



en las máquinas utilizadas en la industria cerámica para el bixelado o achaflanado de los cantos de los azulejos.

5 El achaflanado de azulejos es una operación que se viene realizando mecánicamente desde hace muchos años, pero desde fecha reciente se han dado a conocer unas máquinas que realizan el achaflanamiento de los azulejos ya esmaltados y terminados, puesto que actúan por la parte inferior del azulejo.

10 La indicada clase de máquinas comprenden en términos generales un alimentador que entrega los azulejos a unas correas transportadoras, las cuales los hacen pasar frente a las muelas abrasivas, en la posición conveniente para que estas limen sus aristas y realicen el achaflanado con la particularidad de que cada muela es accionada por su correspondiente motor.

15 Se ha comprobado que las referidas máquinas son realmente prácticas y eficientes, pero también se ha advertido en ellas ciertas deficiencias en cuanto a la posibilidad de variar los grados del achaflanado y a la variación de medidas de los azulejos a tratar, cuyos defectos son los que trata de corregir la invención, aportando a las máquinas en cuestión unos perfeccionamientos que no sólo mejoran el trabajo realizado, sino que amplían el campo de aplicación.

25 Los perfeccionamientos a que nos venimos refiriendo consisten esencialmente en montar, en cada uno de los brazos que soportan los motores de accionamiento de las muelas, un husillo accionable manualmente, que actúa sobre la base articulada que soporta a los cubos porta-muelas, de



manera que puede variarse a voluntad la inclinación de las muelas, consiguiendo con ello achaflanamientos de menos de 45° en los azulejos.

5 Otro importante perfeccionamiento consiste en la disposición de una regla o pletina longitudinalmente -- situada junto a una de las correas transportadoras montando dicha regla o pletina movable, con medios para inmovili-
10 zarla en distintas posiciones, de manera que constituye -- una guía movable, que permite tratar en la máquina azule-
15 jos de las más diversas medidas, con solo variar la posición de dicha guía. Por ejemplo pueden achaflanarse azule-
20 jos de 11 x 11, de 7'5 x 15, de 15 x 15, de 20 x 20 y de otras medidas.

Las características de los perfeccionamientos --
15 expuestos se comprenderán mejor a la vista del juego de dibujos que se acompaña, en el cual se representa un ejemplo de realización de una de estas máquinas, que conviene interpretar ampliamente y sin carácter restrictivo alguno, precisamente por tratarse de un ejemplo.

20 Los mencionados dibujos representan en sus figuras como sigue:

Fig. 1.- Perfil en alzado de la máquina.

Fig. 2.- Lateral en alzado.

Fig. 3.- Sección transversal.

25 Fig. 4.- Sección longitudinal, de carácter --
esquemático.

Fig. 5.- Detalle del soporte porta-muelas.

Describiendo pues la máquina, valiéndonos de --
dichos dibujos, y refiriéndonos a las mismas acotaciones



numéricas, vemos que su constitución es la siguiente:

La construcción de la máquina es totalmente metálica y está dividida en dos partes que son: A y B. La parte A, es la parte principal, ya que es donde está situado el complejo importante de la máquina y en donde se realiza el trabajo de esta. La parte B, también llamada alimentador, es la que arrastra los azulejos hasta las muelas donde se realiza la operación de achaflanado de cantos en los azulejos. El alimentador tiene una inclinación previamente estudiada, para que los azulejos, al llegar entre las poleas -30- y -31-, sean arrastrados a la parte A y caigan, de forma que se efectue el achaflanado a la parte no esmaltada. Para ello hay acoplado un reductor de velocidad -20-, que reduce la velocidad, del alimentador con relación a la parte A de la máquina, ya que, como se puede apreciar en la fig. 4, los azulejos van cayendo sobre las correas trapezoidales -32- de tal forma que entre los azulejos al caer, haya una distancia determinada, pasando estos posteriormente a las muelas -15- encajando los azulejos entre las muelas y las guías correderas -9-, las cuales se pueden regular o correr para el tipo de azulejo que convenga, y a su vez, los azulejos están apoyados por la parte superior mediante una correa trapezoidal que pasa entre unas ruedas ranuradas -18-, las cuales llevan un muelle para que, una vez pasado el azulejo, dejen de aprisionar las ruedas con las correas y vuelvan a su posición inicial. Estas ruedas ranuradas van adosadas a una pletina -8-, con unos soportes -17-, los cuales son también regulables para poder trabajar sobre los diferentes tipos de azulejos. La

- 3 JUL



correa trapezoidal -33- que ayuda al arrastre gira sobre -
unas poleas -6-, que son accionadas por el eje de las po--
leas -5-, siendo accionados estos a su vez por el motor --
-1-, pasando por el reductor -2-.

5 Los azulejos se apoyan lateralmente, como indi--
ca la fig. 4, por medio de una guia -12- y en la parte su--
perior por la polea -35-, la cual va unida a un hilo de --
naylón -11-, que pasa por la polea -10-, llevando en un --
extremo del hilo un contrapeso -36-, que apoya el avance -
10 de los azulejos.

