

279079.



de ésta durante el montaje o en el curso de la marcha del horno. A este fin se sacan por estampado unas orejas fuera de la envoltura y se las dobla hacia adentro, las cuales se incrustan en la masa del ladrillo. Es importante ahí que las orejas
5 queden bien rodeadas por esta masa, aun cuando este detalle no se puede comprobar en el curso de la fabricación. El trabajo de estampado necesario para el fin indicado contribuye, además, en una medida nada insignificante a incrementar los gastos de fabricación.

10 Con el empleo de las conocidas envolturas metálicas abiertas, en forma de "U", provistas asimismo de orejas, cuyo lado abierto queda tapado por una placa metálica lisa después del prensado, se pretende conseguir que los ladrillos no resbalen fuera, en donde el asiento seguro de la placa cubridora debe
15 conseguirse por garras elásticas apropiadas que abrazan las caras frontales superiores e inferiores de los ladrillos. Por el estampado, la aplicación de la placa cubridora y el doblado de las garras, la fabricación de los ladrillos experimenta un sensible encarecimiento y resulta complicada.

20 También se ha sugerido oportunamente el presionar fijamente contra el ladrillo unas envolturas metálicas de varias piezas, por ejemplo dos chapas con superficies interiores lisas que abrazan el ladrillo en forma de "U" desde los lados frontales opuestos, y soldarlas una a otra conservando de
25 paso la presión. En éste caso, además de la operación de presionado o de prensado, se necesita todavía un trabajo de soldadura.

30 El invento descarta éstos inconvenientes por el hecho de que se une fijamente la envoltura metálica con el cuerpo moldeado por medio de un rebordeado de dicha envoltura practicado con ayuda de un punzón en el cuerpo moldeado o ladrillo, o bien



introduciendo pernos, por ejemplo a mano o de forma ya conocida con ayuda de un aparato corriente lanzador de pernos, de tal modo que el ladrillo no resbale afuera.

5 El dibujo muestra a título de ejemplo una realización del objeto del invento.

En la fabricación de ladrillos revestidos con metal según la idea expuesta del invento, la masa del ladrillo puede ser introducida y prensada en el revestimiento de metal de tal modo que por medio de las superficies lisas del revestimiento, la estratificación compacta de la masa del ladrillo
10 no se vea obstaculizada por orejas, o cosa parecida, sobresalientes que penetran en la masa, lo cual es de importancia, principalmente, en los revestimientos compuestos de varias partes.

15 Con la introducción habitual de la masa prensada en la envoltura de metal, no siempre se tiene garantizado que esta masa se asiente plenamente en las láminas, dobleces o similares que penetran en el interior del molde, existiendo así el peligro de que una vez que se haya endurecido o montado
20 en el horno, el ladrillo no tenga el suficiente sostén en la envoltura y resbale afuera. Para evitar ésto y conseguir un cierre pleno de la clase descrita, la masa a prensar tendría todavía que ser comprimida de alguna manera, sin que para ello fuese bastante solamente el proceso de prensado.

25 Mediante el lanzamiento de pernos se logra, por el contrario, todavía una compresión adicional de la masa, que asegura el que ésta encierra por completo los pernos lanzados y que, por lo mismo, el ladrillo no tenga ya ninguna posibilidad de movimiento imprevista.

30 El ladrillo (1) conformado, prensado e introducido como de costumbre en una envoltura de metal sin láminas salientes hacia adentro, es unido a la envoltura metálica (2) por medio



de órganos de sujeción (3), por ejemplo pernos, los cuales se meten a mano o con uno de los conocidos dispositivos lanzadores de pernos, de tal modo que se tenga garantizada una segura adherencia en la envoltura metálica y se descarte con toda seguridad la posibilidad de que salga fuera de la misma. El aparato lanzador de pernos puede ir unido fijamente o de modo separable en el molde. La envoltura metálica del cuerpo moldeado puede realizarse, entera o dividida en sencillos moldes lisos, en donde las superficies metálicas lisas no están debilitadas por perforaciones, las cuales permiten además que el calor del horno pase libremente al cuerpo del ladrillo.

Pero también se pueden emplear otro medio para la fabricación de los ladrillos revestidos con metal, o sea metiendo la masa, o bien el ladrillo (1), en la envoltura metálica (2) y practicando después con ayuda de un punzón unos órganos de sujeción (3) en forma de rebordes de la mencionada envoltura metálica que penetren en los cuerpos moldeados o ladrillos. Los rebordes pueden estar dispuestos en cualquier cantidad deseada y del modo conveniente en una o varias caras del revestimiento metálico.

El lanzamiento de pernos o el punzonado puede hacerse a mano o mecánicamente después de la introducción o prensado de los cuerpos moldeados o ladrillos en el revestimiento metálico, por ejemplo con un aparato lanzador de pernos unido al molde de modo fijo o separable, o bien por rebordeado con un troquel provisto de punzones.

En la idea ulterior del objeto del invento, los cuerpos moldeados no sólo pueden ser unidos de modo seguro contra el resbalamiento con chapas en forma de "U", sino que pueden utilizarse también otras chapas, por ejemplo de forma angular, que vayan adosadas cada vez a dos caras contiguas del ladrillo, o bien cubriciones metálicas en forma de planchas.



79079

NOTA

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

5 1ª.-Procedimiento para la fabricación de ladrillos refractarios básicos con revestimiento de metal, caracterizado porque constan de unos órganos de sujeción que van introducidos en el cuerpo moldeado desde la superficie exterior del revestimiento metálico, estando formados tales órganos de sujeción por rebor-
10 deados practicados en la envoltura de metal, así como igualmente están formados también por pernos introducidos en el cuerpo moldeado.

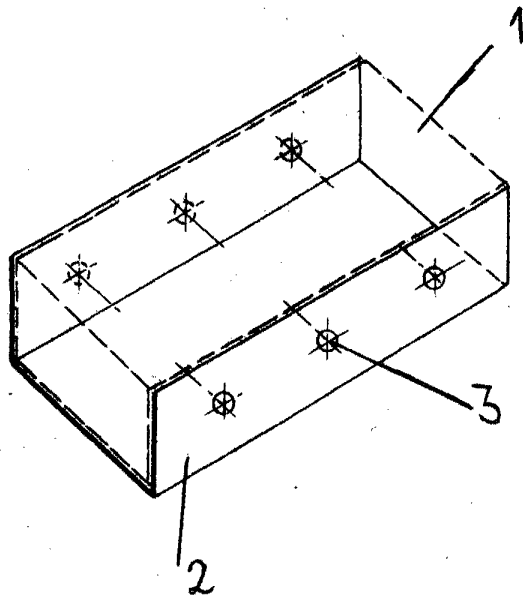
15 2ª.-Procedimiento para la fabricación de ladrillos refractarios básicos con revestimiento de metal, según la reivindicación anterior caracterizado porque el rebordeado de la envoltura de metal se hace a mano o por medio de un troquel, siendo tal envoltura entera o dividida, en moldes sencillos lisos.

3ª.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LADRILLOS REFRAC-
TARIOS BÁSICOS CON REVESTIMIENTO DE METAL.-

20 Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 10 de julio de 1.962

279079



11.9.001 '92