

282283



8

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

por "HORNO CIRCULAR PARA SECAJE Y COCCIÓN DE PIEZAS CERÁMICAS",
a favor de la firma española CERAMICA CUSO, S.A., residente
en HOSPITALET DE LLOBREGAT (Barcelona), Santa Eulalia, nº218.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención desarrollada con éxito en el extranjero se refiere a un horno circular para secado y cocción de piezas cerámicas en una operación continua.

- Se trata de un horno circular en forma de anillo, en el
5. centro del cual queda un espacio vacío donde se coloca la máquina productora de piezas sobre un disco giratorio, el cual puede girarse en cualquier dirección. La entrada del material a la máquina se efectúa por el punto central del círculo, y mediante un transportador adecuado, que se halla siempre en
10. la misma posición. A la salida de la máquina se dispone un

282283

18 NOV.



segundo transportador que traslada las piezas constituidas al horno.

5. Este horno en forma de anillo se divide en las siguientes zonas: de secaje, de calentamiento anterior, de fuego, de enfriamiento y vaciado y carga. La última zona puede ser muy pequeña, de modo que se puede disponer de una zona larga de secaje que permite una marcha más rápida en el horno.

En dicho tipo de horno la forma de secaje es la usual utilizada normalmente, apilándose las piezas.

10. En este horno, una de las cualidades más importantes es que las piezas crudas sin manipulación, ni pérdida del calor acumulado durante el secaje, pasan directamente al precalentamiento.

15. Este tipo de horno se construye sin bóveda o cubierta superior, colocándose una cubierta movediza a partir de la primera zona de secaje. Las cubiertas, pueden ser ligeras en las zonas de secaje y de material refractario en la zona de cocción, sustituyéndose rápidamente sin pérdida apreciable de calor por la rapidez de esta operación, y por efectuarse en las operaciones totales del proceso una sola sustitución en todo el ciclo.

Es característico de este horno poderlo hacer con paredes fijas o movedizas y desmontables.

25. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

30. La figura 1 muestra esquemáticamente y en planta el horno.

- 3 - 282283



La figura 2 es una sección por la línea A-B, a mayor escala.

5. Haciendo referencia a las figuras, es de observar el horno 1 a modo de anillo, que comprende una pared exterior 2 y otra interior 3 que pueden ser fijas o desmontables y formada por losas, existiendo además una cubierta o techo del horno 4 de carácter movable o desmontable.

10. Este horno en su parte central presenta una plataforma giratoria 5, en la que se sitúa la galletera o prensa 6, que es alimentada desde una sala de preparación de tierras y amasado 7, mediante una cinta o banda sin fin 8, existiendo una segunda banda sin fin 9 que transporta las piezas efectuadas al interior del horno 1.

15. Esta segunda banda sin fin 9 se desplaza angularmente en altura para efectuar el apilado dentro del horno de las piezas terminadas, y dicho desplazamiento se determina en la figura 2, en la que se indica la cinta en una posición y en una segunda posición en línea de trazos.

20. Al propio tiempo se ha previsto en la parte inferior del horno los correspondientes canales 10 de humos y aire caliente.

30. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

- 4 -

282283



N O T A

Descrito el objeto de la invención, se declaran como nuevas y no practicadas en España, las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Horno circular para secaje y cocción de piezas cerámicas, caracterizado esencialmente por ser de forma anular, constituido por una pared exterior continua y una pared interior, formada por losas movibles, y comprendiendo este horno una zona de carga y descarga, una zona de secaje de gran longitud y zonas de calentamiento anterior, fuego y enfriamiento, de forma que en dichas zonas se preve la de secaje, en su primera parte sin cubierta, y en la segunda parte una cubierta directamente apoyada sobre las piezas, la cual puede ser de poco peso y sustituible por una segunda cubierta en material refractario cuando las piezas de cerámica se hallan en las demás zonas de trabajo del horno.
- 10.
- 15.

20. 2. Horno, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de presentar en su parte central una plataforma giratoria que soporta la máquina, para su orientación con respecto a la zona de carga, comprendiendo la instalación una cinta sin fin dirigida hacia la máquina, cuya cinta se inicia en la sala de preparación de tierras y amasado, para el abastecimiento de la máquina, y una segunda cinta a la salida de la máquina, y orientable con esta y con la plataforma girato-



282283

ria, con respecto a la zona de carga, la cual termina en dicha zona y es desplazable angularmente en altura para el estibado del material en el interior del horno.

5. 3. Horno, según la reivindicación 1, caracterizado porque la base del horno se halla a nivel del pavimento, disponiéndose debajo de este los canales de humo y aire calientes.

