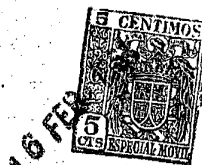


264 950



264 950

-1-

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de un  
CERTIFICADO DE ADICION,

a favor de Don

JULIO GONZALEZ DEL RIO GARCIA,

de nacionalidad española, con residencia  
en Valencia, calle Salamanca, nº 16,

por:

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA PATENTE  
DE INVENCION Nº 256.783 POR "UNA DISPOSICION PARA  
LA RECOGIDA DE LAS PIEZAS CERAMICAS A LA SALIDA DE  
LOS HORNOS DE PASAJES"

-o-o-o-

Inventor: El solicitante.



264950

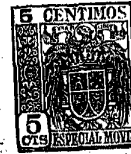
5 La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1930.

10 Este primer certificado de adición a la Patente de Invención nº 256.783 por "Una disposición para la recogida de las piezas cerámicas a la salida de los hornos de pasajes", tiene por objeto proteger unos perfeccionamientos introducidos en cada una de las partes de que consta dicha disposición.

15 Están pues, los perfeccionamientos en cuestión, localizados en los medios de obturación de la boca de salida de los pasajes, y en aquellos que sirven de guía a las piezas cerámicas cuando van a iniciar su salida.

20 En la Patente de Invención nº 256.783, se describió y reivindicó que dentro del pasaje y junto a los ángulos inferiores del mismo, se encuentren guías de retención de las piezas cerámicas. Pues bien, estas guías de retención son en el presente caso unas piezas basculantes sobre un eje vertical, tendentes a aproximarse entre sí mediante un resorte, previéndose el establecimiento de un tope que limite este acercamiento para que la retención de las piezas cerámicas no sea demasiado fuerte.

25  
30 Con relación a los medios de obturación de la boca de salida de los pasajes, se ha observado que el elemento flexible y elástico no es suficiente, ya que se deforma al paso de las piezas cerámicas de tal manera que por sus



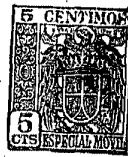
264950

lados deja un hueco capaz de dejar pasar el aire a lo largo de los pasajes, y que reduce el poder calórico del horno que es precisamente lo que se trataba de evitar.

35 Los perfeccionamientos propugnan establecer en sustitución de la lámina flexible y elástica una serie de placas laminares agrupadas para formar un volumen cuyo grueso ocuparía un espacio igual o mayor que el ancho máximo de las piezas cerámicas capaces de contenerse en un pasaje del horno, de tal manera que dichas placas fuesen desplazadas por la propia pieza en su salida, con una abertura exactamente igual a su ancho. Resulta pues de ello  
40 que la abertura por la que ha de pasar la pieza cerámica queda obturada en todo momento, bien sea por las placas que constituyen el elemento de cierre o bien por la propia  
45 pieza cerámica a su paso.

Los medios por los cuales pueden conseguirse todos estos efectos, han quedado representados en esquema en los dibujos que se acompañan.

50 La figura 1ª corresponde a un frente de la puerta que normalmente cierra un pasaje por su boca de salida. Esta puerta -1- tiende a ajustarse a la boca del pasaje mediante la acción de resortes -2- situados en la bisagra por la que se articula dicha puerta. El frente de la puerta tiene una mirilla -3- susceptible de desplazarse a voluntad a lo largo de las guías -4- para dejar al descubierto los orificios -5- para acelerar la combustión en el horno o modificar su poder calórico, según los casos. La parte inferior de la puerta, que queda sobre el suelo del pasaje, presente una abertura -6- cerrada accidentalmente por una pluralidad  
55 de placas -7- laminares y paralelas, formando una masa con  
60



264950

posibilidad de desplazamiento para dejar paso a la pieza cerámica.

65 Las figuras 2ª y 3ª son ejemplos de realización no  
limitativa, del medio mecánico por el que se consigue el  
desplazamiento de las placas -7-. En el caso de la figura  
2ª, estas placas son solidarias de un eje -8- del que  
70 penden por inercia, siendo la longitud vertical de estas  
placas la suficiente para que, cuando no pasa ninguna pieza  
cerámica, cierren por su borde inferior sobre el fondo del  
pasaje del horno. En el momento en que la pieza cerámica  
avanza, desplaza en arco a estas piezas, que le dejan paso  
libre. Si por el contrario se dá el caso de la figura 3ª,  
75 las placas -7- son elevadas a lo largo de su vástago de  
sustentación -9- y recuperadas, bien por inercia (grave-  
dad) o por la acción de un resorte antagonista. En uno u  
otro caso de los descritos el efecto se consigue por igual.

