

H/V.

525016

1A



325016

## memoria descriptiva

CLASE DE  
REGISTRO

CERTIFICADO DE ADICION

NOMBRE Y  
NACIONA-  
LIDAD DEL  
SOLICITANTE

D. Mario CACCIALANZA  
- súbdito italiano -

RESIDENCIA  
Y DOMICILIO

Cremona (Italia)  
Via Mantova, 39

OBJETO

" MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL  
Nº 311.212, concedida por: " MAQUINA PARA LA COLOCACION AUTO-  
MATICA DE BALDOSINES O SIMILARES EN SOPORTES DE COCHURA "

PRIORIDAD:

Solicitud patente italiana (7128/65) Nº 3044 del día 1 de  
Abril de 1965.

325016



1.

1

El objeto de la Patente Principal consiste, en resumen, en un sistema mecánico automático para introducir en la cantidad deseada baldosas o similares en soportes de cochura. Según dicho sistema, las baldosas, que son hechas avanzar por un transportador de cinta, son dispuestas en un bastidor de rellanos provisto de un mecanismo de levantamiento intermitente y adecuado para llevar cada rellano a correspondencia de la línea de alimentación de la cinta en cuanto el rellano adyacente está completamente lleno, estando previstos, además, unos medios para trasladar simultáneamente, con movimiento intermitente, todas las baldosas del bastidor completo a los distintos soportes de cochura. Dichos soportes de cochura de material refractario, llenos de baldosas, resultan sin embargo muy pesados y son poco manejables; su traslado al horno de cochura implica entonces verdaderos problemas de transporte.

5

10

15

A consecuencia de experimentos y de ulteriores y profundos estudios técnicos en la materia, se ha comprobado que es posible dar una solución relativamente sencilla a este problema disponiendo - según el presente Certificado de Adición - los soportes de cochura de material refractario apilados sobre un carro de avance dentro del horno de túnel y previendo un equipo ligero para el traslado de las baldosas de la salida de la máquina de inserción hasta dichos soportes de cochura.

20

25

Según el presente Certificado de Adición, el equipo que realiza este transporte comprende una serie de pequeños bastidores de traslado que son conducidos, con movimiento intermitente, a correspondencia de la salida de la máquina de inserción mediante un transportador de cinta o una plataforma giratoria, carga-

325016

1 ABR 1960



2.

1

dos uno a la vez de baldosas y luego, mediante un aparato eléctrico o similares, conducidos hacia el carro de los soportes de cochura, sobre los cuales las baldosas son trasladadas de una sola vez. Una vez llenado el carro, éste es hecho avanzar en el túnel y comienza la fase de cochura.

5

El objeto del presente Certificado de Adición será explicado ahora con más detalle con referencia al adjunto dibujo, que representa una forma de ejecución dada a título de ejemplo y en el cual:

10

La Fig. 1 muestra en perspectiva el equipo completo;

La Fig. 2 muestra un detalle del acoplamiento macho-hembra entre el soporte de traslado y el de cochura.

15

En correspondencia de la salida de la máquina de inserción según la Patente Principal, hay dispuesta una plataforma giratoria 1, cuyo eje central está alojado en un soporte 2 con cojinetes de bolas, fijado a su vez con pernos al bastidor de dicha máquina.

20

Sobre la plataforma 1 se disponen unos soportes de traslado 3 de características interiores iguales a las de los soportes de cochura 4, fijados en la posición deseada mediante puntos de referencia. Dichos puntos de referencia son necesarios para conseguir una perfecta alineación con el bastidor rígido de la máquina en el cual se verifica el avance de las baldosas.

25

La máquina de inserción, durante su ciclo normal de funcionamiento, procede, por medio de una barra de desplazamiento de las baldosas, a la carga del soporte 3, que se encuentra delante

325016

1 ABR 1966

3.

1

de ella. Una vez que se ha verificado el llenado total del soporte 3, la barra desplazadora de baldosas encuentra un microcontacto que detiene su movimiento accionando simultáneamente el motor 5 y el reductor 6, para poner en funcionamiento la plataforma 1. Esta última

5 gira de cierto ángulo alejando el soporte cargado y presentando otro vacío. Al final de esta rotación, es accionado otro microcontacto que detiene el motor y al propio tiempo vuelve a accionar la barra desplazadora de baldosas para realizar una sucesiva fase de llenado.

10

Después de la carga, el soporte 3 es enganchado en el asa, prevista en el plano superior, por el cable de un aparejo eléctrico 7, y éste es levantado y conducido delante de un carro 8 para hornos de túnel; éste lleva una serie de soportes de cochura 4, de material refractario, que tienen características interiores iguales a las de los soportes 3. Cuando el soporte 3 se encuentra en coincidencia con uno de los soportes 4, el operador empuja con un pertrecho las baldosas del soporte 3 en el soporte 4, llenando progresivamente todo el carro. Cada soporte vacío 3 es dispuesto nuevamente sobre la plataforma 1 que, en su ciclo de trabajo, lo devuelve a la carga delante de la máquina de inserción.

15

20

Para conseguir un perfecto traslado de las baldosas de un soporte a otro, es necesario que entre los mismos se cree una perfecta alineación. Para conseguirlo, está previsto entre ellos un acoplamiento con elementos 9 de referencia de encaje, o perfiles contrapuestos macho-hembra.

25

Según otra forma de ejecución, a los soportes 3 están asociados exteriormente unos rodillos de guía adecuados para entrar en las acanaladuras exteriores de cada pared de soporte 4.

325016

1 ABR 1966



4.

