

domiciliados en:

PALMA DE MALLORCA (Balears), Archiduque Luis Salvador, 178

\*\*\*\*\*

El objeto de la presente solicitud de patente de invención, se refiere a un aparato para la fabricación de baldosilla, cuyas esenciales y fundamentales innovaciones le imparten la condición de posibilitar la fabricación de baldosillas en forma continua y sin los inconven-

5



nientes que presentan las máquinas galleteras.

Sabido es que la baldosilla usada corrientemente para terrados y terrazas presenta dificultades para su fabricación en máquinas galleteras, por lo que su obtención es cara y lenta.

10

Para obviar este inconveniente se ha ideado el aparato de que se trata, el cual posibilita la fabricación continua y mecánica, con escuadrado perfecto, de la baldosilla cerámica.

15

Para ello hay que modificar ligeramente el churrado de la pasta cerámica, haciendo tomar a la misma la forma que se indica en la figura de la adjunta hoja de planos. Estas piezas así conformadas son sometidas a cortado y a posterior cocción, después de secas, pasando después a la acción del aparato que se preconiza el cual efectúa automáticamente el escuadrado y el cortado y eliminación de las partes (1), sacando de cada pieza dos baldosillas perfectamente terminadas.

20

En la adjunta hoja de plano se ha representado el aparato en cuestión.

25

La figura 1 representa una vista en alzado lateral de la máquina, y

La figura 2 representa la correspondiente vista en planta.

30

Como puede apreciarse, consiste este aparato en una bancada (2) sobre la que va montado un eje horizontal que lleva solidaria tres muelas de disco (3), (4) y (5). De estas muelas, dos la (3) y la (4) están destinadas al escuadrado de las baldosillas a cuyo fin son arrastradas por la cadena doble transportadora (6), provista de tra-

35

254997



vesaños (7), que arrastra a las piezas que pasan por entre las dos citadas muelas que esmerilan sus cantos. Para conseguir la fijación de las piezas para su esmerilado, son sometidas a la acción de unos pesos cilíndricos, no representados en el dibujo, que las mantienen apretadas contra la cadena. Las piezas, una vez esmeriladas, pasan a la cadena transportadora doble (7') de la cual son retiradas a mano por un operario que las vuelve a colocar otra vez en la cadena (6), giradas 90°, para ser sometidas a la operación de esmerilado de los otros dos cantos.

Una vez escuadradas las piezas, se colocan en la cadena transportadora (8), en posición vertical, manteniéndose en dicha posición al ser presionadas contra la regla (9) por los rodillos (10) provistos de resortes. La muela (5) actúa entonces sobre la parte central de las piezas eliminando las partes (1), figura 3, convirtiéndolas en dos baldosillas, que son retiradas a la salida de tratamiento con la muela (5).

De esta forma se consigue una fabricación fácil y cómoda de baldosillas, eliminando los inconvenientes que presenta su fabricación de la forma corriente debidos a deformaciones del barro de que están elaboradas, pues con la máquina galletera se construyen piezas que, aún en estado mojado, tal como salen de la máquina, conservan la rigidez suficiente para no deformarse, al revés de lo que ocurre cuando se fabrican las baldosillas directamente a partir de la mencionada máquina galletera.

El aparato de que se trata puede ir accionado por un motor de cualquier clase.

En el ejemplo representado, el impulso es a elec-

254997



70

tromotor, y, como puede apreciarse, éste (11) lleva dos poleas en el extremo de su eje de las cuales, una de ellas (12) acciona, por medio de una correa (13) y una polea (14), a las muelas (3), (4) y (5) de material abrasivo, en tanto que la otra polea (15) acciona, por medio de una correa (16) y una polea (17) al eje de un cambio de marchas (18) instalado con objeto de que se pueda variar el avance de las muelas según las características mecánicas del material que se está trabajando. El eje de salida de este cambio acciona, por medio de correas (19) y poleas (20), a los ejes motores de las cadenas (7') y (8). La transmisión de movimiento a la cadena (6) se realiza, partiendo de la (7'), por medio del eje (21) que lleva, solidaria, una rueda de cadena (23) y otro mecanismo, idéntico al descrito, transmite el movimiento a la cadena (6).

