

318779

22



- 2 -

problema en la industria cerámica.

Las bovedillas que se emplean en la actualidad para el borde de los pisos en las fachadas exteriores, conviene que tengan cegado uno de sus extremos para darle mayor resistencia, tanto mecánica como para evitar que penetre la humedad. Con este fin se fabrican de forma que una vez sale -
10 la bovedilla de la máquina galletera, se le adiciona una -
tapa de barro que queda adherida a uno de sus lados cegándolo.

Este procedimiento no resulta eficaz, ya que al
15 secarse la bovedilla o al cocerse al horno, la tapa postiza
suele desprenderse o agrietarse, ya que el índice de humedad
de ambas piezas, generalmente es distinto, siendo diferentes
sus coeficientes de dilatación.

Por otra parte, el trabajado de la masa al fabri-
20 carse la bovedilla por la galletera, resulta distinto que el
amasado de la tapa postiza; con todo ello, se llega a la con-
clusión, de una total imposibilidad en la fabricación de bove-
dillas ciegas a base de piezas postizas.

El procedimiento de fabricación para cegado par-
25 cial de bovedillas a que se refiere la presente invención, -
consiste en principio, en que la propia bovedilla al salir de
la máquina galletera, deberá tener mayor longitud que la nor-
mal, para que al situarla en el molde dispuesto en la máquina
para su cegado, la parte superior, quede saliente del mismo,
30 procediéndose seguidamente a vaciar parcialmente los tabiques
intermedios de la bovedilla.

Seguidamente se acciona un carro transversal su-
perior, que dispone en primer término, de uhos rodillos incli

22 OCT 1965

318779

35 nados, los cuales doblan el barro hacia adentro, pasando sobre éste seguidamente, un segundo rodillo horizontal que ciega la bovedilla dejando plana su superficie superior.

40 Como el cegado se realiza con la propia pasta de la bovedilla, el índice de contracción es el mismo, garantizándose un perfecto acabado de las piezas sin grietas ni desprendimientos, una vez secada o cocida la pieza.

45 Para una mas clara comprensión de las características generales que se dejan expuestas, se acompañan dos láminas de dibujos que muestran un ejemplo de la máquina utilizada en la realización del procedimiento de cegado parcial de bovedillas, objeto de la invención, con la observación de que a dichos dibujos debe dárseles la mas amplia interpretación.

Las figuras de las dos hojas de dibujos, son como sigue:

50 Fig. 1ª.- Proyección lateral en alzado de la máquina para el cegado de bovedillas, encontrándose cerrado el molde.

Fig. 2ª.- Proyección frontal del molde, encontrándose éste abierto.

55 Fig. 3ª.- Sección transversal A-B en alzado de la figura 2ª, con el molde cerrado.

Fig. 4ª.- Proyección en planta del molde cerrado, y del carro que soporta la bovedilla para su acoplamiento en el molde o extracción.

60 Fig. 5ª.- Proyección en perspectiva del dispositivo superior en la máquina, que ciega la bovedilla, mediante un desplazamiento transversal.



- 4 - 318779

Fig. 6ª.- Proyección en perspectiva del contramolde que es basculante, por ser solidario de un eje transversal accionado por palanca, desde uno de los laterales.

65 En las figuras de las dos hojas de dibujos que se acompañan, se han situado acotaciones relacionadas con las descripciones que se realizan a continuación, facilitando de éste modo su localización, siendo -1-, la mesa que soporta - el conjunto de la máquina, en cuyo plano superior, se encuentran los perfiles longitudinales -2-, que sirven de guía para el desplazamiento del carro que soporta la bovedilla y la introduce o extrae del molde.

70 El carro desplazable, se compone de dos perfiles angulares -3- dispuestos a ambos lados, quedando unidos por - las barras -4- que los atraviesan, para montarse en sus extremos, las ruedas -5- que comprenden un canal central, donde se aloja el borde superior de los perfiles longitudinales -2-, llevando el propio carro en el centro y perpendicular a los perfiles -3-, el rodillo giratorio -6-.

80 Los perfiles angulares -3- en el espacio comprendido entre las barras -4- y el rodillo -6-, presentan las escotaduras -7-, para alojar el bastidor -8- que soporta la bovedilla al salir de la galletera.

85 En la parte posterior de la mesa -1-, se encuentran los perfiles verticales -9-, entre los cuales, se fija - el ángulo -10- que sirve de brida del molde -11-, ya que éste dispone del enganche -12- en la parte superior, quedando inferiormente unido por el ángulo -13- a los perfiles verticales -9-, mediante tornillos.

318779



- 5 -

90 A ambos lados de la mesa -1- y en forma solidaria, se han montado los soportes -14-, entre los cuales se sustenta el eje prismático -15- solidario de la placa base -16- de los contramoldes -17-, siendo éstos basculantes para el acoplamiento o extracción de las bovedillas.

95 El eje prismático -15- saliente exteriormente por uno de los soportes laterales -14-, lleva montada la palanca -18-, que su accionamiento implica dos posiciones extremas de los contramoldes, siendo una de ellas, con el contramolde alojado en el interior del molde, haciendo tope la placa base -16- sobre la pletina -19-, mientras que la posición opuesta, dispone los contramoldes abatidos y enfrentados a la bovedilla situada sobre el bastidor -8-, sirviendo como tope, el taco -20- solidario de la propia palanca -18- y cuyo tope se realiza sobre el borde superior del soporte -14-.