Cada una de las muelas -15-, es accionada por --
medio de su correspondiente electromotor individual -7-.

15 Los motores -7- se apoyan sobre un soporte tipo
bisagra -13-, para tensar la correa trapezoidal entre el -
electromotor y el cubo porta-muelas -14-. Este soporte, a
su vez se apoya sobre otro brazo soporte -16- desplazable
entre guias para regular el desgaste de las muelas o acha-
flanar más o menos los cantos de los azulejos.

20 Las guias de dicho soporte desplazable -16-, son
de tipo bisagra, que gira sobre el punto de apoyo -26- y
están sujetas a la bancada -27- por un sujetador -29-. El
tipo de bisagra de estas guias está formado para poder po-
ner las muelas en posición vertical, al hacer tope las --
guias con el punto -28- y de esta forma poder cambiar las
25 muelas.

Los azulejos finalmente, van a un recogedor regu-
lable basculante articulado -4-, para la recolección o re-
cogida de los azulejos.

En la parte inferior hay un ventilador extrac--

tor de polvo -23- que aspira todo el polvo que se produce al achaflanar los cantos de los azulejos, por medio de -- las muelas. Dicho ventilador se comunica con las muelas -- por medio de una tolva y un tubo -19-, individual para ca
5 da muela, que termina en forma de tolva -25-, debajo de -- cada muela. El ventilador extractor de polvo tiene un tu- bo -21-, para la expulsión al exterior del polvo que se - produce, siendo este ventilador accionado por medio de un electromotor individual -22-.

10 Todo el funcionamiento automático de la máquina va regido desde el cuadro de mandos -24-, que va situado como indica la fig. 2, en líneas de trazos.

15 Todo el complejo de la máquina, va acoplado sobre un bastidor base -3- y al mismo tiempo, se han cons-- truido tapas de chapa para los laterales para impedir que salga el polvo al exterior y al mismo tiempo, embellecer los exteriores de la máquina. También van acopladas unas chapas protectoras sobre las poleas y motores, quedando - de esta forma la máquina casi completamente cerrada.

20 Como ya se ha dicho y puede verse en detalle en la fig. 3, para el arrastre de los azulejos, se usan las -- cuatro correas -32-, designadas a-b-c-d, de las cuales -- hay tres, como son las b-c-d, que van montadas mas juntas para poder pasar los azulejos de 11 x 11 cm. y de 7'5 x -
25 15 cm. Al ser mas estrechos estos últimos, la correa c -- evita que se queden entre las correas b y d, de tal modo que con el juego de cuatro correas -32-, puede abarcarse toda la gama de tamaños corrientes de azulejos, como son 20 x 20, 15 X 15, 11 x 11 y 7'5 x 15, cm.



5 Conviene destacar como característico de la invención el dispositivo para variar la inclinación de los cubos porta-mueles -14-, que muestra la fig. 5, constituido por un tornillo -37- montado en un soporte -38-, situado en el brazo -16- que soporta al motor, cuyo tornillo actúa por su extremo sobre la plancha base -39- que soporta al citado porta-mueles -14- y que va articulada por medio de la bisagra -40-. Mediante dicho tornillo -37- podemos variar la inclinación de la muela -15-, puesto que su punta empuja y le hace bascular a la base -39-.

15 El otro perfeccionamiento de la invención se aprecia en las figs. 2 y 3 y lo constituye la regla o plectina -9- dispuesta paralela a la correa -32a- y montada de manera que pueda desplazarse, acercándose o alejándose de dicha correa, con lo cual esta guía -9-, permitirá que la máquina achaflane azulejos de diversas medidas.

20 Finalmente conviene hacer constar la posibilidad de que esta máquina se construya en variedad de tamaños, formas y materiales y con aquellas modificaciones de detalle, que no alteren lo esencial que se resume en la siguiente

NOTA REIVINDICATORIA

25 En la presente Patente de Invención se reivindica
1.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas achaflanadoras de cantos de azulejos, caracterizados por el hecho de montar en cada uno de los brazos que soportan a los motores individuales de accionamiento de cada muela, un tornillo a manera de husillo accionable manualmente, cuyo extremo actúa sobre la plancha base que soporta



ta al cubo porta-muela, disponiéndose dicha base articulada con una bisagra, para que al recibir el empuje del husillo varie la inclinación del cuerpo del husillo y con él el de la muela, para lograr inclinaciones de menos de 45°.

5 2.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas achaflanadoras de cantos de azulejos, caracterizados por la disposición de una regla o pletina, situada paralela a una de las correas transportadoras, montándose dicha regla, que actúa de guía lateral del azulejo, en una disposición móvil, con medios para desplazarla, alejándola o acercándola a la correa y para fijarla en la posición que se desee, para permitir el tratamiento de azulejos de las más diversas dimensiones, con solo variar la posición de la guía mencionada. Y

10
15 3.- " PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS MAQUINAS ACHAFLANADORAS DE CANTOS DE AZULEJOS " 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.

20 Esta memoria consta de OCHO hojas escritas ó mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid,

3 JUL. 1969

Por autorización de la interesada.

