

347012



347012

C E R T I F I C A D O

D E

A D I C I O N

por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 339.829, por "PERFECCIONAMIENTOS EN CARGADEROS PARA PIEZAS CERAMICAS", a favor de DON FRANCO PUTIN BERTACHE, de nacionalidad italiana, domiciliado en MARTORELLAS (Barcelona) Calle Castilla, s/n.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente certificado de adición se refiere a unas mejoras en el objeto de la patente principal nº 339.829 por perfeccionamientos en cargaderos para piezas cerámicas.

5. Mas concretamente en el presente certificado se han previsto unas mejoras relativas al sistema a seguir por las piezas cerámicas en su curso de secaje, a partir de su salida de la máquina galletera, hasta la estantería de secado y almacenamiento.



- Las mejoras afectan también al mecanismo de traslado de dichas piezas, desde el carro receptor de las mismas hasta la bandas transportadoras; al sistema de carga para estanteria parada con rodillos móviles; a
5. un nuevo sistema de carga para estanterias con rodillos, con variante en el sistema de traslación del grupo de piezas de la cinta cargadora; y por último, a una variante en el sistema general o curso a seguir por las piezas, para el caso concreto de que éstas sean de material macizo
10. o hueco.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

15.

En el dibujo: '

La figura 1, representa una vista en planta de la instalación, prevista para trabajar ininterrumpidamente alimentando alternativamente a dos estanterias recambiables.

20.

La figura 2, es una vista en alzado lateral esquemática del sistema de movimiento y traslación de las piezas cerámicas.

La figura 3, representa la instalación del nuevo sistema de carga, visto en alzado lateral.

25.

La figura 4, muestra esquemáticamente el dispositivo motriz de los rodillos de carga, según la figura anterior.



La figura 5, es una sección vista por A-A, de los rodillos de la figura 4.

5. La figura 6, es una vista lateral de una variante del sistema de carga para estanterías con rodillos, con una variante incorporada del dispositivo de traslación del grupo de piezas de la cinta cargadora.

La figura 7, representa una instalación del sistema, en vista en planta, especialmente concebido para ladrillo macizo o hueco.

10. Haciendo referencia a las figuras se aprecia en su realización un cargadero para piezas cerámicas, el cual comprende un dispositivo distanciador =1=, situado a continuación de la máquina cortadora y galletera, dotado dicho dispositivo =1=, de mecanismo de avance en elevación, mediante el cual dispone las piezas cerámicas en el tren de rodillos =2=, accionados por un motor-inversor que los hace trabajar en uno u otro sentido, según se desee cargar sobre la estantería =3= o sobre la =3'=. 15.

20. El dispositivo =1= distanciador, que en la patente principal se había ideado a base de un eje portador de excéntricas elevadoras del carro portador del peine transportador, queda substituido en el presente certificado por un mecanismo integrado por una cadena sinfin =4=, dotada de dos topes formados por sendos cojinetes =5= y =6=, uno de los cuales desliza en la guía en U, =7=, solidaria al carro =8=, mientras que el otro opera sobre la palanca =9=, con eje de giro en =10=, obligando a ascender al 25.



tramo =11= y al =12=, este último a través de la conexión =13=, realizándose en consecuencia el movimiento simultáneo de avance y elevación requerido por el peine trasladador de las agrupaciones de piezas.

5. En el esquema representado en la figura 1, se ha previsto a partir del dispositivo =1=, de traslado de las agrupaciones de piezas, dos cursos =14= y =15=, a seguir por las mismas, lo que permite el trabajo continuado de la máquina galletera y el recambio de las estanterías llenas por otras vacías.
10. Las estanterías =3= o =3'=, previstas para este sistema se representan en la figura 3, y para este sistema se representan en la figura 3, y para ellas es necesario la construcción previa de una fosa =16=, con guías =17=, para deslizado de los rodillos =18=, de un bastidor =19=, que presenta unos brazos verticales =20=, situados en sus laterales, y unidos dichos brazos por sus extremos superiores mediante rodillos =21=, comandados en su giro por una transmisión =22=, accionada por el motor reductor =23=.
15. El conjunto del bastidor =19=, es solidario a la tuerca =24=, deslizable sobre el tornillo sin fin =25=, accionado por motor =26=, adquiriendo dicho bastidor un movimiento vertical regulado por paros de fin de carrera que sitúa el plano horizontal definido por los rodillos =21=, ligeramente superior a los estantes =27=. De esta forma, las piezas cerámicas =28=, suministradas por la cinta enteriza =29=, son tomadas por los rodillos; una vez lleno el estante corres-
- 20.
- 25.



- pondientes, los citados rodillos descienden hasta el estante inmediato inferior, quedando las piezas soportadas directamente por el estante =27=. Esta operación se repite sucesivamente hasta totalizar el número de estantes, quedando la estantería llena, y habiéndose realizado este trabajo de arriba a abajo. El bastidor =19=, queda oculto en la fosa =16=, y no estorba para la sustitución de la estantería cargada por otra vacía, operación que es posible realizar sin parar la máquina galletera, merced al sistema de cargadero doble representado en la figura 1.
- 5.
- 10.

- En la figura 6, se aprecia un cargadero que presenta una variante de realización relativa a la estantería de rodillos =30=, de giro libre, alimentada por la cinta enteriza =31=, dotada de brazo articulado =32=, formado por rodillos montados en tijerilla extensible, para adaptarse a las variaciones del radio de giro. Un brazo 33 accionado por motor =34= a través de mecanismo adecuado, desplaza la agrupación de piezas hacia el interior del estante de rodillos =30=.
- 15.

- En esta figura 6, se aprecia también una variante en el sistema de traslación del grupo de piezas. La variante consiste en una serie de cintas transportadoras, representadas con líneas de trazos =35=, intercaladas entre los rodillos =36=, de desplazamientos lateral de las piezas. Cuyas cintas son elevadas a través de las excéntricas =37= montadas en el eje =38=, accionado por el motor =39=. Cuando las cintas =35=, quedan a nivel inferior de los rodillos =36=, se mantienen inoperantes, dando tiempo a que se constituya la
- 20.
- 25.