100

105 El molde -11-, presenta frontalmente la tapa -21- que articula por un lado mediante la bisagra -22-, actuando de puerta para la extracción de los contramoldes, teniendo por el lado opuesto, los enganches -23- para su cerrado con los cierres -24- solidarios del molde.

110 Entre los perfiles verticales -9-, se fija superiormente el perfil transversal posterior -25-, que comprende varios puentes -26-, para sustentar el perfil o pletina anterior -27-, disponiéndose éste y el posterior -25- de canto, para servir de guía a las ruedas -28-, llevando éstas, sus ejes -29- entre las que se montan las planchas -30-, que sirven para soportar las varillas -31-, teniendo la varilla anterior, dos pletinas verticales extremas -32- y una pletina cen

115

318779²²



- 6 -

120 tral -33- entre las cuales se montan los rodillos inclinados
anteriores -34-, que en su deslizamiento doblan los salientes
laterales de mayor longitud, hacia dentro del molde, encontrán
dose seguidamente el rodillo horizontal -35-, montado por su
eje a las pletinas verticales -36-, solidarias de las varillas
posteriores -31-, que ciegan dicha bovedilla, disponiendo pla
no el lateral cegado.

125 El conjunto móvil que realiza el cegado de la bo
vedilla, dispone del mando -37-, para facilitar la maniobra,
teniendo presente, que para el cegado de dicha bovedilla, de
be salir la pieza de la máquina galletera, con una longitud -
mayor al molde, con lo que la parte que sobresale del molde,
será la trabajada por los rodillos inclinados -34- y horizon
130 tal -35-, previo el vaciado parcial de la pasta de los tabi
ques de la bovedilla, en la parte saliente del molde.

135 El molde -11- y el contramolde -17-, son desmon
tables y recambiables por otros de distintas dimensiones y for
ma, ya que lo único que realiza ésta máquina es su cegado par
cial, siendo utilizable por tanto para todas las bovedillas -
existentes y de futura creación.

140 Estimando suficientemente descritas la naturale
za y características de ésta máquina para el cegado de boved
illa y su procedimiento de fabricación, solamente resta manifes
tar, que sus diferentes partes podrán ser fabricadas en varie
dad de materiales, tamaños y formas, pudiendose igualmente in
troducir en su constitución, aquellas variaciones de tipo cons
tructivo que la práctica aconseje, siempre y cuando no sean ca
paces de alterar los puntos esenciales puestos de manifiesto



145 en la siguiente

N O T A

En la presente Patente de Invención, se reivindican como nuevos y de propia invención, los siguientes puntos:

150 1.^a.- Procedimiento con su correspondiente máqui-
na para cegado parcial de bovedillas, caracterizado por la dis-
posición en la parte superior de una mesa y a ambos lados, dos
perfiles angulares que presentan uno de sus lados apuntando ha-
cia arriba, para servir de railes de un carro que comprende -
cuatro ruedas ranuradas circularmente, montadas con giro libre
155 a dos varillas transversales solidarias de unos perfiles angu-
lares a ambos lados, disponiendo en el centro de los dos perfi-
les citados, una ranura donde se aloja por sus extremos, que -
comprenden una punta de eje, un rodillo giratorio, para que la
bovedilla acostada descansa en él al salir de la máquina galle-
160 tera, a cuya bovedilla se le conforma de mayor longitud que la
necesaria.

2.^a.- Procedimiento, con su correspondiente máqui-
na para cegado parcial de bovedillas, caracterizado por la dis-
posición de dos perfiles en U situados verticalmente a ambos-
165 lados de la parte posterior de la mesa de la precedente reivin-
dicación, colocando montado sobre ellos un molde de la superfi-
cie exterior de la bovedilla, el cual presenta frontalmente -
una tapa articulada, de tal manera que el molde y tapa se colo-
can a una distancia tal en altura de la mesa, para que pueda -
170 alojarse inferiormente, el carro que, de acuerdo con la anterior
reivindicación, soporta la bovedilla.

3.^a.- Procedimiento con su correspondiente máquina

318779



- 8 -

175 para cegado parcial de bovedillas, caracterizado por la dis-
posición en la mesa de la primera reivindicación, y en sus la-
terales, de unos soportes, entre los cuales se monta un eje -
prismático que soporta atornillada, una plancha base, la cual
sostiene superiormente, las piezas prismáticas que constitu-
yen los contramoldes de la bovedilla, disponiendo dicho eje -
180 prismático en uno de los extremos, de una palanca de maniobra
mediante la cual se hace bascular dicho contramolde, cuando se
encuentra abierta la tapa del molde, hasta que las piezas pris-
máticas se sitúan horizontalmente y enfrentadas a la bovedilla
colocada sobre el carro, realizándose el tope entre la palan-
ca de maniobra y su soporte, mediante el adelantamiento del ca-
185 rro con lo cual la bovedilla se alojará por sus orificios en el
contramolde, el cual será levantado hasta su posición vertical,
realizando la plancha base un tope sobre una pletina horizontal
solidaria de los perfiles posteriores en U, de manera que el -
molde quedará abierto superiormente sobresaliendo del mismo una
190 porción de bovedilla, que, para su cegado, será parcialmente va-
ciada en sus tabiques intermedios.