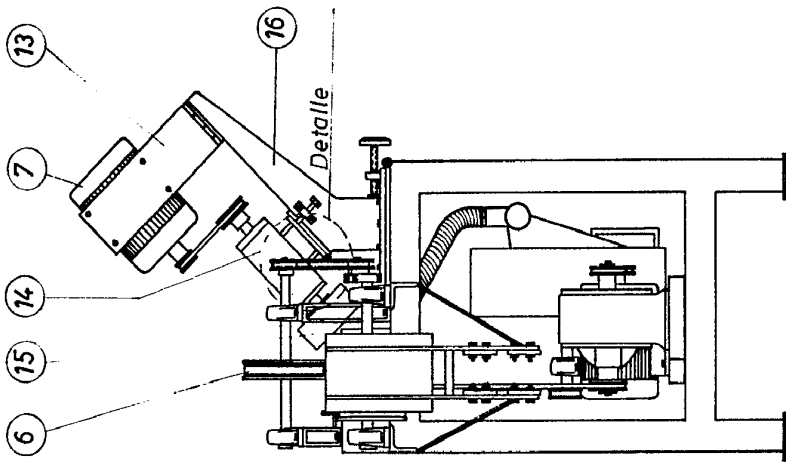


Fig. 1

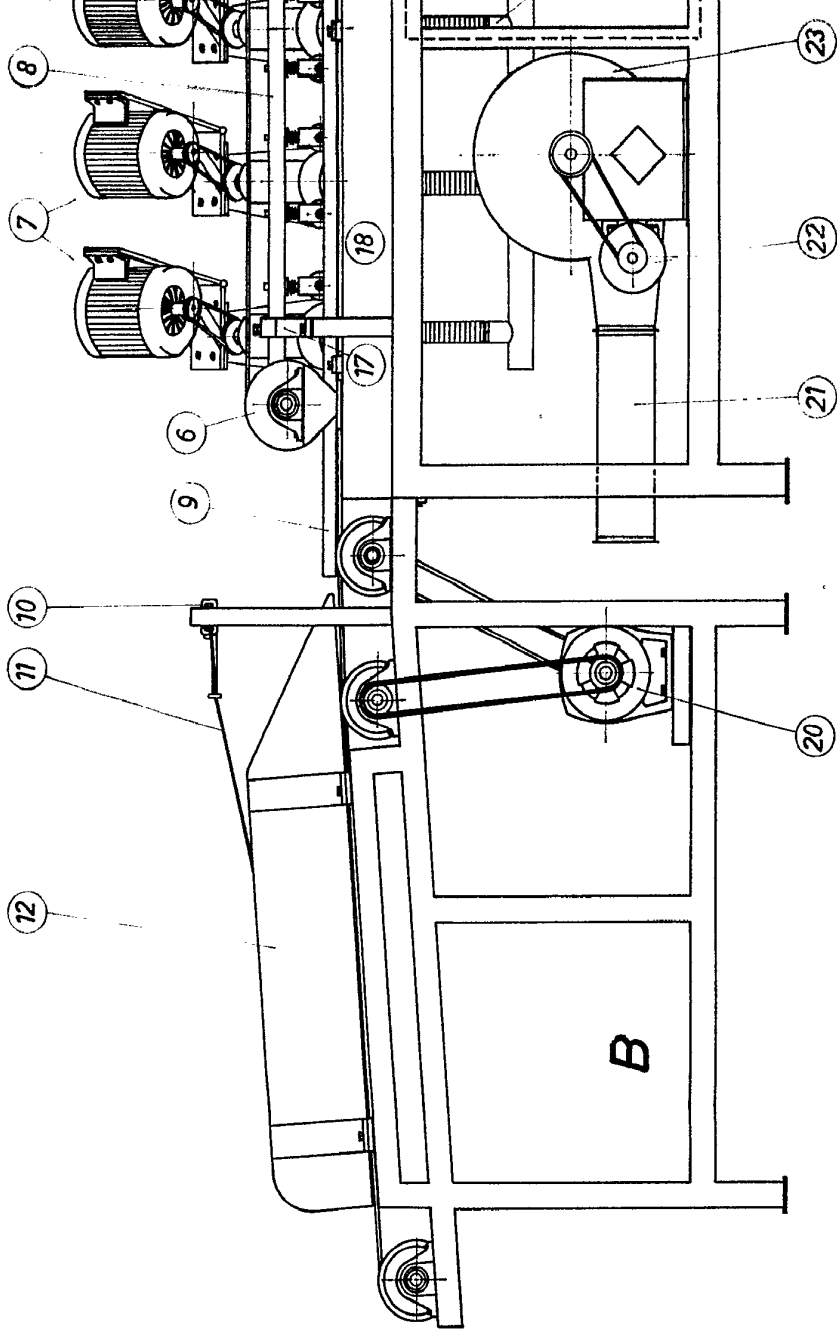


Fig. 2

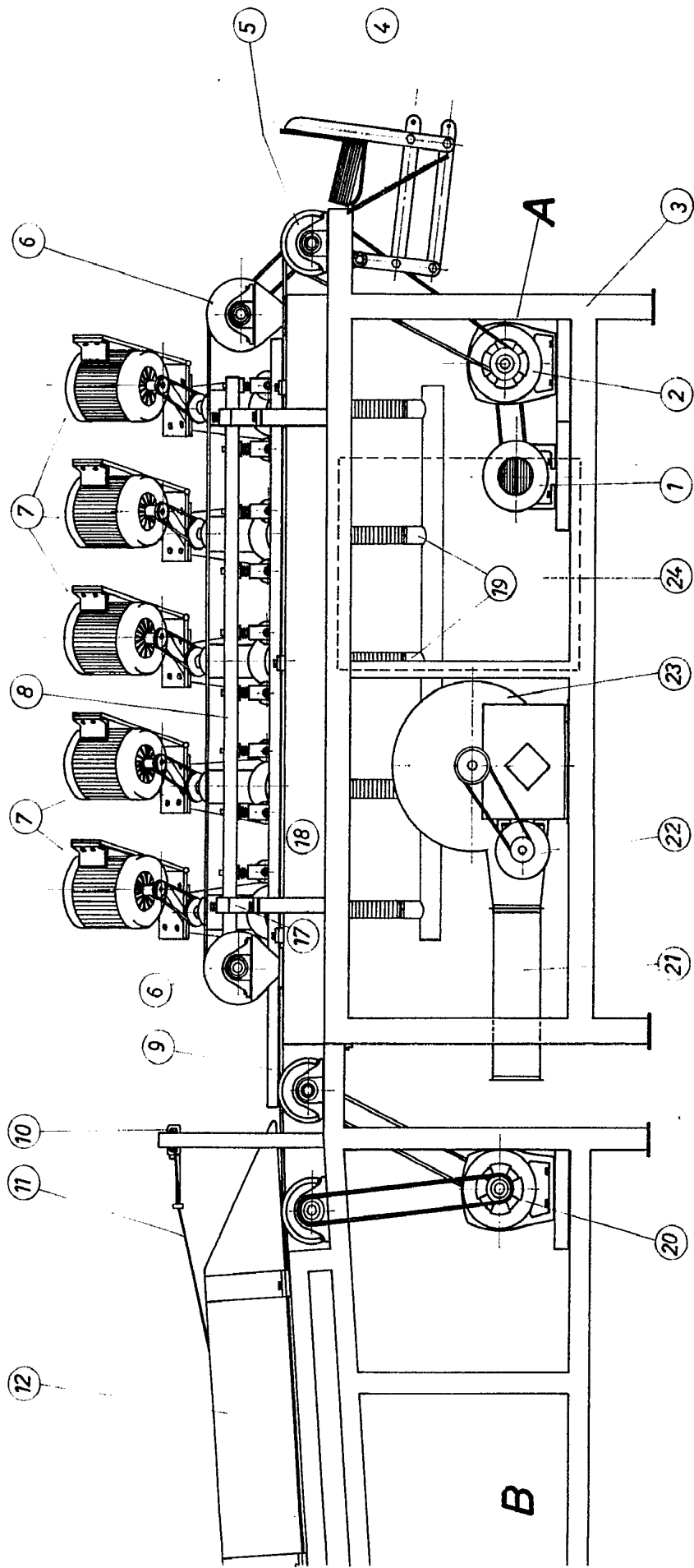


