



8 SEP 1964

3 03 862

3 03 862

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años en España, por "PERFEC
CIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS MAQUI
NAS CALIBRADORAS DE AZULEJOS"

a favor de

D. JULIO GONZALEZ DEL RIO GARCIA, de -
nacionalidad española, domiciliado en-
VALENCIA, Calle de Salamanca, nº 16.-

Inventor: El mismo solicitante.

g/ld.



303862

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 fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

La obtención de azulejos de igual calibre ha constituido desde antaño, uno de los más serios problemas con que se ha enfrentado la industria cerámica. De hecho, puede estimarse que uno de los factores más importantes que dificultan la operación estriba en las sistemáticas irregularidades que ofrece el cuerpo de las piezas a la salida del horno, bien debido a una deficiencia de compresión de la tierra por la prensa o acaso, por las modificaciones de masa que las propias piezas experimentan durante su manipulación antes de ser sometidas al proceso de cochura. Sin embargo, cabe añadir que el factor fundamental que impide calibrar debidamente estos elementos, estriba en la carencia de un utillaje idóneo.

Como consecuencia de ésta dificultad, las piezas son expedidas con dimensiones variables. De aquí se infiere que al verificar posteriormente un revestimiento los azulejos no casan por sus bordes enfrentados por presentar, por ejemplo, diferentes alturas de origen. Así, es necesario recurrir a la producción de juntas indeseables y proceder a disimularlas mediante la pasta que habitualmente se emplea como medio de unión entre las piezas, resultando de esta diferenciación de calibres un revestimiento que, por lo común, lleva implícito, junto con un acabado antiestético

303862⁸



co, dispendios sensibles de la masa con la cual se fijan -
los azulejos a cualesquiera paramentos.

35 Ahora, el invento introduce decisivos perfeccio-
namientos en las máquinas calibradoras de azulejos. Con a-
rreglo a dichos perfeccionamientos se constituye la máqui-
na mediante la provisión de al menos dos órganos transpor-
tadores de las piezas, eventualmente dotados de movimiento
continuo hacia sentidos opuestos, por ejemplo, elementos -
de cadena sin fin, que pueden disponerse superpuestos pre-
feriblemente por uno de sus extremos, produciendo entonces
40 entre éstos un paso para las piezas recibidas por el órga-
no transportador inferior y situando a la salida de dicho-
paso un calibre que se compone mediante trenes de rodamien-
tos emplazados ventajosamente a nivel de uno de dichos ór-
ganos transportadores.
45

De acuerdo con otra característica de la inven -
ción, los rodamientos de uno de los trenes que componen el
calibre se disponen en posición horizontal, alineados en -
hilera única, a lo largo de uno de los bordes de un órgano
50 transportador, mientras que los rodamientos componentes --
del otro tren del calibre quedan emplazados en posición --
vertical por debajo del primero y alineados en dos hileras:
una, interna, respecto de la hilera de rodamientos horizon-
tales y otra, que diverge progresiva y escalonadamente de-
55 la primera en el sentido longitudinal del calibre.

Y según una ulterior característica de los per -
feccionamientos, se provee en una zona de la máquina opues-
ta a la situación de la hilera de rodamientos horizontales,
un mecanismo auxiliar, eventualmente constituido por un --
60 bloque de vástagos móviles por la acción de un resorte y -

303862

65 rematados en poleas enlazadas por una correa sinfín, cuyo mecanismo actúa en oblicuo por dicha correa sobre un borde de las piezas ejerciendo sobre éstas una fuerza de compresión lateral que las aprisiona contra la hilera de rodamientos horizontales, y otra fuerza de compresión vertical simultánea hasta el momento que la escalonada divergencia de una de las hileras del tren de rodamientos verticales que las transporta con respecto de la otra, produce el calibrado por caída de las piezas, en función de la coincidencia de sus dimensiones con la separación existente entre las citadas hileras de rodamientos verticales del calibre.

70 Para ayudar a la comprensión de la idea expuesta, se ha confeccionado, a título explicativo, y sin carácter restrictivo alguno, una lámina de dibujos. Ilustra la presente Memoria como un ejemplo de realización de los perfeccionamientos que nos ocupan.

75 La figura 1ª, nos ofrece una vista parcial en alzado de la máquina de calibrar azulejos obtenida según la invención. Como puede observarse, se constituye mediante la provisión de dos órganos transportadores -1- y -2- de las piezas -3-, alojadas eventualmente en el alimentador -4-, cuyos órganos -1- y -2-, están dotados de movimiento continuo hacia sentidos opuestos. Constituyendo dichos órganos mediante cadenas sin fin, estarán naturalmente engranados en las ruedas dentadas -5- que les imprimen su respectivo movimiento.