4.^a- Procedimiento, con su correspondiente máquina
para cegado parcial de bovedillas, caracterizado por la disposi-
ción en los perfiles posteriores verticales en U, y solidaria-
195 mente en el extremo superior, un perfil transversalmente hori-
zontal asimismo en U, donde se fijan unos puentes que soportan
anteriormente, un perfil o pletina de canto, entre la cual y uno
de los bordes del perfil transversal en U, se forma una guía pa-
ra el recorrido de unas ruedas locas, cuyos ejes son solidarios
200 de unas planchas, que soportan unas pletinas para el montaje en



- 9 - 318779

205 primer término, de unos rodillos inclinados, y en segundo término, de un rodillo horizontal dispuesto a la altura de la parte superior del molde, de modo que, al desplazar éste entramado superior, los rodillos inclinados, situados en primer término, doblan hacia adentro del molde, la pasta de los laterales longitudinales de la bovedilla salientes del molde, haciendo pasar seguidamente el rodillo horizontal que aplanan dichos laterales, cegando la bovedilla por uno de sus extremos. Y

210 52.- "PROCEDIMIENTO CON SU CORRESPONDIENTE MAQUINA PARA CEGADO PARCIAL DE BOVEDILLAS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva, y gráficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de NUEVE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 213 líneas.

Madrid, 22 OCT. 1965

Por autorización del interesado.

Fig. 2

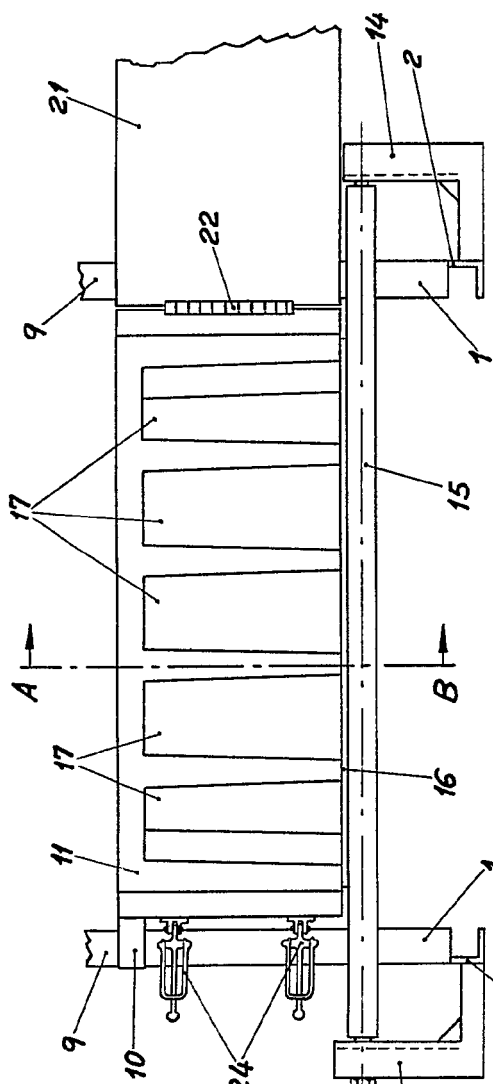
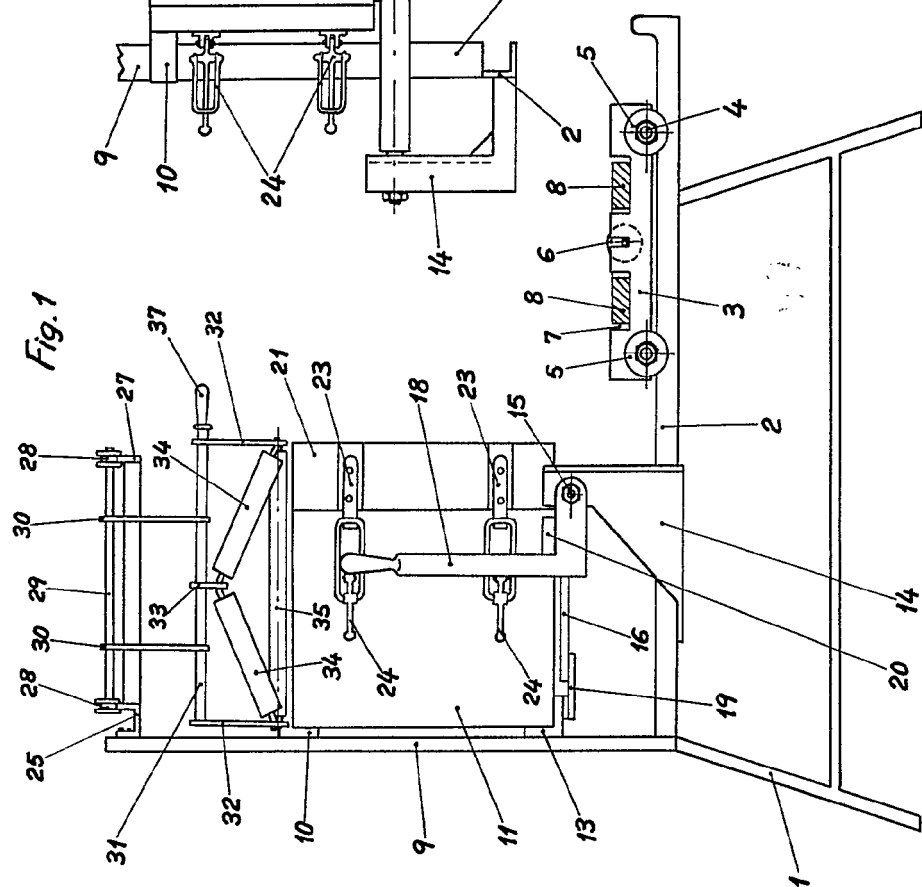
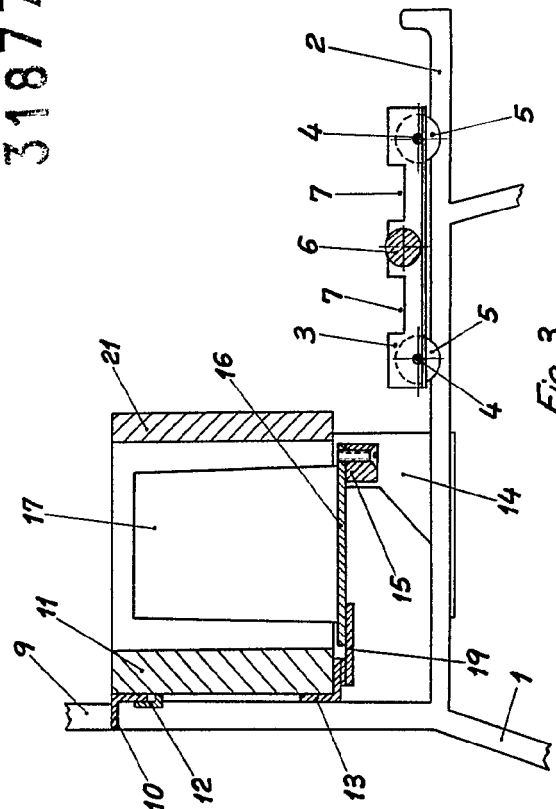