Fig. 2

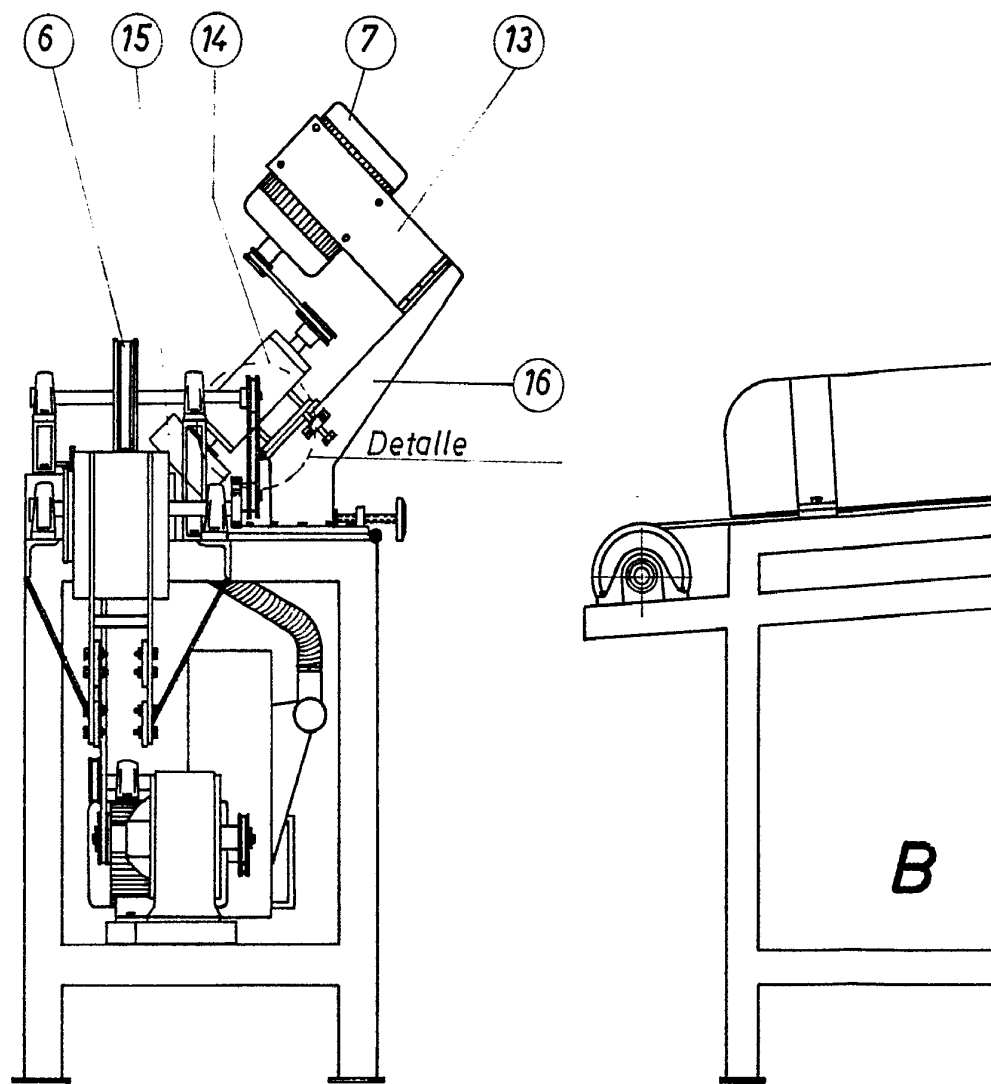


Fig. 1

