

3 - 287876



35 combustión en fase anterior al escape de los mismos a la atmósfera.

Para lo anterior, como queda indicado, se procede a la construcción de un túnel envolvente de mayor amplitud que el de la cámara de cocción al objeto de permitir un estibado amplio de las piezas que en virtud de su grado de humedad se presentan tiernas y con tendencia a las deformaciones. El anterior túnel queda dividido en una pluralidad de cámaras mediante pasadizos enfrentados con las puertas del horno, existiendo en la bóveda común una conducción para los gases que se extraen del conducto general de gases del horno propiamente dicho, previniéndose en esta canalización una serie de compuertas para la distribución, en las diferentes cámaras, las cuales presentan asimismo extractores individuales y comunicaciones mutuas.

Con la adopción de los referidos perfeccionamientos se alcanza, como queda anteriormente indicado, la ventaja de la eliminación de los parques de secaderos al aire libre, y por otra parte, se alcanzan los mismos beneficios que en los secaderos artificiales en los que es precisa la aportación de gases calientes, con el consiguiente consumo de combustible, y sobre lo anterior, la eliminación de mano de obra invertida en los acarreos siempre necesarios incluso en los citados secaderos artificiales.

A continuación se hará una detallada descripción de los aludidos perfeccionamientos con referencia a los planos que se acompañan, en los cuales, a título de simple ejemplo ilustrativo y no limitativo, se representa una vista de planta de un horno de cocción para cerámica con los medios previstos de secado previo.

287876



70 Según queda representado el túnel del horno
própiamente dicho se marca como (1) adoptando la dis-
posición normalizada en anillo alargado, provisto de
un colector general de gases (2) en el núcleo central
(3) y las correspondientes puertas de carga (4) regu-
larmente espaciadas en la pared lateral (5). En la in-
vención, se dispone una segunda pared (6) envolvente
75 de la anterior para la formación de un túnel general
de amplitud, al menos, doble que la del horno (1), que-
dando dividido este túnel en una pluralidad de cáma-
ras elementales (7) mediante tabiques (8) y (9) que
determinan pasadizos enfrentados con las puertas de
carga (4).

80 Se previene una conducción general para la
totalidad de las cámaras elementales (7), cuya conduc-
ción, marcada con línea de puntos, se representa como
(10), recibe los gases del colector del horno median-
te la impulsión alcanzada en el ventilador (11) dispo-
85 niendo esta conducción y en cada una de las cámaras,
una salida central (12) obturable mediante compuerta
y una segunda compuerta de paso (13). Asimismo, en ca-
da una de las cámaras elementales se dispone un venti-
lador (14) en la parte mas baja para la extracción de
90 gases frios y húmedos, a la vez que un conducto supe-
rior, indicado en las flechas (15), para la comunica-
ción entre las cámaras adyacentes.

95 En el conjunto que queda indicado, se alma-
cena la cerámica que proviene directamente de las má-
quinas de formación en las sucesivas cámaras elementa-
les (7), en las que por sus amplias dimensiones se -
realiza un estibado ligero. Suponiendo realizada esta

-5- 287876



100 carga en la cámara señalada como (16), se procede a la
apertura de la compuerta (12) de la canalización (10),
en tanto que se cierra la (13). De esta forma, los ga-
ses calientes actúan sobre el producto almacenado, rea-
lizándose un paso de aire caliente a través de (15),
en la proporción adecuada y en relación a las potencias
del ventilador de alimentación (11) y la del individual
105 (14). Esta circulación se mantiene en el número preciso
de cámaras elementales, hasta que se enfría totalmente,
pasando posteriormente a la atmósfera por cualquiera de
las puertas.

Asímismo es factible la aspiración de aire ca-
110 liente en el mismo horno en las partes ya tratadas que
han de ser desalojadas, alcanzándose así un enfriamien-
to favorable a los operarios.

Se comprenden fácilmente las ventajas propor-
cionadas por la aplicación de los perfeccionamientos, ya
115 que mediante un desfase entre las zonas de fuego y las
de secado previo, se tiene siempre el material a cocer
en la misma puerta de carga.

Las formas y dimensiones, podrán ser variables,
y en general, todos aquellos otros detalles accesorios
120 o secundarios que no alteren, cambien ni modifiquen la
esencialidad propuesta.

Los términos en que queda redactada la presen-
te memoria, son ciertos y fiel reflejo del objeto des-
crito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en
125 forma limitativa.

El inventor se reserva el derecho de obtener
los certificados de adición complementarios por aquellas



287876

mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudie-
ra aconsejar la práctica.

N O T A

130

Descrita suficientemente la naturaleza y al-
cance de la invención y la manera en que la misma pue-
de ser llevada a la práctica, se reivindican a título
privativo las siguientes particularidades sobre las que
ha de recaer la concesión del privilegio de **PATENTE DE**
135 **INVENCION** que se solicita.