Fig. 1

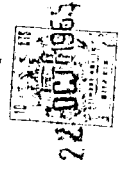


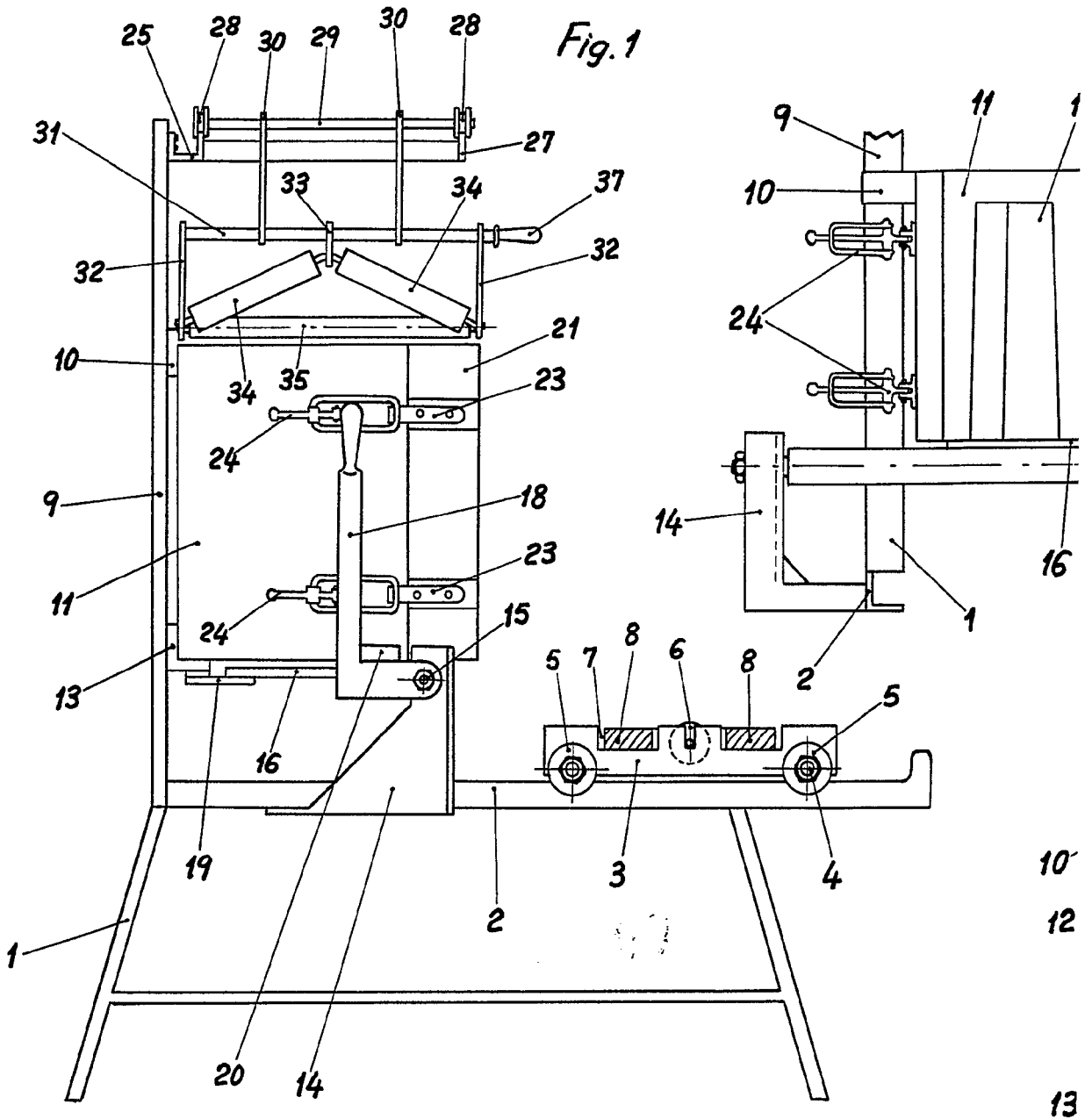
318779

Fig. 3
Sección A-B



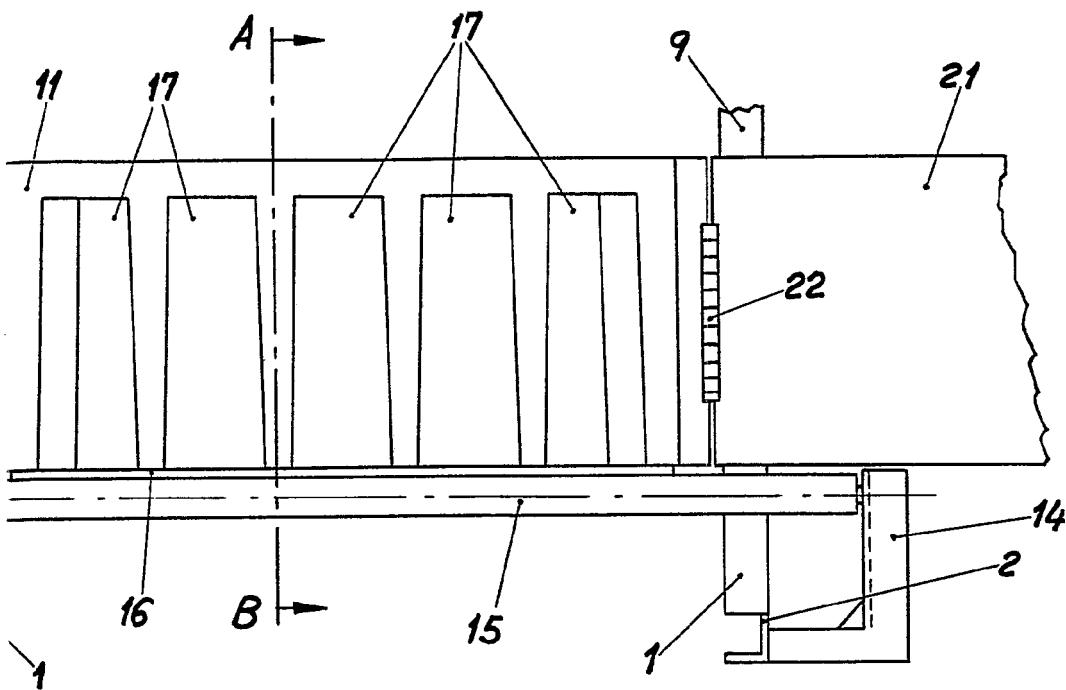
Escala variable
Madrid, Octubre, 1965
P.A.