18 NOV. 1957



agrupación de piezas.

5. En la figura 7, se aprecia una variante general del sistema del cargadero, previsto para piezas macizas á huecas, y en el cual los rodillos transportadores quedan transversales a los macizos =40=, de poca anchura; la cinta enteriza =31= puede ser sustituida por rodillos motorizados.

10. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios mas adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

15.

10 NOV.



N O T A

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como nuevo y de propia invención, comprende las siguientes reivindicaciones.

5. 1.- Mejoras en el objeto de la patente principal nº 339.829 por perfeccionamientos en cargaderos para piezas cerámicas, caracterizadas esencialmente por el hecho de que las piezas cortadas a la salida de la máquina galletera son agrupadas sobre un aparato distanciador, provisto de mecanismos adecuados que realizan el transporte de los grupos
10. de las piezas cerámicas sobre un tren de rodillos, a partir de los cuales la instalación general se bifurca en dos ramas transportadoras de las piezas citadas hacia estanterías respectivas situadas al final del curso de cada una de ellas, realizándose la carga de una u otra rama, según el sentido
15. de giro de los rodillos comandados por motor con inversor de marcha, realizándose de esta manera el trabajo continuo de la máquina galletera, y permitiendo el recambio de las estanterías llenas por otras vacías.

10 NOV. 1967



5. 2.- Mejoras, según la anterior reivindicación, en las que el aparato distanciador antes citado está integrado por un peine montado sobre un carro deslizante sobre unos perfiles de guía dotados de movimiento en elevación, sincronizado con el movimiento en avance del carro, realizado el movimiento en elevación a través de un juego de palancas accionadas por un cojinete fijo a una cadena sin fin, la cual comporta otro cojinete que se aloja en un perfil en U, solidario al carro, y a través del que se realiza el arrastre de éste.

10.

15. 3.- Mejoras, según las reivindicaciones 1 y 2, en las que las estanterías situadas en los extremos de las ramas de la instalación y que son alimentadas de piezas a través de banda transportadora enteriza, comprenden respectivamente, una fosa con guías verticales para el deslizamiento de un bastidor provisto de rodamientos al efecto, dotado en sus laterales de unos brazos verticales unidos por sus extremos por rodillos comandados en su giro a través de electromotor y transmisión adecuada, siendo el bastidor, solidario de una tuerca deslizante sobre un tornillo motriz, existiendo fines de carrera que sitúan al plano definido por los rodillos ligeramente superior al de los travesaños intercalados propios de la estantería fija, de manera que el descenso del bastidor es intermitente, de acuerdo con un contacto que accionan las piezas cerámicas al alcanzar el fondo del estante, descendiendo entonces el plano de rodillos hasta el estante inmediato inferior y así sucesivamente, realizándose la carga de la estante-

20.

25.

10 NOV.



ria de arriba a abajo, quedando el conjunto del bastidor al final de dicha operación, totalmente oculto en la fosa correspondiente, permitiendo el recambio de la estanteria.

5. 4.- Mejoras, según las reivindicaciones 1 a 3, en las que en una variante de realización, la estanteria está formada por un armazón de estantes de rodillos locos, mientras que el brazo cargador está integrado por una cinta enteriza transportadora, que presenta articulado en su extremo opuesto al de giro, un segundo brazo que se mantiene horizontal en todo momento del giro de la cinta enteriza, estando formado este brazo por rodillos montados en tijerilla extensible que absorbe las variaciones del radio de giro, realizandose la carga del estante correspondiente a través de un brazo empujador de la agrupación de piezas.
- 10.
15. 5.- Mejoras, según la anterior reivindicación, en la que el sistema de traslación de piezas situado en posición inmediata anterior a la cinta cargadora citada en la reivindicación 4, está integrado por cintas de soporte de las piezas, alternadas con cintas transportadoras de las mismas, situadas a nivel inferior de aquellas, las cuales una vez constituida la agrupación de piezas, ascienden merced a mecanismo de levas excéntricas, realizando entonces la función de transporte de la agrupación hacia la cinta enteriza cargadora propiamente dicha.
- 20.

10 NOV.



5. 6.- Mejoras, según las reivindicaciones 1 a 5, en las que en una variante de realización, la instalación general del sistema presenta dos ramas cargadoras dispuestas a escuadra a partir del tren de rodillos receptor de las agrupaciones de piezas provenientes del dispositivo transportador de las mismas, siendo una de dichas ramas transversal a los rodillos citados, para facilitar el traslado de las piezas cuando éstas esten integradas por macizo de poco espesor.

10. 7.- Mejoras en el objeto de la patente principal nº 339.829 por perfeccionamientos en cargaderos para piezas cerámicas.

15. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 10 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras y acompañada de una lámina de dibujos.