85 Dichos órganos transportadores pueden disponerse superpuestos por uno de sus extremos produciendo entre éstos un paso -6- para las piezas -3- recibidas por el transportador inferior -2- desde el alimentador -4-. A la salida

90

303862



de dicho paso -6- se sitúa un calibre que se compone par -
tiendo de trenes de rodamientos -7- y -8-, los cuales se -
emplazan por debajo del órgano transportador superior -1-.

95

La figura 2ª, corresponde a una vista parcial en
planta de la misma máquina de calibrar, de acuerdo con el-
invento. Aquí podemos comprobar que los rodamientos -7- de
uno de los trenes que componen el calibre, se disponen en -
posición horizontal, alineados en hilera única, a lo largo
de uno de los bordes del órgano transportador superior -1-.

100

Entretanto, los rodamientos -8- componentes del otro tren-
del calibre, quedan emplazados en posición vertical, por -
debajo del primero, y alineados en dos hileras a lo largo
de los bordes del órgano transportador superior -1-: una,-
interna respecto de la hilera de rodamientos horizontales-
-7- y otra, que diverge progresiva y escalonadamente de -
la primera en el sentido longitudinal del calibre.

105

Las piezas -3- transportadas por el órgano infe-
rior -2- con auxilio de las uñas -9- con que están dotados
sus eslabones, atraviesan el paso -6- producido entre am -
bos órganos de la máquina y, entonces, son transferidas --
por el órgano superior -1- sobre el tren de rodamientos --
verticales. Entonces, son conducidas por éste bajo la in -
fluencia de elementos aprisionadores, tal poleas -10- mon-
tadas en la extremidad de sendos vástagos -11- retráctiles
por la acción de resortes -12-.

110

115

Finalmente, la figura 3ª, nos ofrece una sección
esquemática de la forma de trabajo de los órganos aprisio-
nadores de la máquina, según el invento. Las poleas -10- -
se hallan enlazadas por una correa sin fin -13-, que inci-
de en oblicuo sobre un borde de las piezas -3-, ejerciendo

120



303,832

125

sobre éstas una fuerza de compresión lateral que las aprisiona contra la hilera de rodamientos -7-. Simultáneamente, ejerce otra fuerza de compresión vertical hasta el momento que la escalonada divergencia de una de las hileras de rodamientos verticales -8- respecto a la otra, produce el calibrado por caída de las piezas -3-, en función de la coincidencia de sus dimensiones con la separación -14- existente entre las citadas hileras de rodamientos -8-.

130

Los resultados prácticos de los perfeccionamientos descritos son decididamente ventajosos, si consideramos que modifican las condiciones esenciales de los procedimientos conocidos para producir el calibrado de piezas cerámicas, en especial azulejos, baldosas, ladrillos, desconocida en su naturaleza y aplicación, que une a su eficiencia funcional, la obtención de un calibrado preciso y fácil, en orden a la mejora sustancial de los derivados de la industria cerámica particularmente destinados a la formación de revestimientos.

135

140

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

145

En resumen: La Patente de Invención que se solicita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

150

1ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS MAQUINAS CALIBRADORAS DE AZULEJOS", con arreglo a los cuales se constituye la máquina mediante la provisión de al menos dos órganos transportadores de las piezas, eventualmente dota -



303832

155

dos de movimiento continuo hacia sentidos opuestos, por ejemplo, elementos de cadena sin fin, que pueden disponerse superpuestos preferiblemente por uno de sus extremos, produciendo entonces entre éstos un paso para las piezas recibidas por el órgano transportador inferior y situando a la salida de dicho paso un calibre que se compone mediante trenes de rodamientos emplazados ventajosamente a nivel de uno de dichos órganos transportadores.

160

2ª.- PERFECCIONAMIENTOS, según reivindicación primera, esencialmente caracterizados porque los rodamientos de uno de los trenes que componen el calibre se disponen en posición horizontal, alineados en hilera única, a lo largo de uno de los bordes de un órgano transportador, mientras que los rodamientos componentes del otro tren del calibre quedan emplazados en posición vertical por debajo del primero y alineados en dos hileras: una, interna respecto de la hilera de rodamientos horizontales y otra, que diverge progresiva y escalonadamente de la primera en el sentido longitudinal del calibre.

165

170

3ª.- PERFECCIONAMIENTOS, según reivindicaciones anteriores, de acuerdo con los cuales se provee en una zona de la máquina opuesta a la situación de la hilera de rodamientos horizontales, un mecanismo auxiliar, eventualmente constituido por un bloque de vástagos móviles por la acción de un resorte y rematados en poleas enlazadas por una correa sin fin, cuyo mecanismo actúa en oblicuo por dicha correa sobre un borde de las piezas ejerciendo sobre éstas una fuerza de compresión lateral que las aprisiona contra la hilera de rodamientos horizontales, y otra fuerza de compresión vertical simultánea hasta el momento que la esca-

175

180



3.3862

18 SEP

185

nada divergencia de una de las hileras del tren de rodamientos verticales que las transporta con respecto de la otra, produce el calibrado por caída de las piezas, en función de la coincidencia de sus dimensiones con la separación existente entre las citadas hileras de rodamientos verticales del calibre.