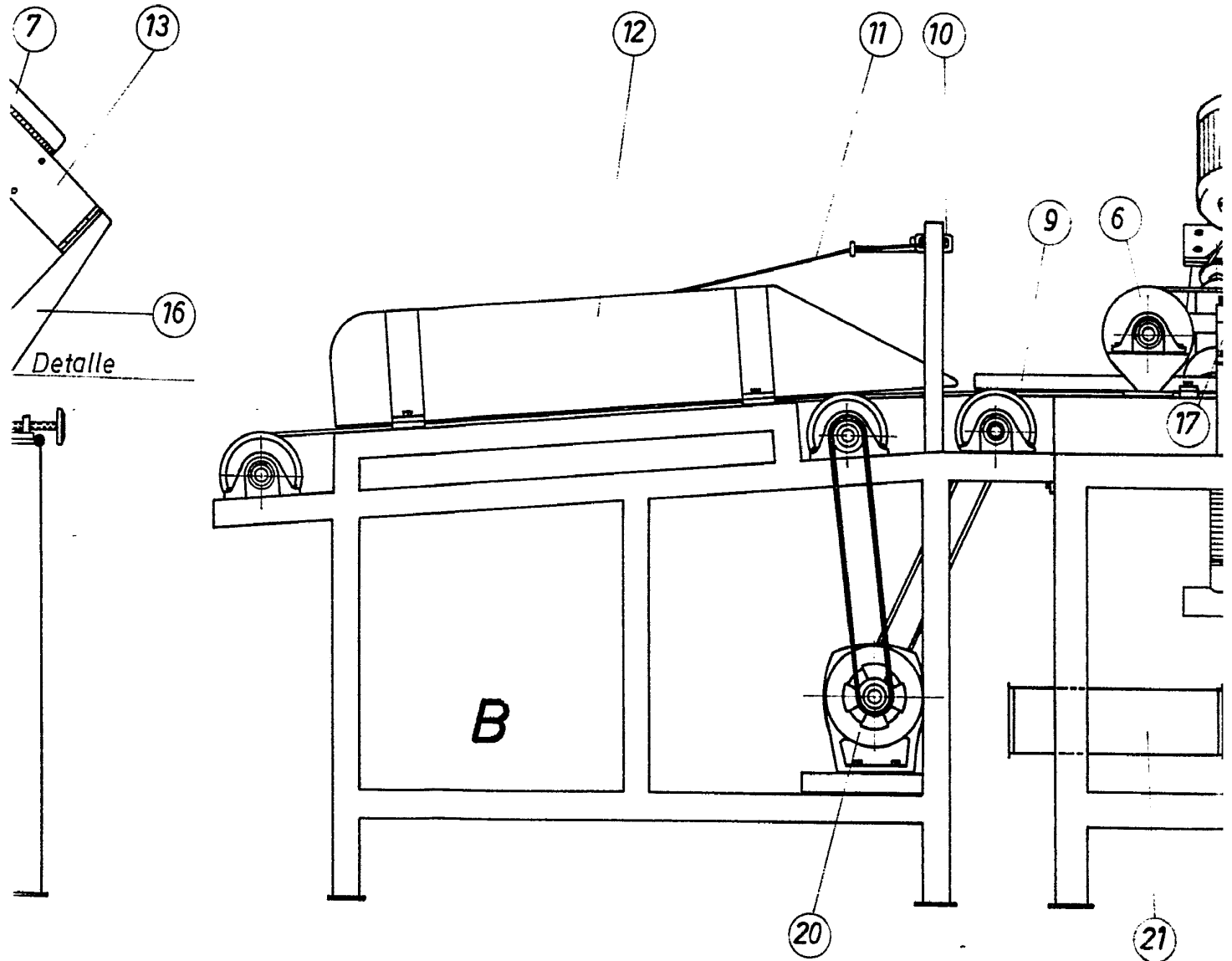


Fig. 2