75

80

Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle que no alteren su fundamento.

85

-:- NOTA -:-

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta patente de invención, en España, por veinte años, son los siguientes:

90

1ª.- Aparato para la fabricación de baldosilla, caracterizado porque consiste en una bancada sobre la que va un eje que lleva solidarias tres muelas de disco de las que, dos de ellas, escuadran las baldosillas, a cuyo efecto, las piezas cerámicas son arrastradas por una cadena doble transportadora en dos pasadas, giradas, de una a otra, 90º, pasando después a ser trasladadas por otra cadena transpor-

95

254997



tadora, colocándolas en posición vertical en la que son mantenidas por presionado por unos rodillos tensados elásticamente, siendo entonces sometidas a la acción de la tercera muela que corta la pieza en dos baldosillas perfectamente terminadas eliminando el material de unión.

100

2º.- Aparato para la fabricación de baldosilla, caracterizado porque tanto el eje portamuelas como las cadenas transportadoras son mandadas sincrónicamente por un motor, regulándose el avance mediante un cambio de marchas.

105

3º.- "APARATO PARA LA FABRICACION DE BALDOSILLA".

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

110

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 15 de Enero de 1960

ANTONIO VERGER CERDA y  
RAFAEL FERRER ADRÓVER

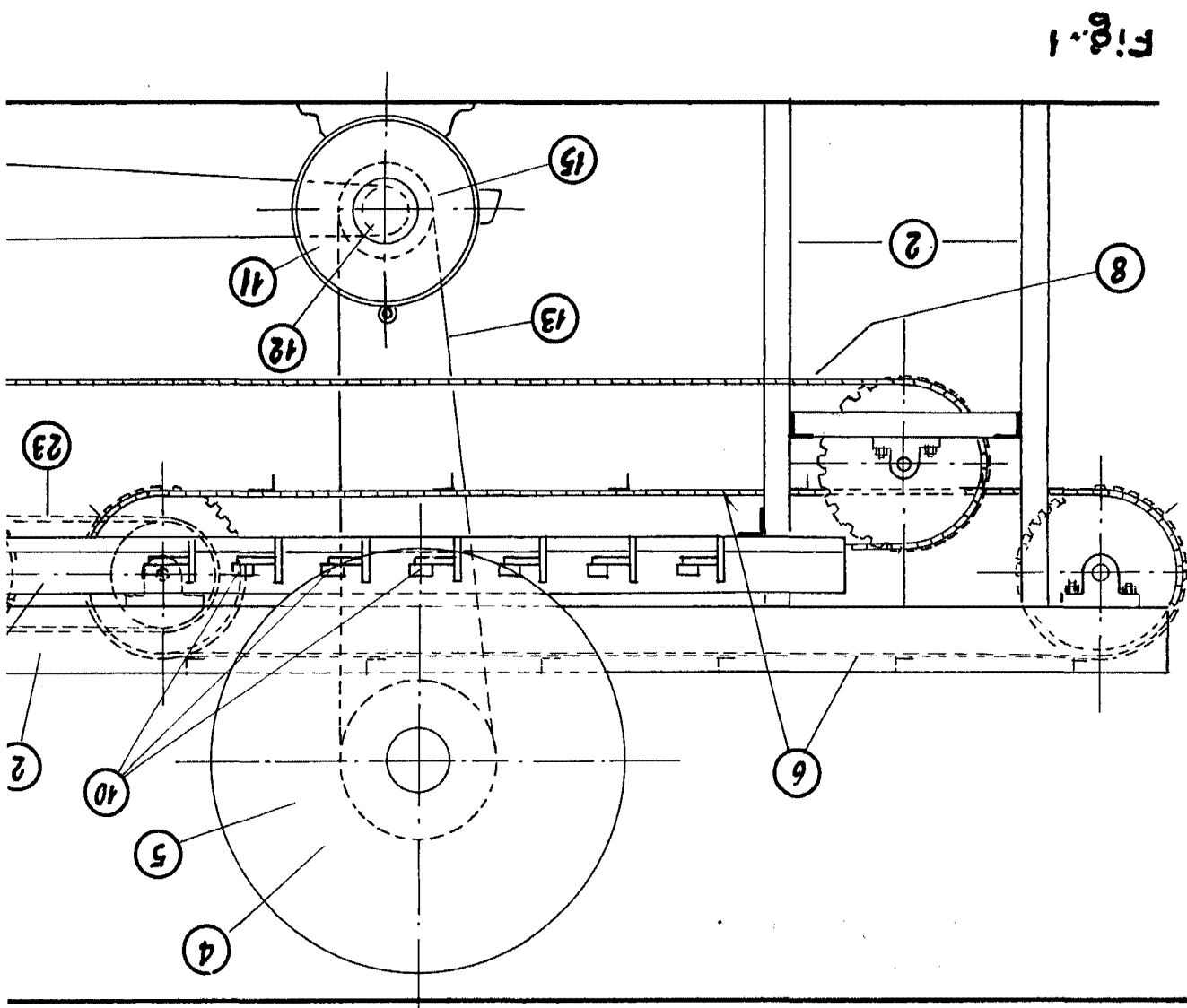


Fig. 1

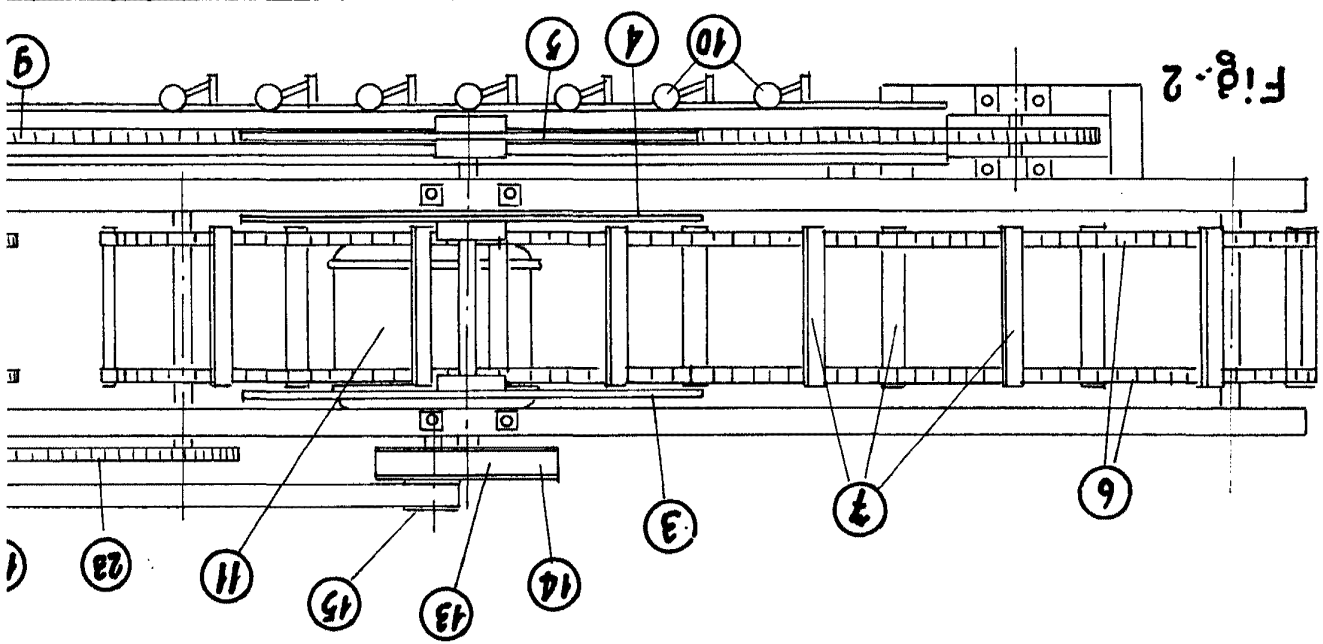


Fig. 2

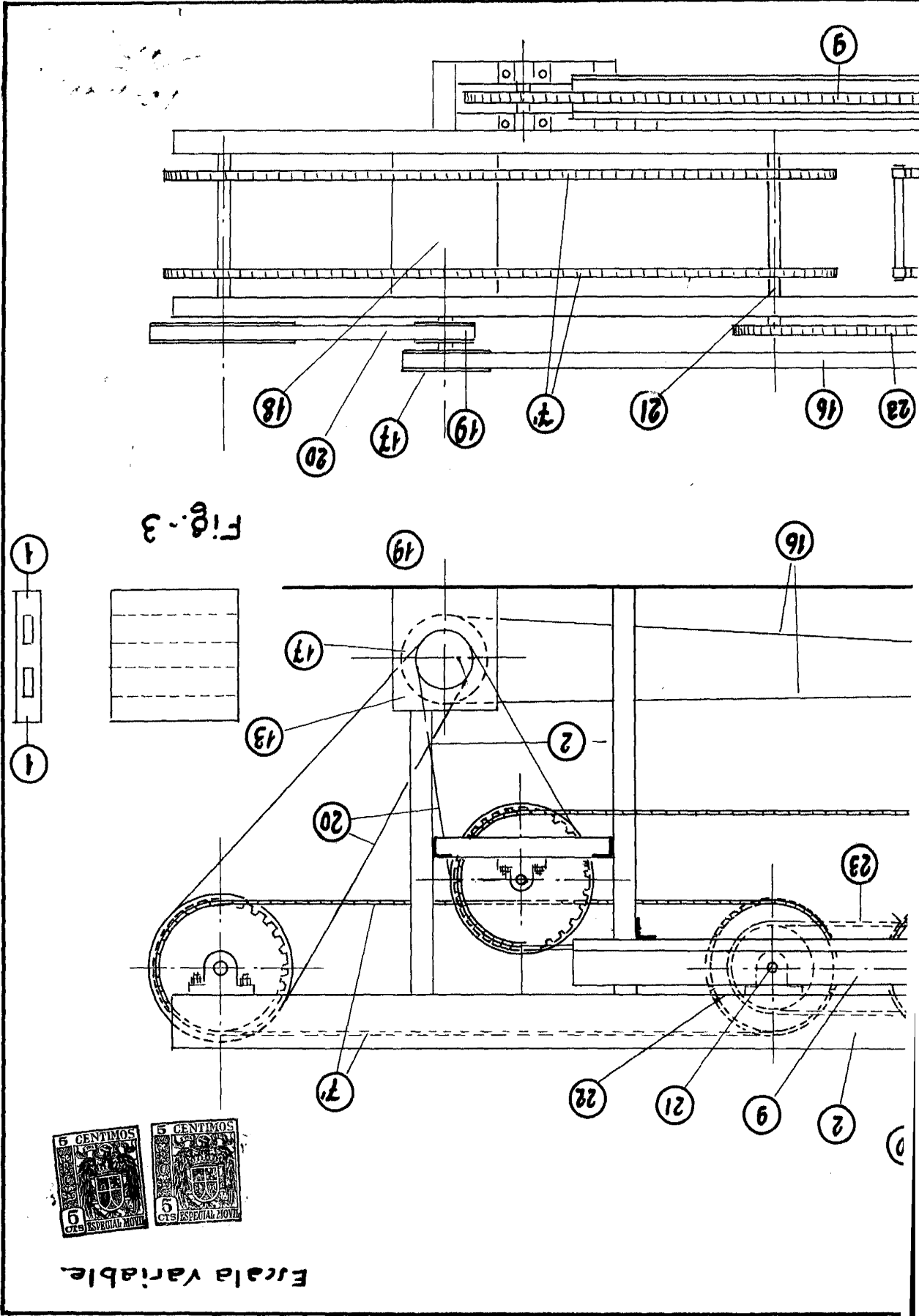


Fig. 3



Escala variable.

HOJA ÚNICA