135

1ª.- Perfeccionamientos en la construcción de
hornos de cocción para cerámica, de los tipos de túnel
cerrado en planta de arco alargado, y con avance progre-
sivo de los fuegos, c a r a c t e r i z a d o s, por la
140 disposición de una pared envolvente de las laterales del
cuerpo de horno determinando un túnel paralelo al de -
fuego y de amplitud, al menos, doble que la del mismo,
cuyo túnel se divide en cámaras elementales mediante -
tabiques determinantes de pasadizos enfrentados con las
145 puertas de carga del horno própiamente dicho y en los
cuales tabiques se previenen las puertas de carga para
las dichas cámaras.

145

2ª.- Perfeccionamientos en la construcción de
hornos de cocción para cerámica, según la reivindicación
150 1ª, caracterizados por una canalización continua a lo
largo de la totalidad del túnel envolvente, conectada
esta canalización con el conducto de extracción de gases
del horno y con circulación forzada por el mismo venti-
lador de aspiración, existiendo en esta canalización
155 una abertura obturable por compuerta para cada una de
las cámaras elementales, y un obturador de la misma con-

155



- 7 - 287876

ducción en la separación entre cámaras adyacentes.

160

3ª.- Perfeccionamientos en la construcción de hornos de cocción para cerámica, según reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizados porque cada una de las cámaras elementales dispone inferiormente de un aspirador para gases fríos y húmedos y un conducto superior de comunicación con la cámara inmediata de paso de gases calientes en volumen proporcionado por la diferencia de presiones alcanzadas en el suministro por el ventilador principal y la salida por el aspirador elemental.

165

4ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCIÓN DE HORNOS DE COCCIÓN PARA CERÁMICA.-

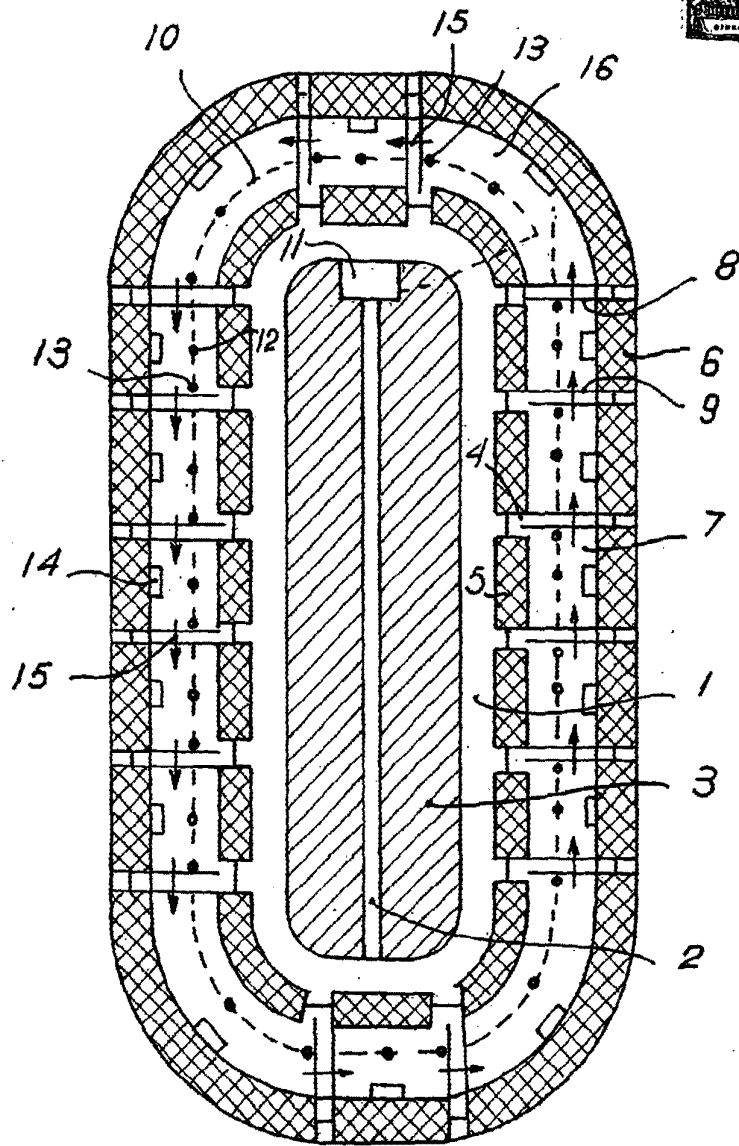
Todo según queda expuesto en la precedente Memoria, que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

MADRID, 10 MAY. 1963

P.A.

Medardo
P.A.

287876



Madrid. 4 U MAY. 1903

Modesto P. Enguera
e. e.

ESCALA VARIABLE.