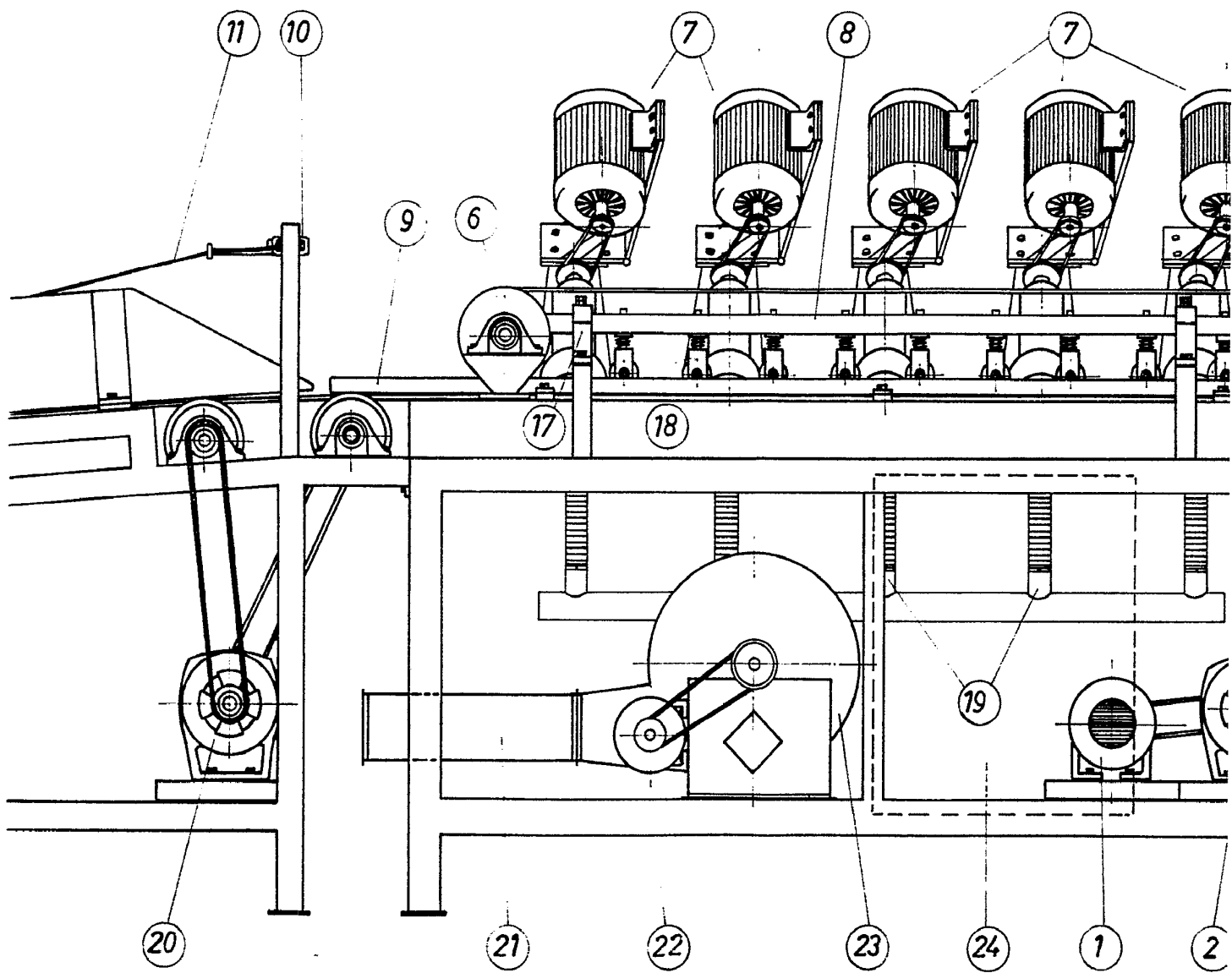
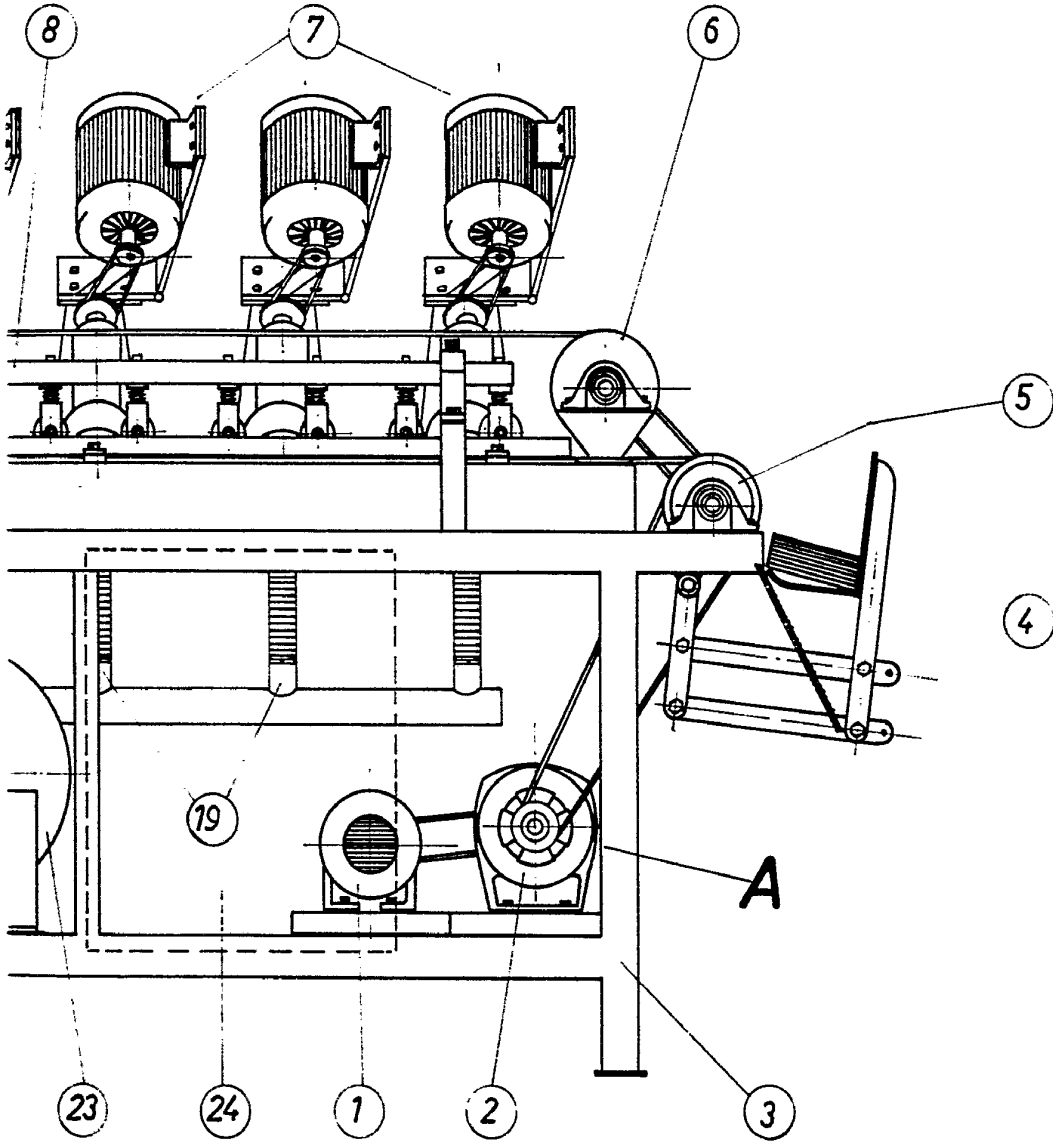


