



30

308799

308799

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE AÑOS en ESPAÑA, por "PER -  
FECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN INSTA  
LACIONES PARA EXTRACCION DE PIEZAS CE  
RAMICAS"

a favor de

D. PEDRO COTANDA AGUILLELLA, de nacio-  
nalidad española, domiciliado en ALMA  
ZORA (Castellón), Cra. de Alcora, s/n.

---

INVENTOR: El mismo solicitante de nacionalidad  
española.

308799

30



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

10

Por lo común, la extracción de piezas cerámicas - de los hornos de cocción se realiza, en la actualidad, a base de instalaciones cuya organización comprende la provisión de dispositivos mecánicos de actuación funcional compleja.

15

En aquellas condiciones, ésta fase operativa de - la industria cerámica se halla condicionada a sensibles costos de producción que se derivan particularmente de los gastos de entretenimiento de las instalaciones utilizadas y, - muy principalmente, del imperfecto desarrollo de las funciones que son propias a estas últimas, en virtud de que los mecanismos que comprende acusan en su funcionamiento la presencia de fricciones excesivas que son causa de desgastes orgánicos, a partir de los que se producen averías sistemáticas.

20

25

Ahora, el solicitante ha descubierto un método para extraer piezas cerámicas de los hornos de cocción, según el cual se utiliza una instalación elemental, con cuya actuación funcional el proceso de extraer las piezas de los hornos de cochura alcanza su realización más simple, proporcionando, sin embargo, ventajas decisivas sobre las instalaciones similares conocidas.

30

Así pues, según el invento, se utiliza como ele -



308799

35

40

45

50

55

60

mento de soporte para las piezas cerámicas en el interior -  
del horno, una serie de plataformas, ventajosamente lamina-  
res, en cada una de las cuales, al menos dos bordes en opo-  
sición se han sometido a una fase operativa de doblaje, de-  
manera que un borde doblado de una de dichas plataformas --  
sea capaz de constituir un engarce desacoplable con el bor-  
de doblado de otra plataforma, disponiéndose varias plata-  
formas engarzadas por dichos bordes en el interior del hor-  
no, y constituyendo principalmente la superficie de apoyo -  
para estas últimas mediante la provisión dentro del mismo -  
horno, de barras u órganos tubulares en disposición parale-  
la sobre un mismo plano.

Una ulterior característica del invento consiste-  
en combinar las plataformas engarzables que actúan como so-  
porte de las piezas en el interior del horno, con un órgano  
extractor constituido mediante un cable o similar al cual -  
se hace experimentar un arrollamiento progresivo en un dis-  
positivo giratorio que se emplaza en el exterior del horno,  
disponiendo en un extremo de dicho órgano extractor un en-  
ganche para un borde doblado de las plataformas engarzables  
que se sitúan en el interior del horno, y proveyendo en las  
bocas de salida de este último, sendas repisas sobre las --  
cuales se efectúan las operaciones de engarce y desengarce-  
entre elemento tractor y plataformas engarzadas.

Para ayudar a la comprensión de la idea expuesta,  
se ha confeccionado a título explicativo y sin caracter res-  
trictivo alguno, una lámina de dibujos. Ilustra la presente  
Memoria como un ejemplo de realización del objeto que nos -  
ocupa.

La figura 1ª, nos ofrece una vista en alzado de -

308799



65

una parte de la instalación para extraer piezas cerámicas - de los hornos, según el invento. Como puede observarse, se utiliza como elemento de soporte para las piezas -1-, una serie de plataformas -2-, ventajosamente laminares, en cada una de las cuales al menos dos bordes en oposición -3- y -4- se han sometido a una fase operativa de doblaje, de manera que un borde doblado -4- de una plataforma -2- sea capaz de constituir un engarce desacoplable con el borde doblado -3- de otra plataforma -2-.

70

Puede verse además que cada uno de los bordes doblados -3- de las plataformas -2- que actúan como soporte de las piezas, comporta un orificio -5-, en cuyos orificios se dispone enganchado un garfio -6- que forma parte del elemento extractor combinado con las plataformas -2- actuantes como soporte de las piezas cerámicas -1-.