80 La figura 4ª corresponde a una planta del interior  
de un pasaje, en el que se han realizado los perfecciona-  
mientos relativos a las guías de retención de las piezas  
cerámicas. En el presente caso estas guías están consti-  
tuidas por dos piezas laminares -10- y -11- enfrentadas  
por la acción de unos resortes -12- y -13-, habiéndose es-  
tablecido piezas angulares -14- y -15- que constituyen la  
85 protección del dispositivo y las que mediante tornillos  
-16- limitan la tensión de las láminas -10- y -11-, con la  
colaboración simultánea de unos cordones o cadenas -17-  
anclados entre dichas láminas y las paredes del pasaje.

90 Resulta, de los perfeccionamientos descritos, que  
cuando las piezas cerámicas avanzan a lo largo de los pasa-  
jes, penetran en un momento dado entre las láminas -10- y



284950

95 -11-, llegando a la boca de salida con una ligera retención y perfectamente guiadas por su centro. Al llegar este momento las piezas cerámicas atacan a las placas -7- que constituyen el elemento de cierre real de la boca del pasaje, desplazando un número de éstas igual a aquéllas que comprenden el ancho de la pieza cerámica, de tal manera que estas placas rodean a dicha pieza cerámica y se ajustan a sus bordes laterales y superficie, impidiendo la penetración de aire dentro del pasaje.

100 Precisamente se ha estudiado que cada una de las placas tenga una superficie mayor en todos los casos que el espacio que deja libre en su desplazamiento, para que no se dé el caso nunca de que dicho desplazamiento origine una abertura que deje pasar el aire.

105 Los perfeccionamientos que constituyen este primer certificado de adición a la Patente de Invención 256.783, responden a unas necesidades de la industria azulejera, las cuales quedan totalmente satisfechas en virtud de asegurar de una manera definitiva la hermeticidad de la boca de salida de los pasajes, como asimismo de la guía de las piezas en este punto de los mismos.

115 Hecha la descripción precedente es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen; esta primer Certificado de Adición, ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

120 1ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA PATENTE



-6-

264950

125 DE INVENCION Nº 256.783 POR "UNA DISPOSICION PARA LA RECO-  
GIDA DE LAS PIEZAS CERAMICAS A LA SALIDA DE LOS HORNOS DE  
PASAJES", caracterizados esencialmente por el hecho de  
establecer en el recortado que lleva la puerta en su borde  
inferior y que está destinado a permitir el paso de las  
130 piezas cerámicas desde el interior del pasaje al exterior,  
una pluralidad de placas paralelas unidas por sus caras  
planas, movibles independientemente, cada una de cuyas  
placas es desplazable por la acción que sobre ellas ejerce  
la pieza cerámica en su movimiento de avance a través de la  
puerta que cierra la boca del pasaje, cuyo conjunto de pla-  
cas se ciñe alrededor de la pieza cerámica impidiendo la  
entrada de aire.

135 2ª.- PERFECCIONAMIENTOS, según la anterior reivindi-  
cación, caracterizados esencialmente por el hecho de si-  
tuar en el interior del pasaje, junto a la boca de salida,  
dos placas, giratorias sobre ejes verticales y tendentes  
a su convergencia por la acción de resortes estableci-  
dos precisamente en los ejes de giro; previendose elemen-  
tos de limitación de dicha convergencia para reducir la  
140 fuerza de contacto de las placas sobre las piezas cerámi-  
cas, a las que guían en su avance.

145 3ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el  
que ha de recaer este primer Certificado de adición, PER-  
FECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA PATENTE DE INVENCION  
Nº 256.783 POR "UNA DISPOSICION PARA LA RECOGIDA DE LAS  
PIEZAS CERAMICAS A LA SALIDA DE LOS HORNOS DE PASAJES".

150 Todo tal como queda descrito y reivindicado en la  
presente Memoria, que consta de seis hojas escritas a máqui-  
na, y dibujos adjuntos.