190

4ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que nos ocupa, "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS MAQUINAS CALIBRADORAS DE AZULEJOS".

195

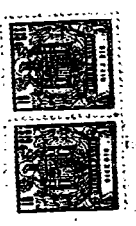
Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 8 Septiembre de 1964

ALFONSO UNGRIA

P.P.

303802



8 St.

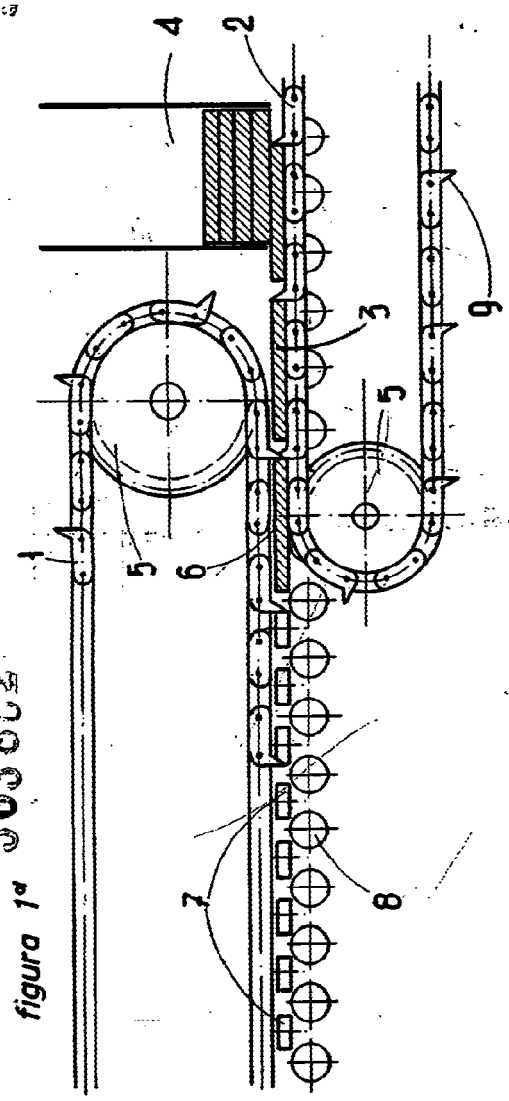


figura 1ª

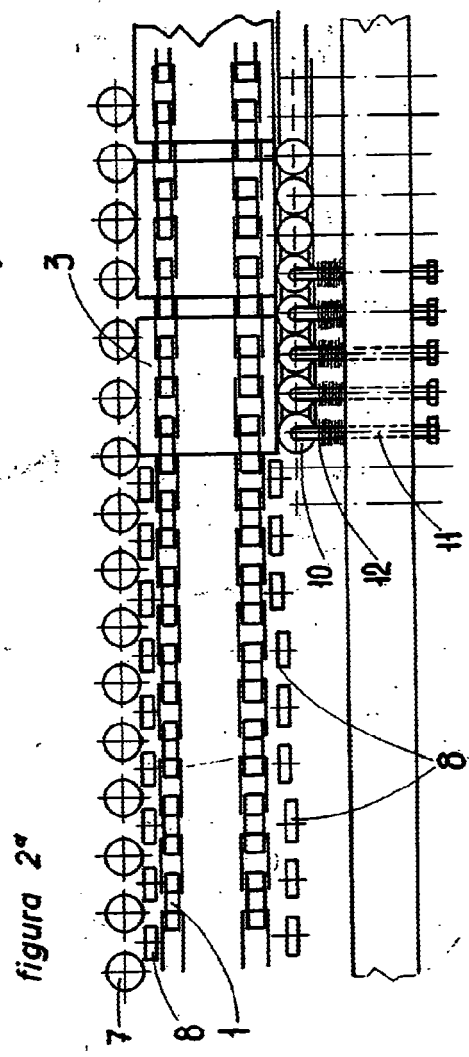


figura 2ª

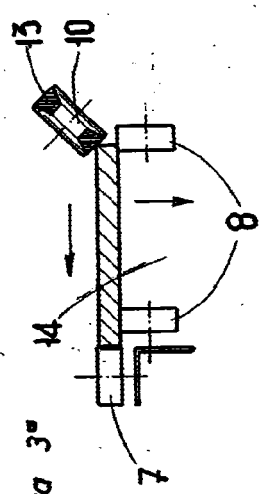


figura 3ª

ESCALA VARIABLE
 8 de Septiembre de 1964
 Madrid, ALFONSO UNGRIA
 P.º