75

80

Finalmente la figura 2ª, nos muestra una vista esquemática de la instalación para extraer piezas de un horno según la invención. Según podemos comprobar, en el interior de un horno -7- las plataformas -2- se disponen engarzadas por sus bordes -3- y -4-, al tiempo que la superficie de apoyo para estas últimas plataformas se constituye mediante la provisión, dentro del mismo horno, de barras -8- u órganos tubulares en disposición paralela sobre un mismo plano.

85

90

Entretanto, las plataformas engarzables -2- que actúan como soporte de las piezas -1-, se disponen combinadas con un órgano extractor -9- constituido mediante un cable o similar, al cual se hace experimentar un arrollamiento progresivo en el cabrestante -10- que se emplaza en el exterior del horno con auxilio del mástil -11-, eventualmente provisto de elementos tensores de referencia -12-.

308799



95

Asimismo, son visibles las repisas -13- que, de acuerdo con la invencion, se proveen en las bocas de salida del horno, con objeto de efectuar sobre las mismas las operaciones de engarce y desengarce entre el elemento tractor -9- y las plataformas engarzables -2-.

Consiguientemente, la fase operativa de extracción de las piezas del horno se desarrolla del siguiente modo:

100

Las plataformas -2- se disponen engarzadas, como queda dicho, en el interior de los tuneles del horno situado sobre la superficie de las mismas las piezas cerámicas a cocer, principalmente azulejos. Una vez transcurrido el tiempo de cocción el elemento tractor -9- se engancha a través del garfio -6- que comporta en uno de sus extremos, en el borde doblado -3- de la primera plataforma -2-, principalmente en el orificio -5- que dicho borde doblado -3- de plataforma presenta practicado.

105

110

Ahora entra en funciones el cabrestante -10-, que gira lentamente haciendo experimentar al cable -9- un arrollamiento progresivo, en cuyo ciclo las plataformas engarzadas -2- son traccionadas hacia la boca de salida deslizándose por la parrilla constituida por las barras o elementos tubulares -8-. En el momento en que la primera plataforma -2- queda dispuesta sobre la repisa -13- dispuesta en la boca de salida del horno el elemento tractor -9-, es decir el garfio -6- del mismo, se desengancha del borde doblado de esta plataforma, procediéndose entonces a desenganchar dicha primera plataforma de la plataforma siguiente. Realizada esta operación el garfio -6- del elemento tractor -9- es enganchado nuevamente en el borde doblado -3- de la segunda

115

120



plataforma repitiéndose el ciclo hasta tanto han sido extraídas al exterior todas las plataformas portadoras de piezas cerámicas.

125

Los resultados prácticos de los perfeccionamientos descritos son decididamente ventajosos si consideramos que modifican las condiciones esenciales de los procedimientos conocidos para producir la extracción de piezas cerámicas de un horno de cocción, comprendiendo una instalación, cuyos elementos requieren un proceso simplificado que reduce los costos de producción inherentes a esta fase operativa de la industria cerámica, presentando la instalación así conseguida una actuación funcional perfecta que beneficia sin duda alguna el desarrollo del proceso de fabricación de las piezas cerámicas.

130

135

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

140

NOTA

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

145

1ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN INSTALACIONES PARA EXTRACCION DE PIEZAS CERAMICAS DE LOS HORNOS, esencialmente caracterizados porque consisten en utilizar como elemento de soporte para las piezas cerámicas en el interior del horno, una serie de plataformas, ventajosamente laminares, en cada una de las cuales, al menos dos bordes en oposición se han sometido a una fase operativa de doblaje, de manera que un borde doblado de una de dichas plata -

150



155

formas sea capaz de constituir un engarce desacoplable con el borde doblado de otra plataforma, disponiéndose varias plataformas engarzadas por dichos bordes en el interior del horno, y constituyendo principalmente la superficie de apoyo para estas últimas mediante la provisión dentro del mismo horno, de barras u órganos tubulares en disposición paralela sobre un mismo plano.