Madrid, 16 de febrero 1961.

PP. ALFONSO UNGRIA,  
*Alfonso Ungria*

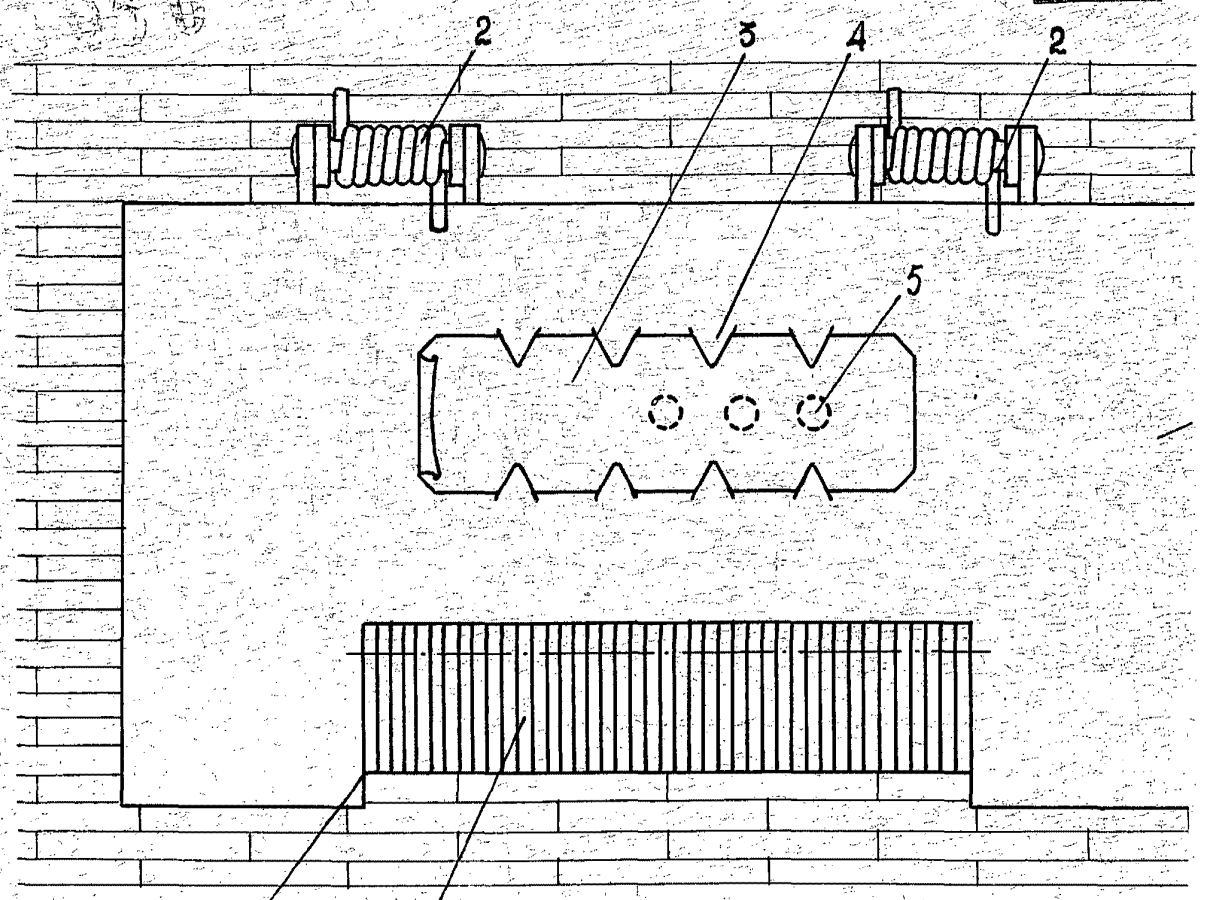


Figura 1ª

Figura 2ª