Madrid, a 10 NOV. 1967

P. S.

Firmado: JOSÉ RODRÍGUEZ

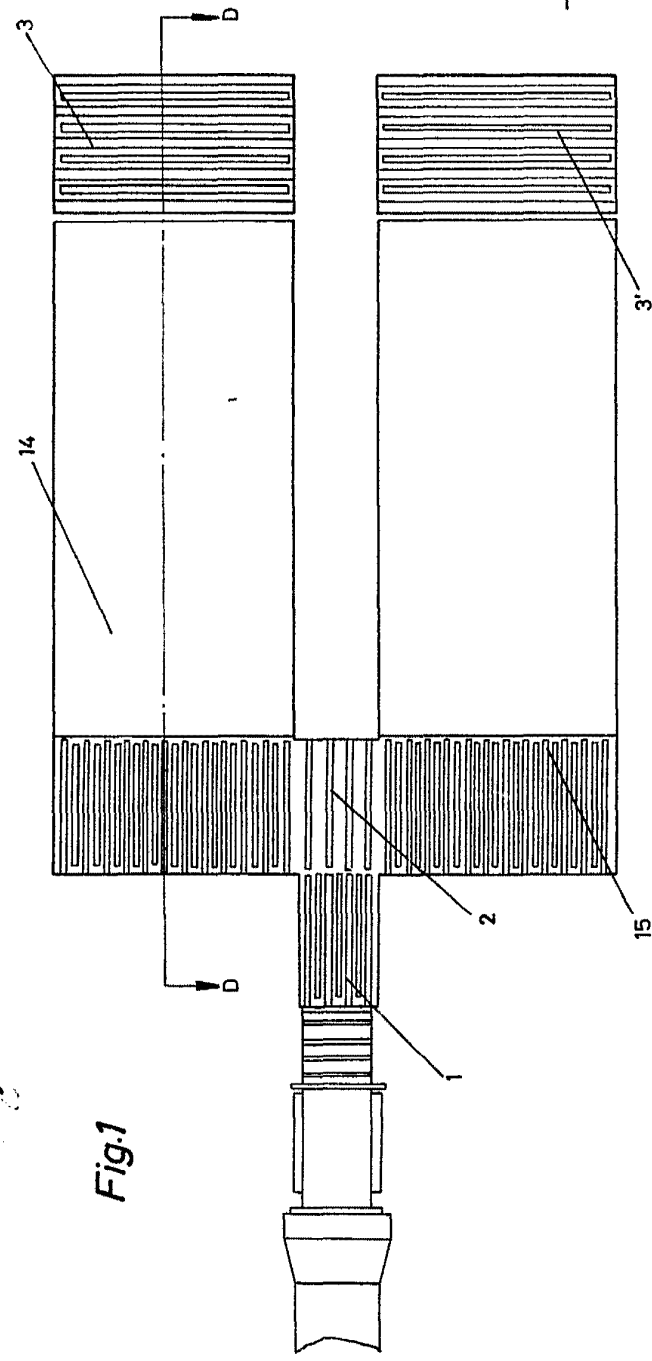


Fig.1

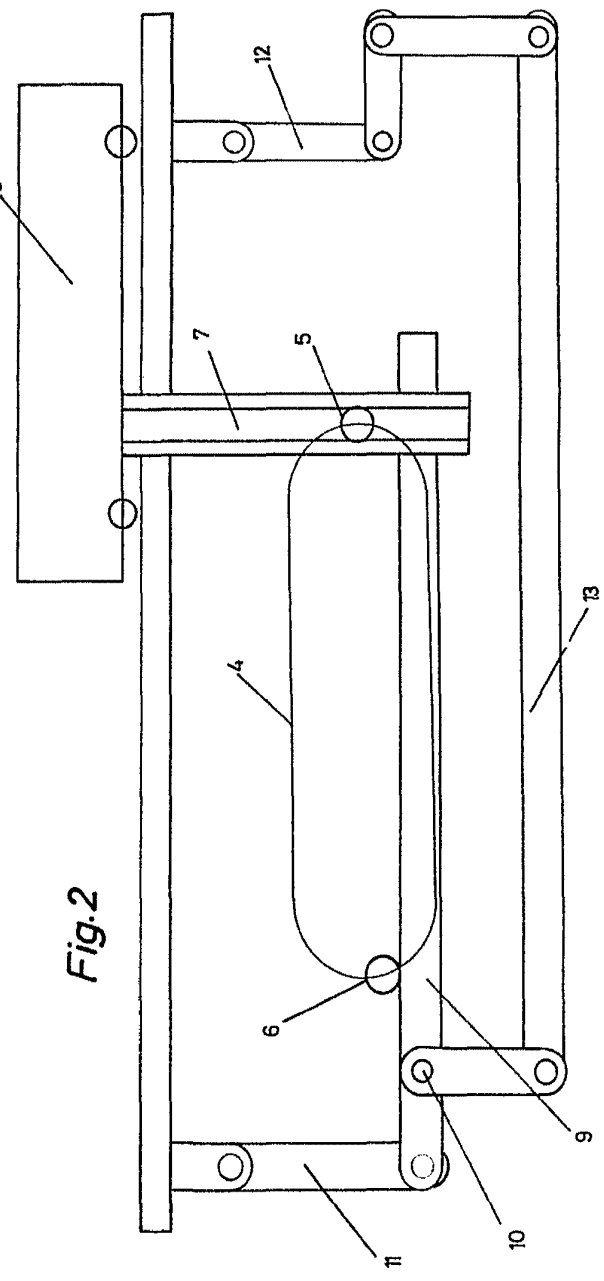


Fig.2

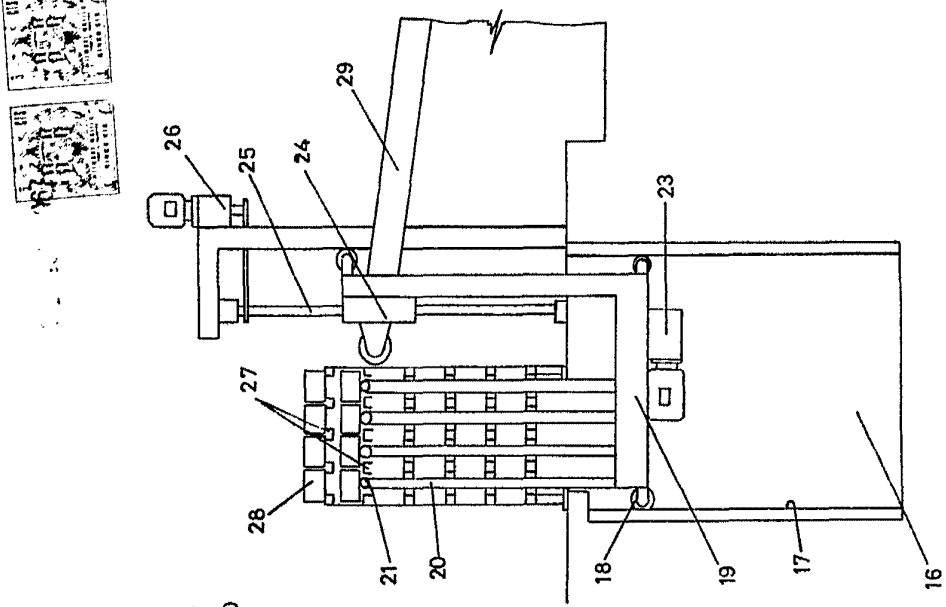


Fig.3

Madrid, Jaime Isern
P.P.