160

2ª.- PERFECCIONAMIENTOS, según reivindicación primera, esencialmente caracterizados porque consisten en combinar las plataformas engarzables que actúan como soporte de las piezas en el interior del horno, con un órgano extractor constituido mediante un cable o similar al cual se hace experimentar un arrollamiento progresivo en un dispositivo giratorio que se emplaza en el exterior del horno, disponiendo en un extremo de dicho órgano extractor un enganche para un borde doblado de las plataformas engarzables que se sitúan en el interior del horno, y proveyendo en las bocas de salida de este último, sendas repisas sobre las cuales se efectúan las operaciones de engarce y desengarce entre elemento tractor y plataformas engarzadas.

165

170

3ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN INSTALACIONES PARA EXTRACCION DE PIEZAS CERAMICAS DE LOS HORNOS".

175

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

Madrid, 30 de Enero de 1.965

ALFONSO UNGRIA  
P.P.

180

308799

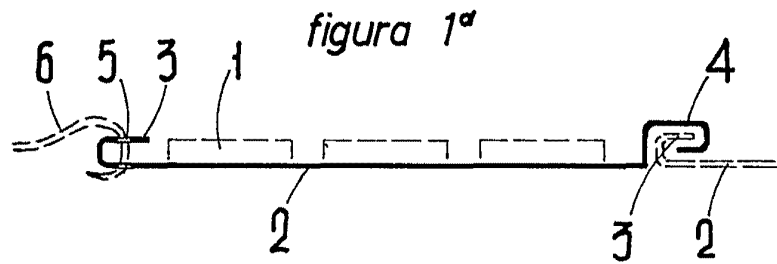
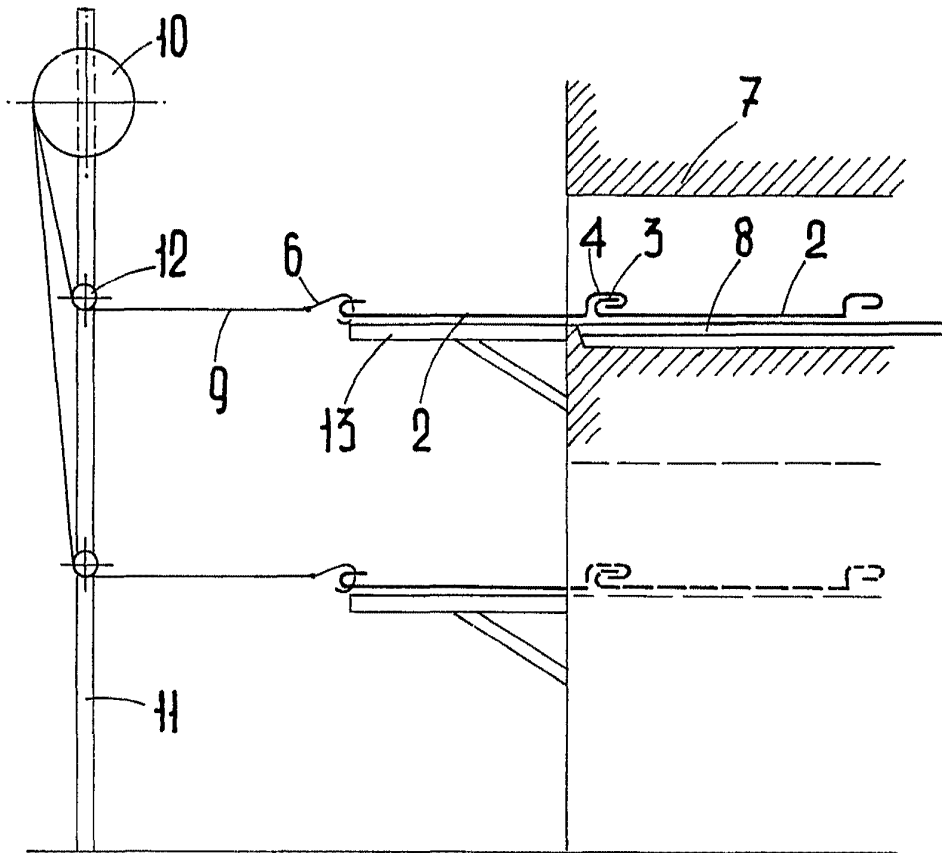


figura 2ª



ESCALA VARIABLE

Madrid, 10 de Enero de 1965

ALFONSO UNGRIA

P.P.