Escala variable
Madrid, Octubre, 1965
P.A

Fig. 2



22 OCT 1965

318779

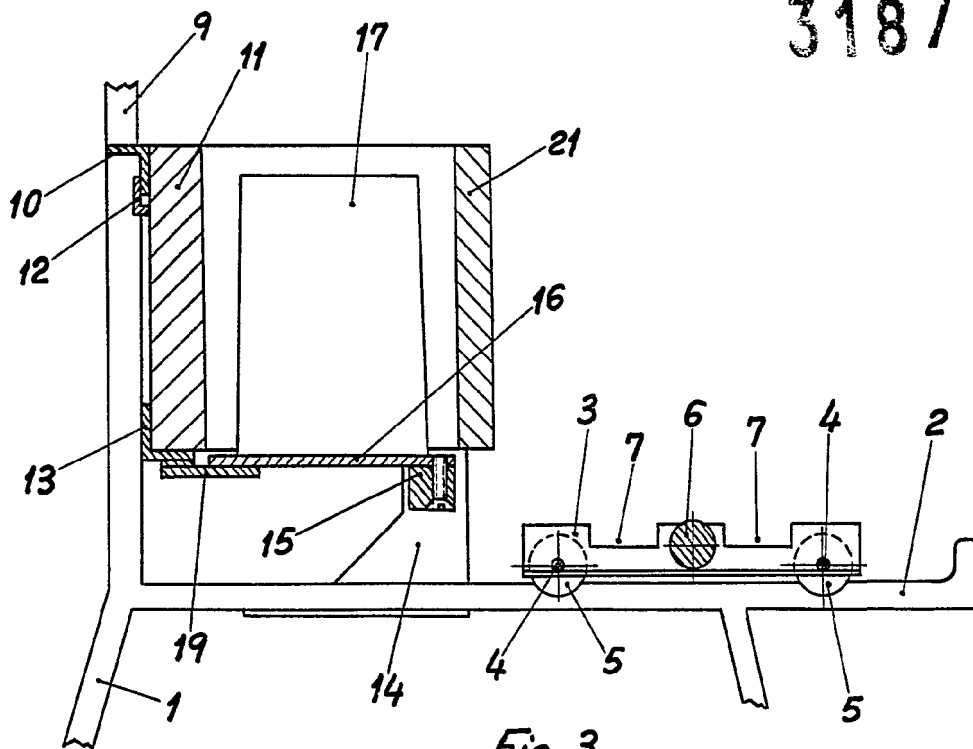
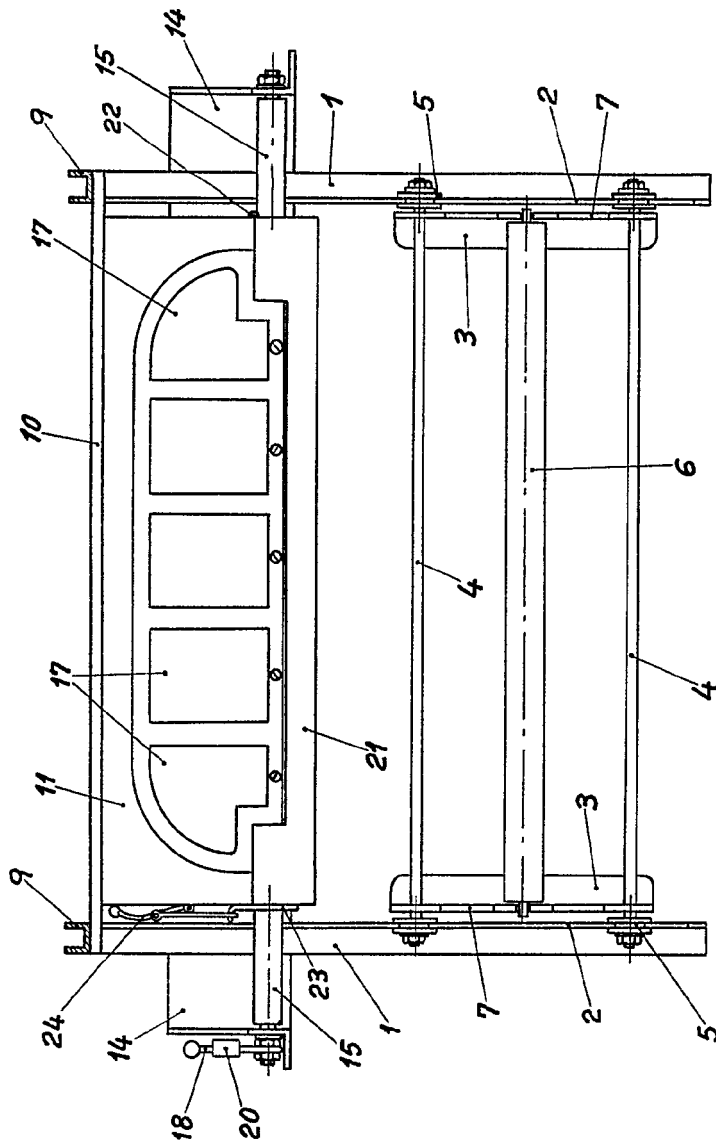


Fig. 3
Sección A-B

Fig.4



22 061-1465

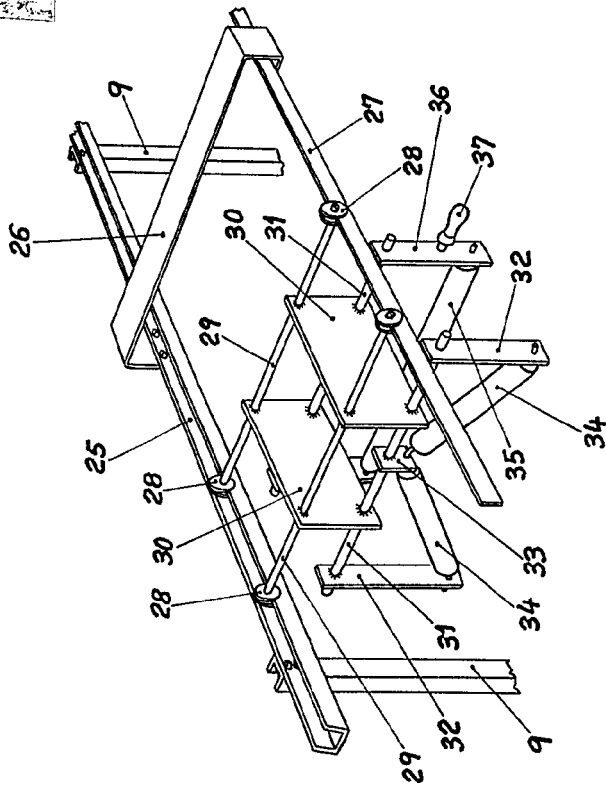


Fig.5

318779

Escaleta variable
Madrid, Octubre, 1965
P.A.