D. FRANCO PUTIN BERTACHE

Fig.1

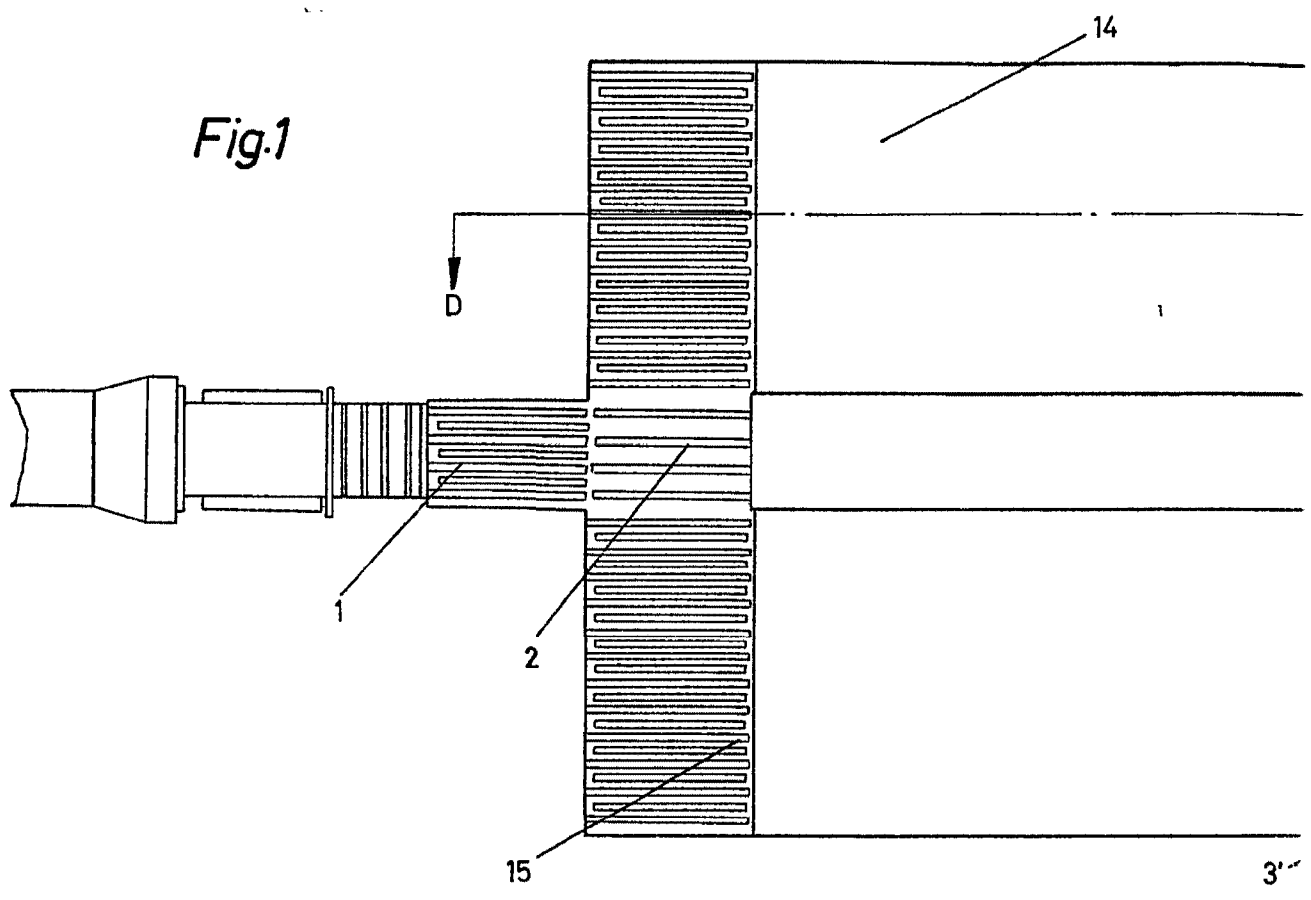
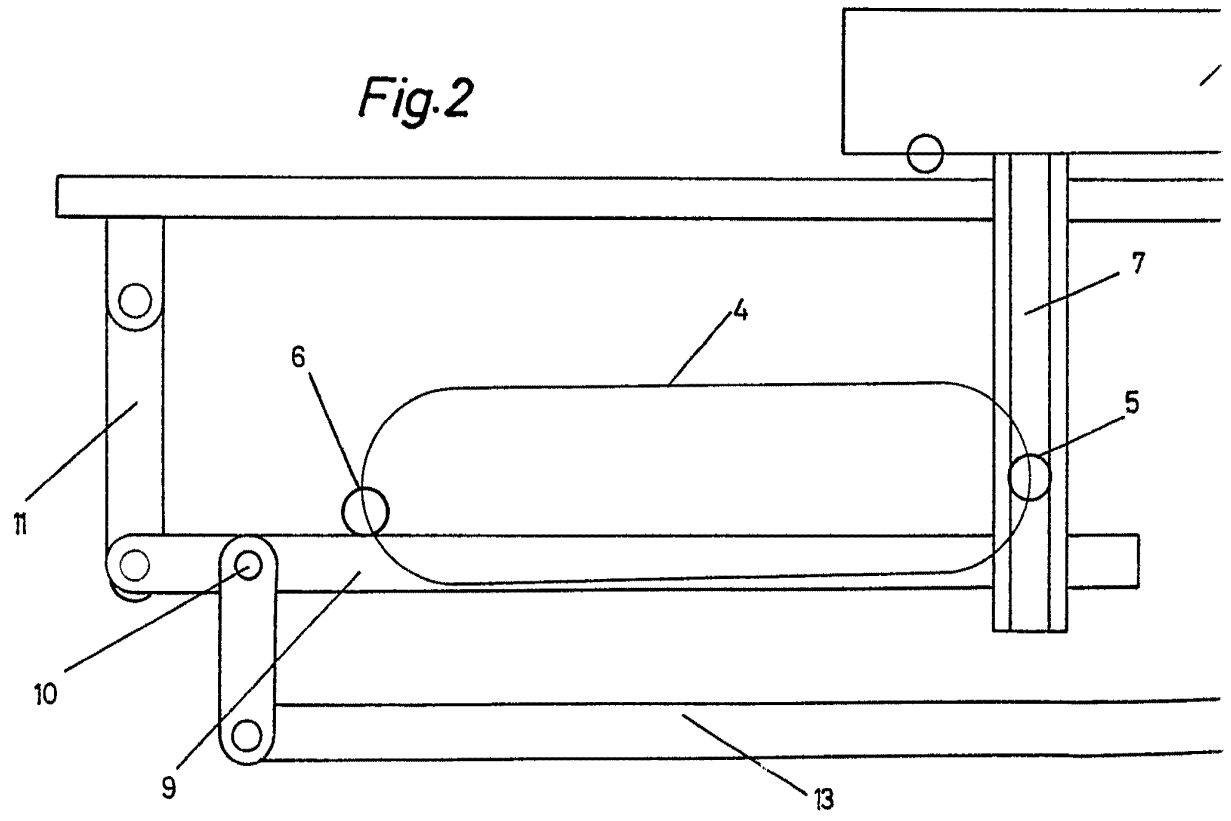