1

Hay que advertir que las paredes laterales de los soportes de cochura 4 están fácilmente expuestas a deformaciones verticales debidas al calor a que están sometidas durante la fase de cochura. A consecuencia de ello, puede ocurrir que el acoplamiento de macho y hembra de referencia no encaje ya. Para evitar este inconveniente, los soportes 3 presentan paredes inferior y superior constituidas por láminas de acero flexible que les consienten a las paredes laterales un desplazamiento vertical relativo suficiente para permitir la adaptación a los soportes 4 y, por tanto, el recíproco acoplamiento de encaje sin dificultad y conservando una alineación exacta.

5

10

15

En variante, las paredes del soporte 3 son rígidas, mientras que las guías interiores de las baldosas son desplazables e individualmente regulables con respecto a las paredes laterales del soporte 3, para alinearse con las guías de los soportes 4.

Es evidente, además, que en alternativa a la plataforma giratoria 1 es posible utilizar una cinta transportadora, o similares, que puede desempeñar las mismas funciones.

20

En la práctica, los detalles de ejecución podrán de todos modos variar sin rebasar el alcance de la invención.

-----

N O T A.-

=====

25

El presente Certificado de Adición comprende las siguientes reivindicaciones:

325016

1 ABR 1966

5.

1

1.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 311.212, concedida por: " máquina para la colocación automática de baldosines o similares en soportes de cochura, caracterizadas por el hecho de que los soportes de cochura son apilados, fijos, sobre un carro de transporte al túnel de cochura, y de que están previstos soportes intermedios de traslado que son llenados individualmente por dicha estación de carga, llevados a una posición adyacente a dicho carro y vaciados en correspondencia de los distintos soportes de cochura.

5

10

2.- Mejoras, según la reivindicación 1, caracterizadas por estar previstos medios de avance intermitente para trasladar y colocar dichos soportes de traslado en posición y en correspondencia de la salida de dicha estación de carga, y medios de suspensión para trasladar y colocar en posición dichos soportes de traslado en correspondencia de soportes de cochura dispuestos sobre dicho carro.

15

3.- Mejoras, según la reivindicación 2, caracterizadas por el hecho de que dichos medios de avance intermitente están constituidos por una plataforma giratoria.

20

4.- Mejoras, según la reivindicación 2, caracterizadas por el hecho de que dichos medios de avance intermitente están constituidos por un transportador de cinta.

25

5.- Mejoras, según la reivindicación 2, caracterizadas por el hecho de que dichos medios de suspensión están constituidos por un aparejo eléctrico móvil.

6.- Mejoras, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizadas por el hecho de estar previstos medios para centrar

325016



6.

1

en alineación perfecta dichos soportes de traslado con respecto a la estación de carga o a dichos soportes de cochura.

5

7.- Mejoras, según la reivindicación 6, caracterizadas por el hecho de que dichos medios de centraje están constituidos por encajes a modo de macho y hembra.

10

8.- Mejoras, según la reivindicación 7, caracterizadas por el hecho de que dichos soportes de traslado presentan unas paredes superior e inferior constituidas por láminas de acero flexible adecuadas para permitir un desplazamiento relativo de las paredes laterales en adaptación a los soportes de cochura.

15

9.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 311.212, concedida por: " máquina para la colocación automática de baldosines o similares en soportes de cochura ".

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

20

Madrid, a 1 de Abril de 1966.

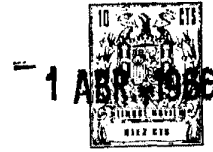
  
CARLOS ROEB

25

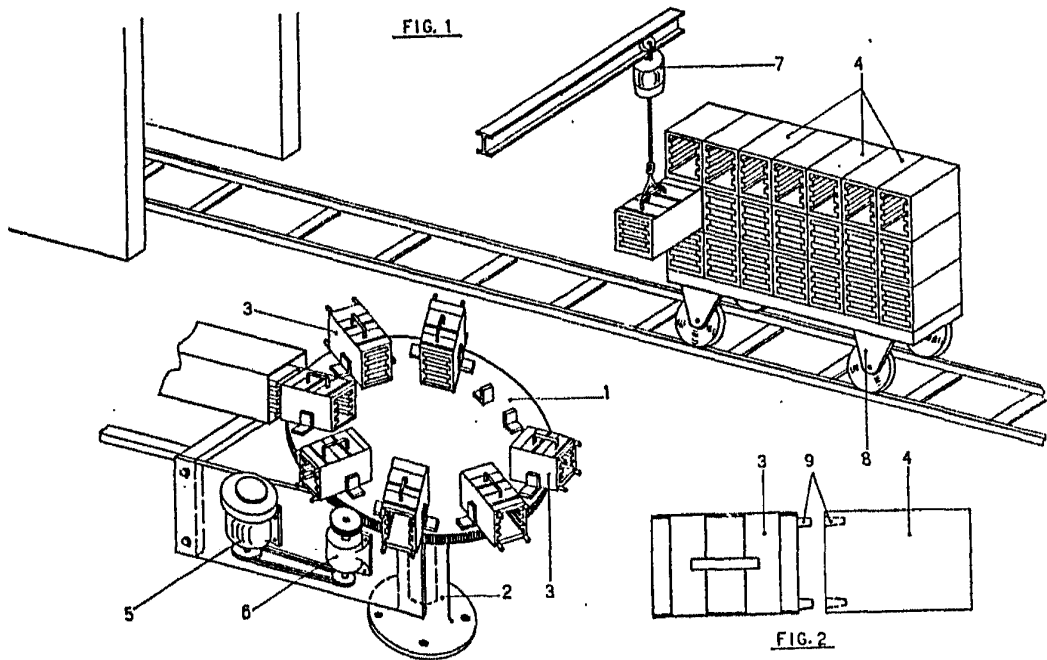
325016

G. Mario Maccialanza

DEUT. UNION



325016



ESCALA VARIABLE

CARLOS ROEB