4. Horno circular para secado y cocción de piezas cerámicas.

10.

Madrid, a 8 NOV. 1962

CERAMICA CUSO, S.A.

p.a.

JAIME ISERN MIRALLES

P P.

282283

Fig. 1

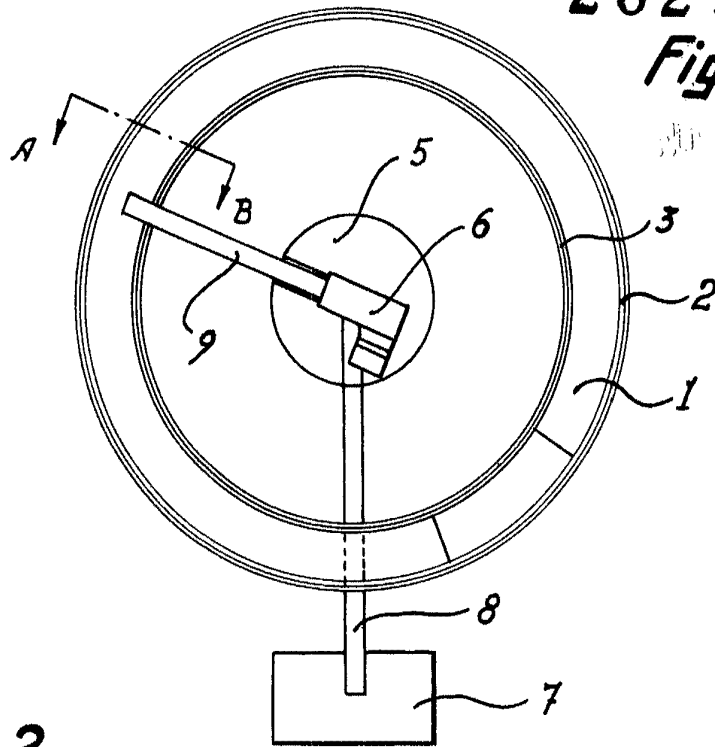
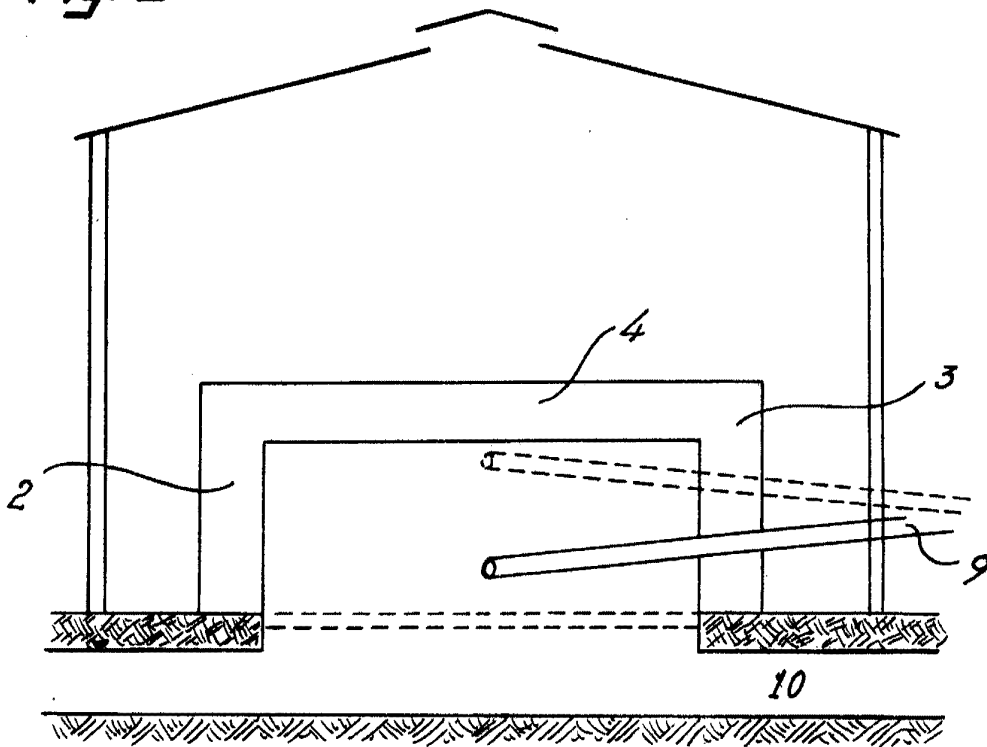


Fig. 2



8 NOV 1962
Madrid, Jaime Isern
pp.