Fig.2



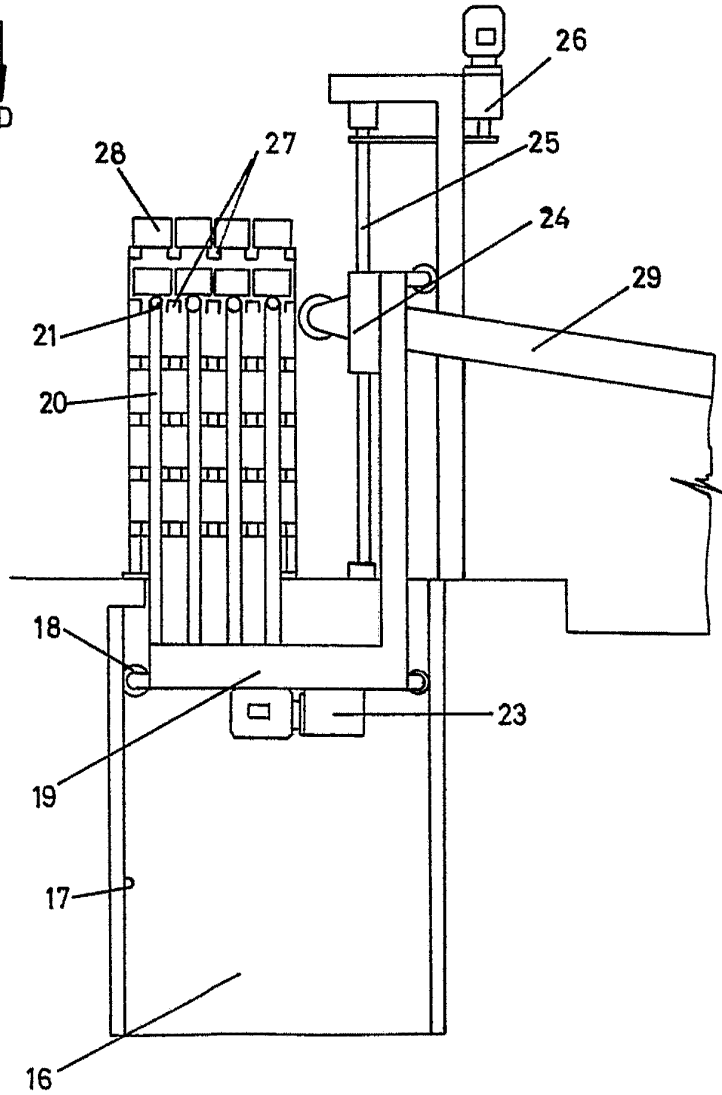
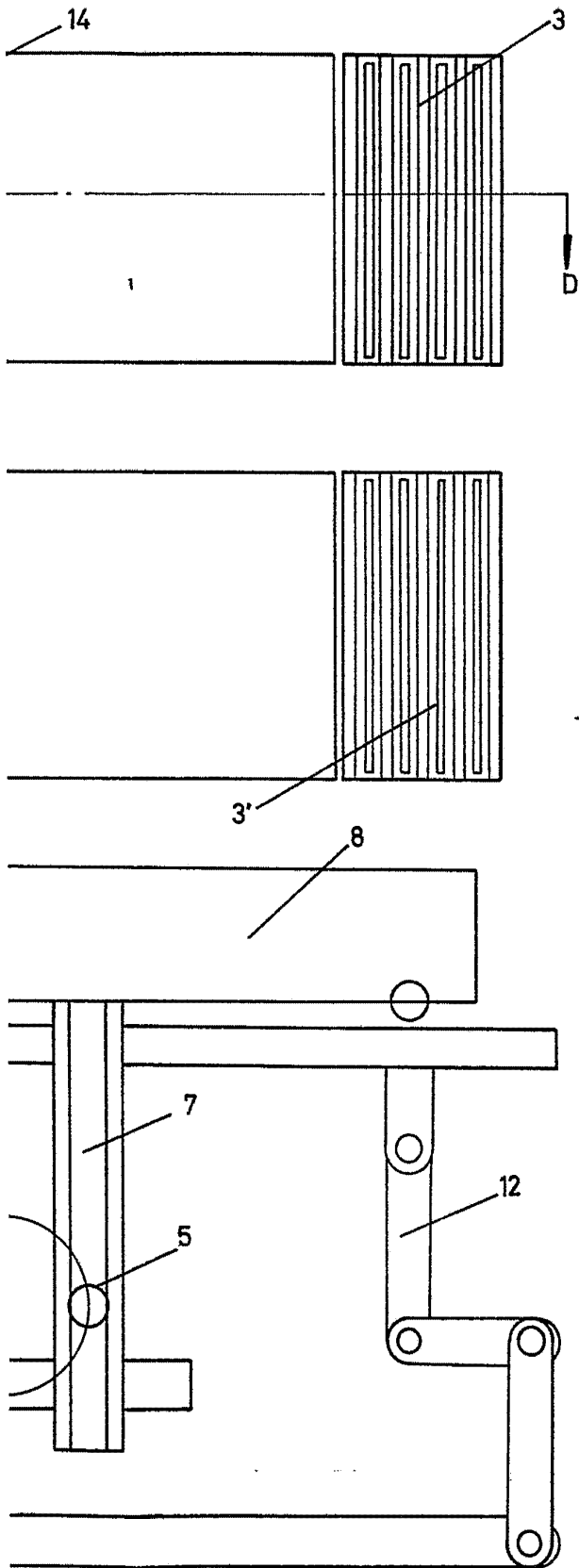