Fig.6

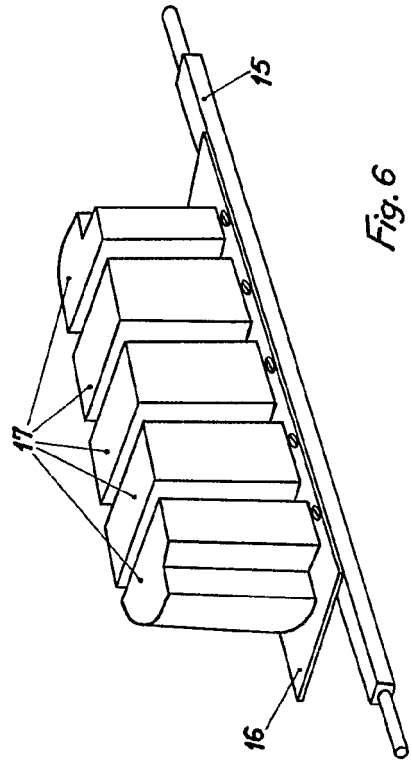


Fig.4

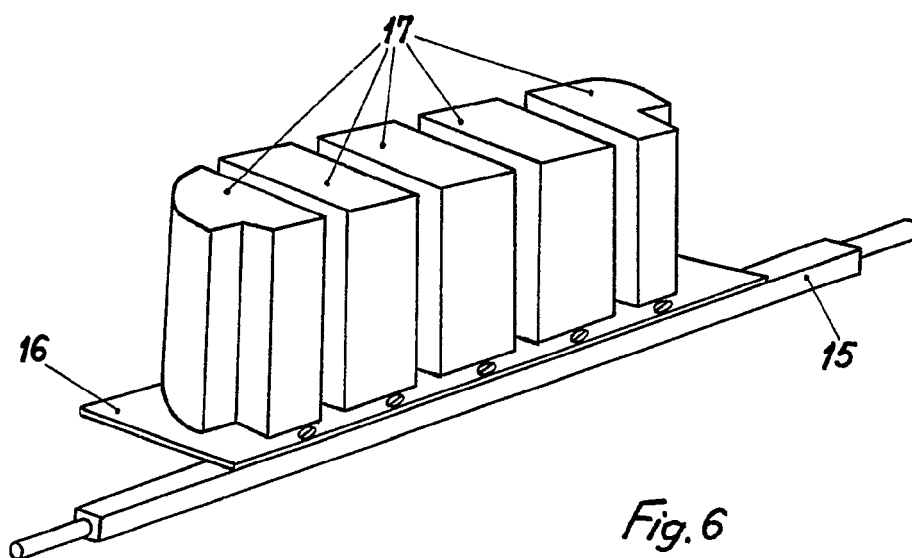
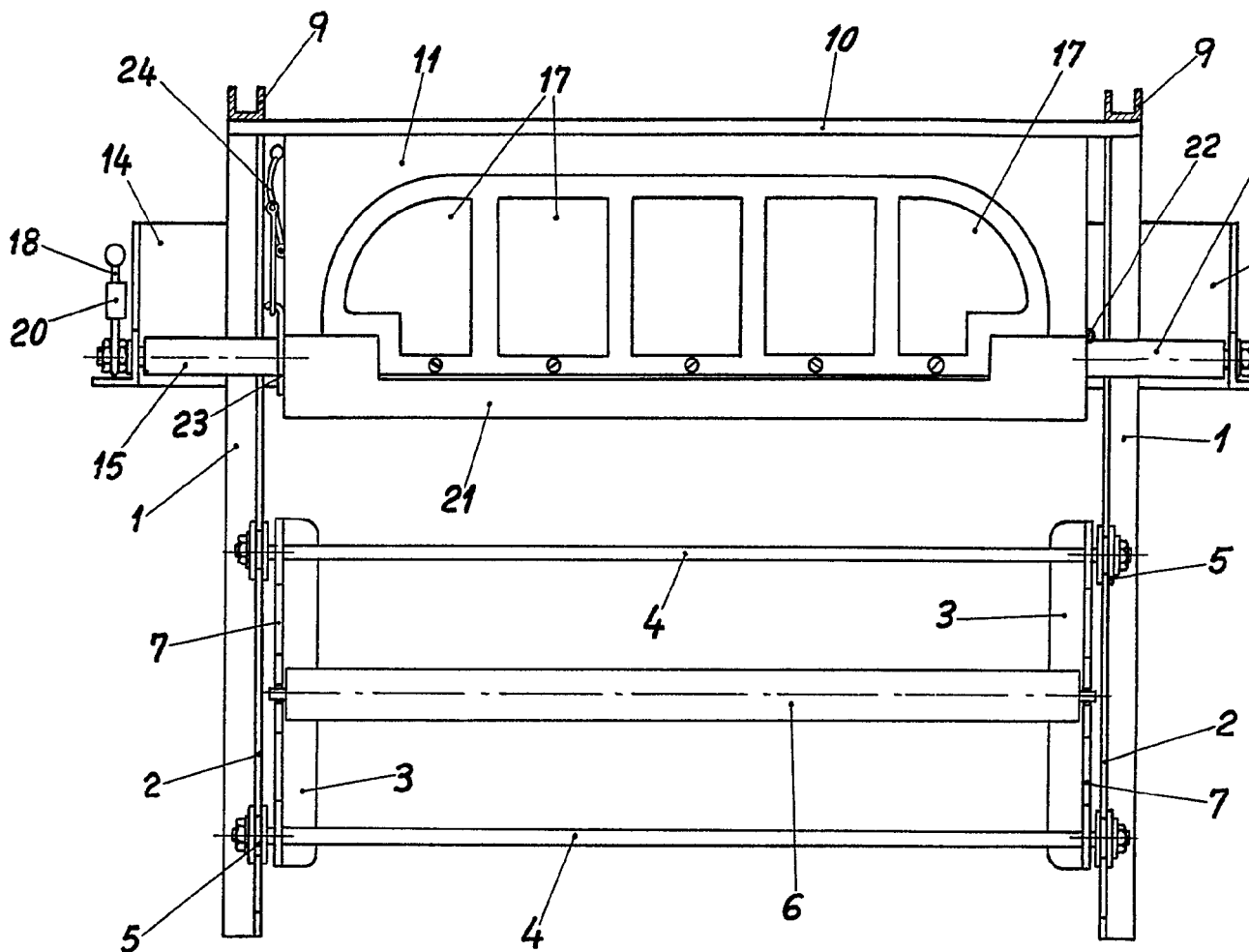