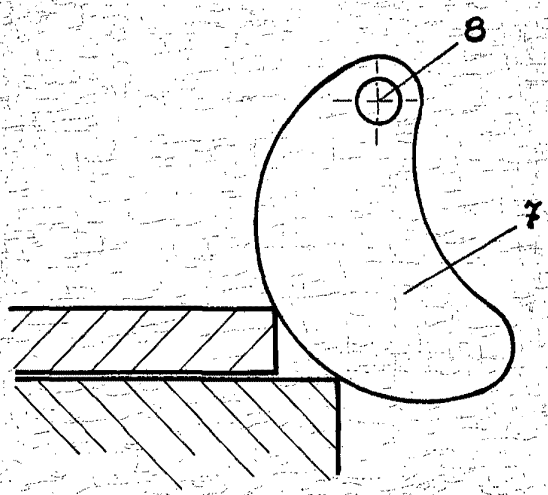
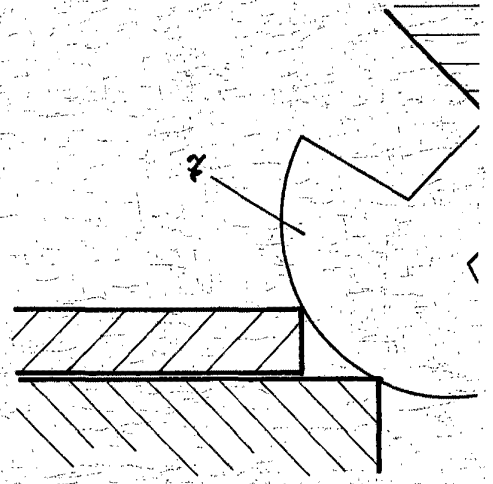


Figura 3ª



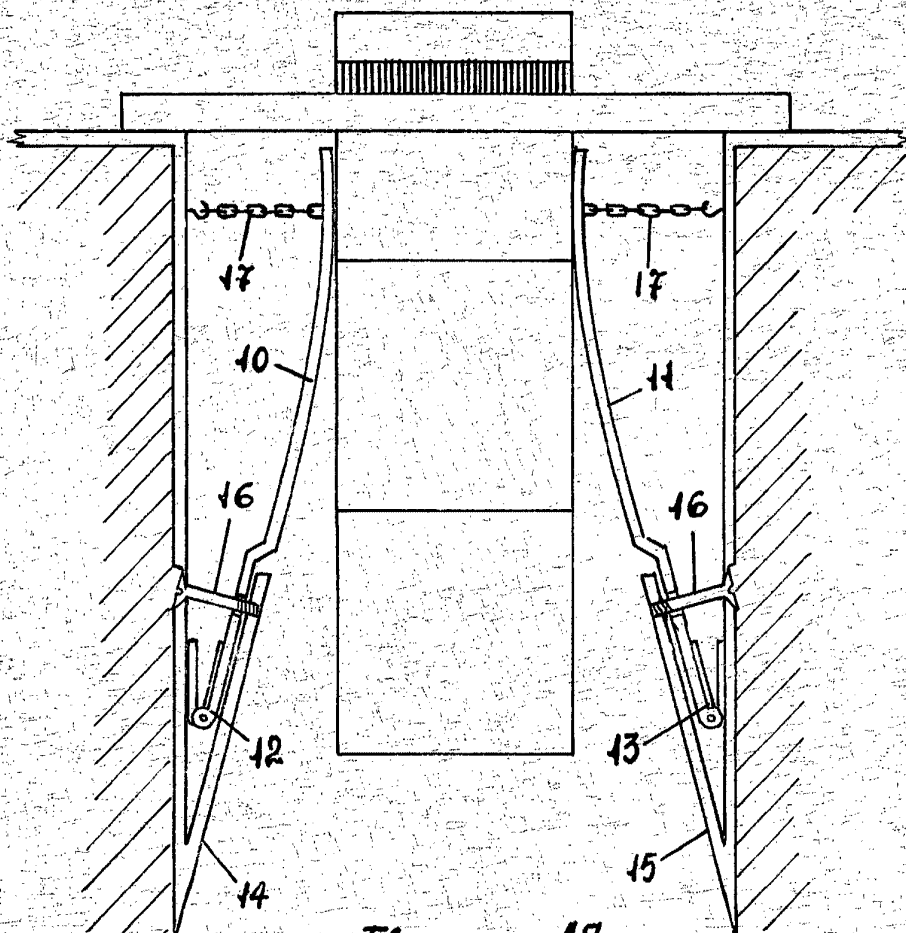


Figura 4ª