Fig.3

Madrid, 1907
jaime isern
pp.

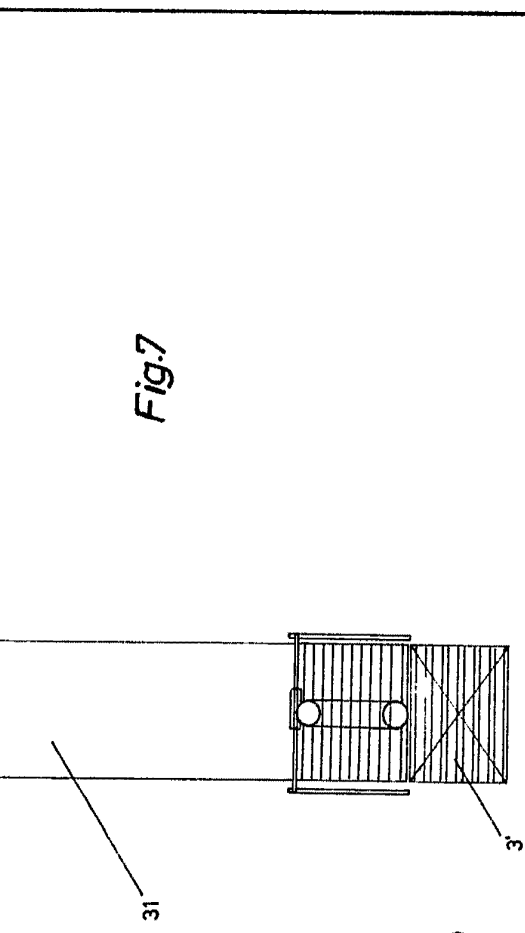
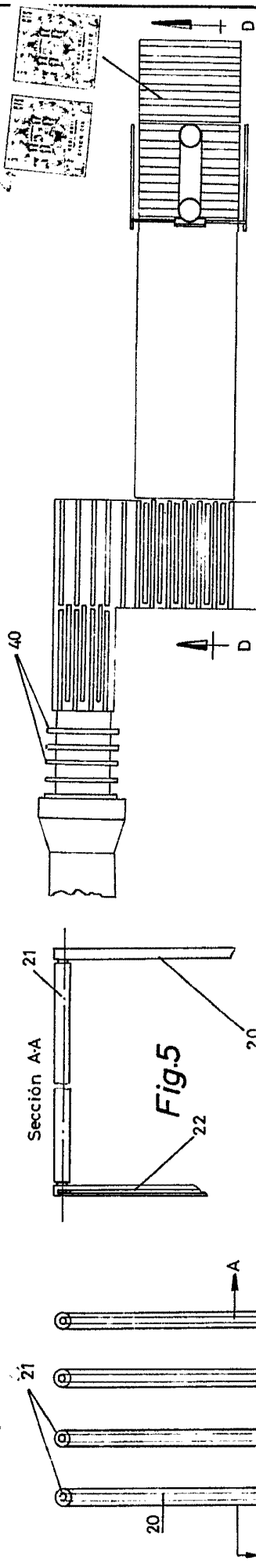