Fig.6

22 OCT 1965

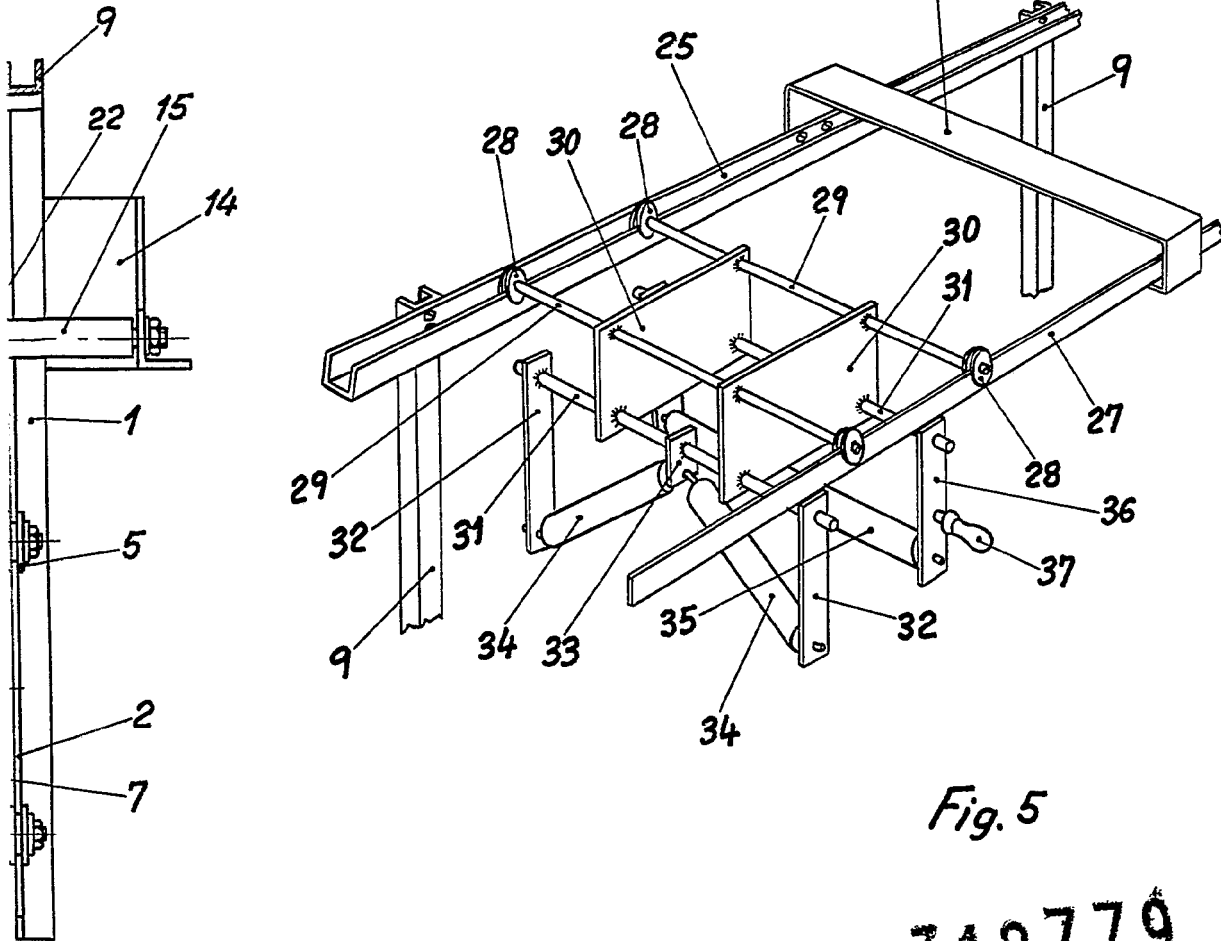


Fig. 5

318779

Escala variable
Madrid, Octubre, 1965

P.A.

2