Fig.7

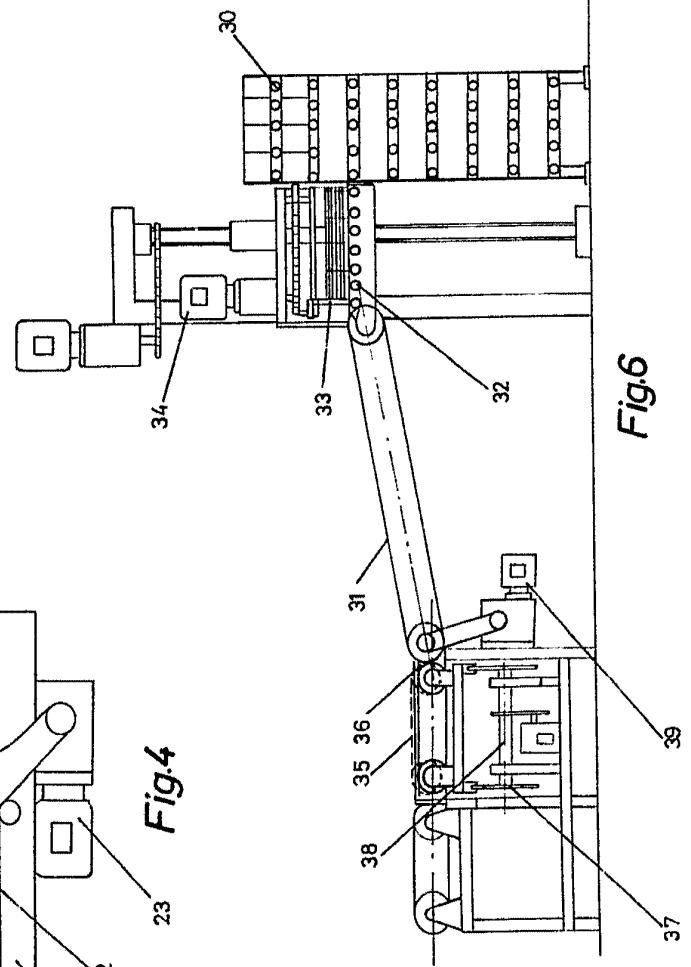
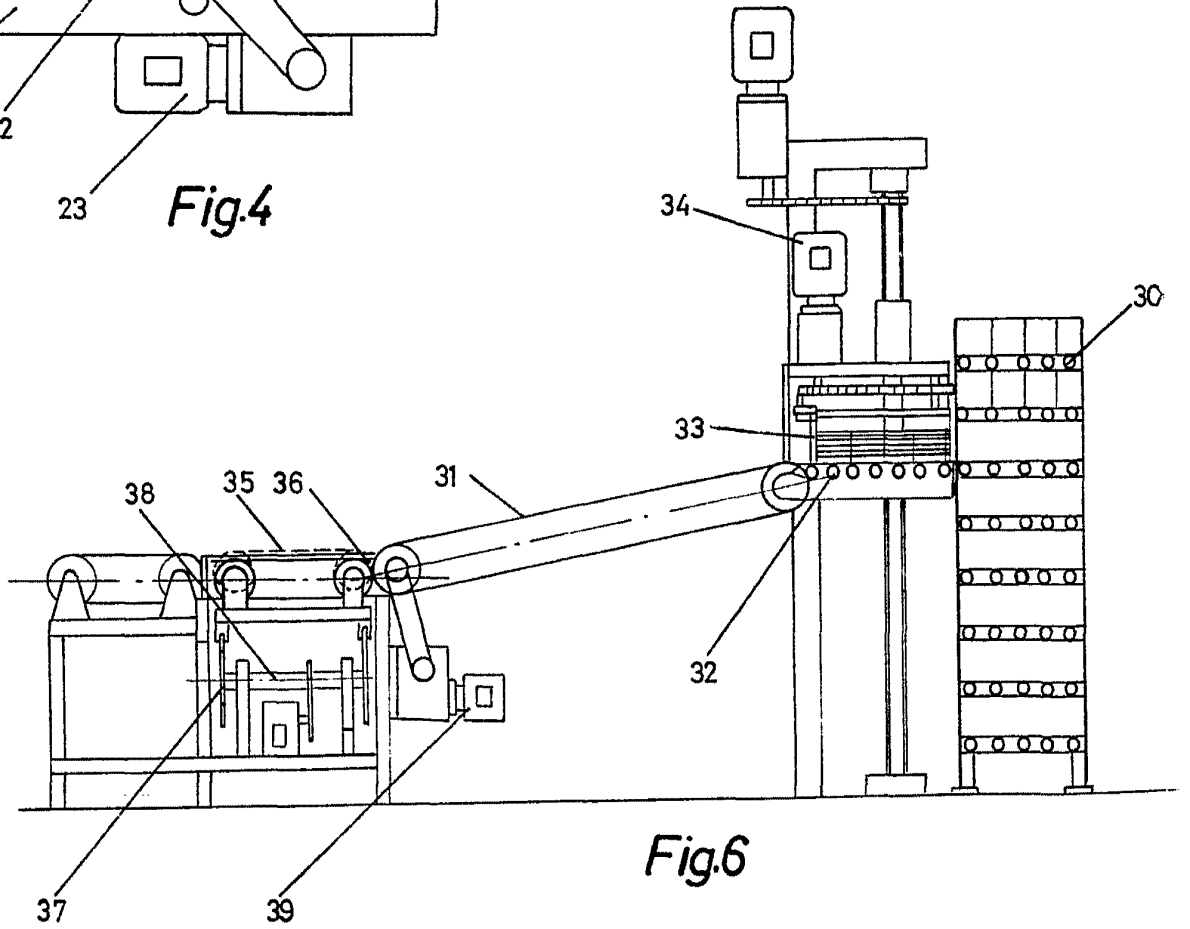
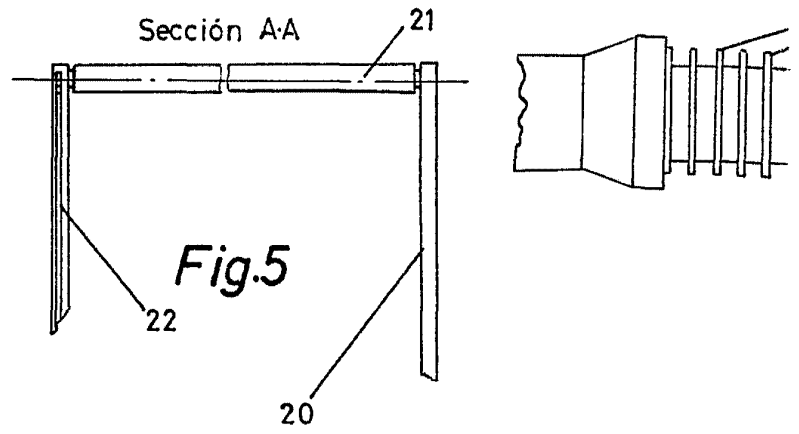
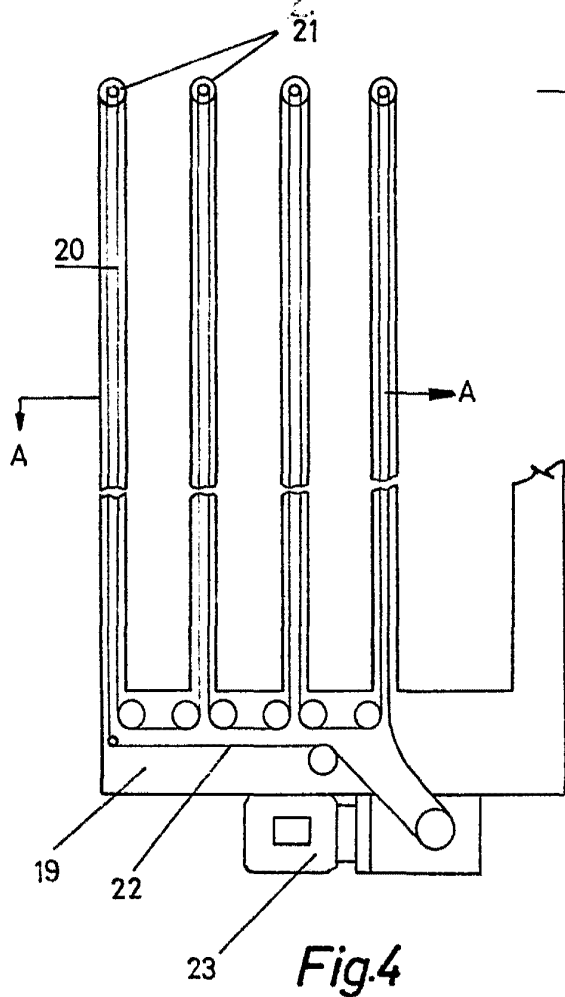


Fig.6

Madrid 1957
Jaime Isern
P.P. 10000

D. FRANCO PUTIN BERTACHE



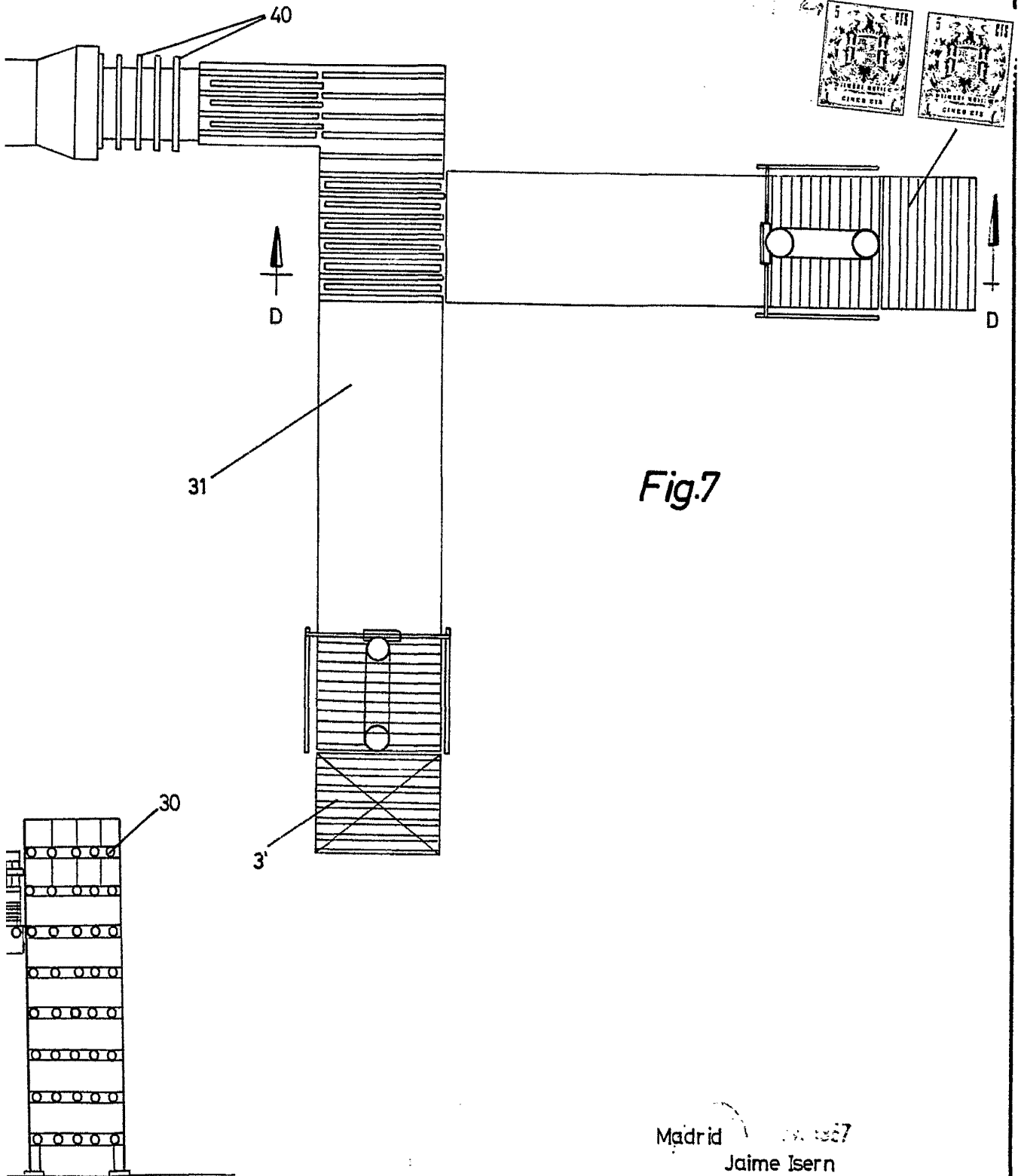


Fig.7

Madrid 1927
Jaime Isern

pp. *Jaime Isern*