Fig. 2



[Handwritten signature or scribble]

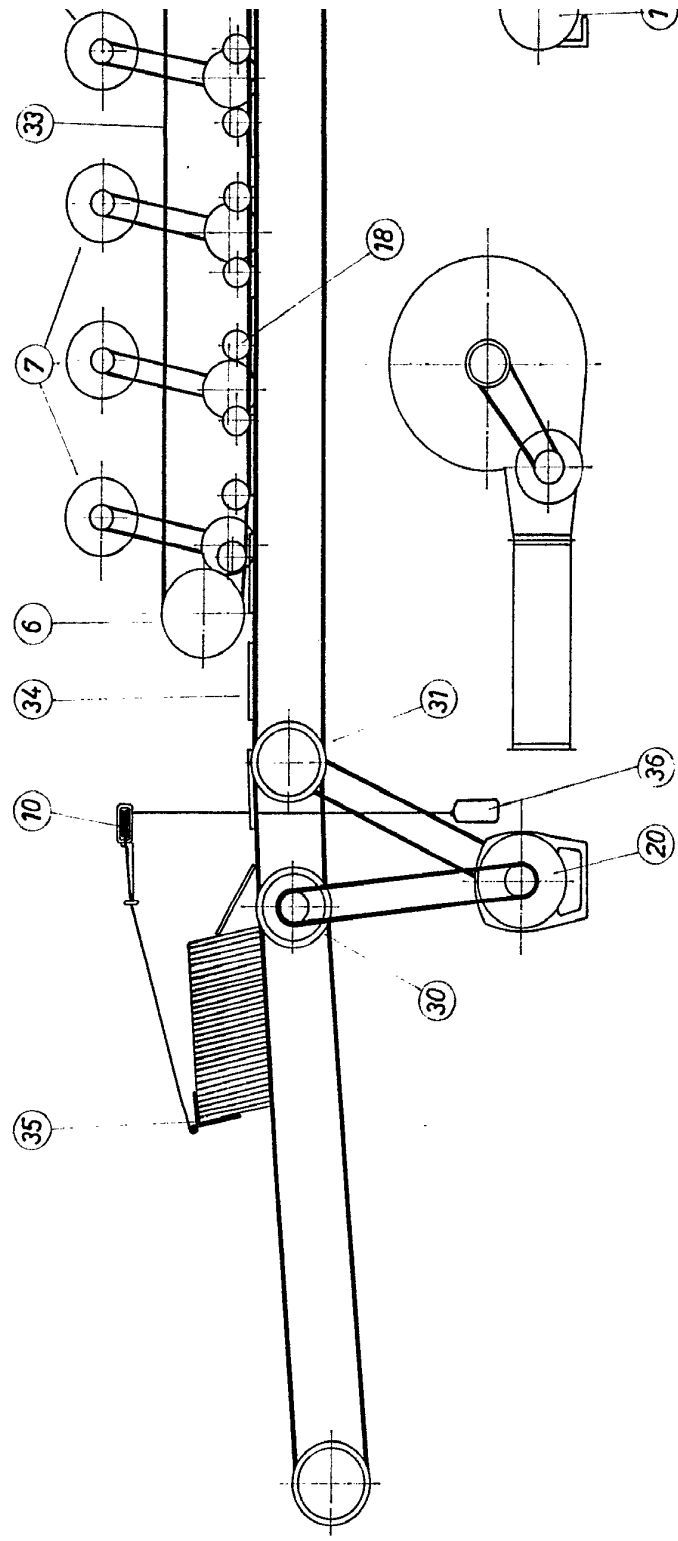


Fig. 4

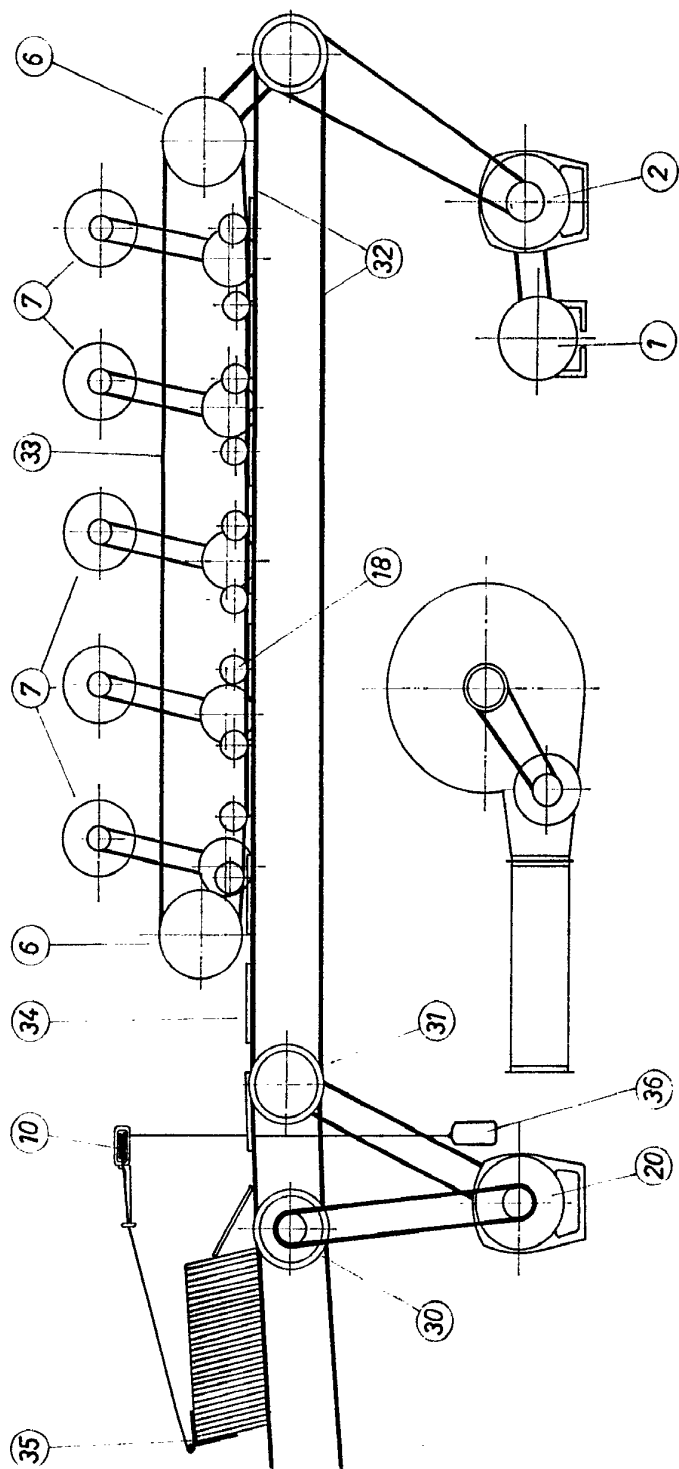
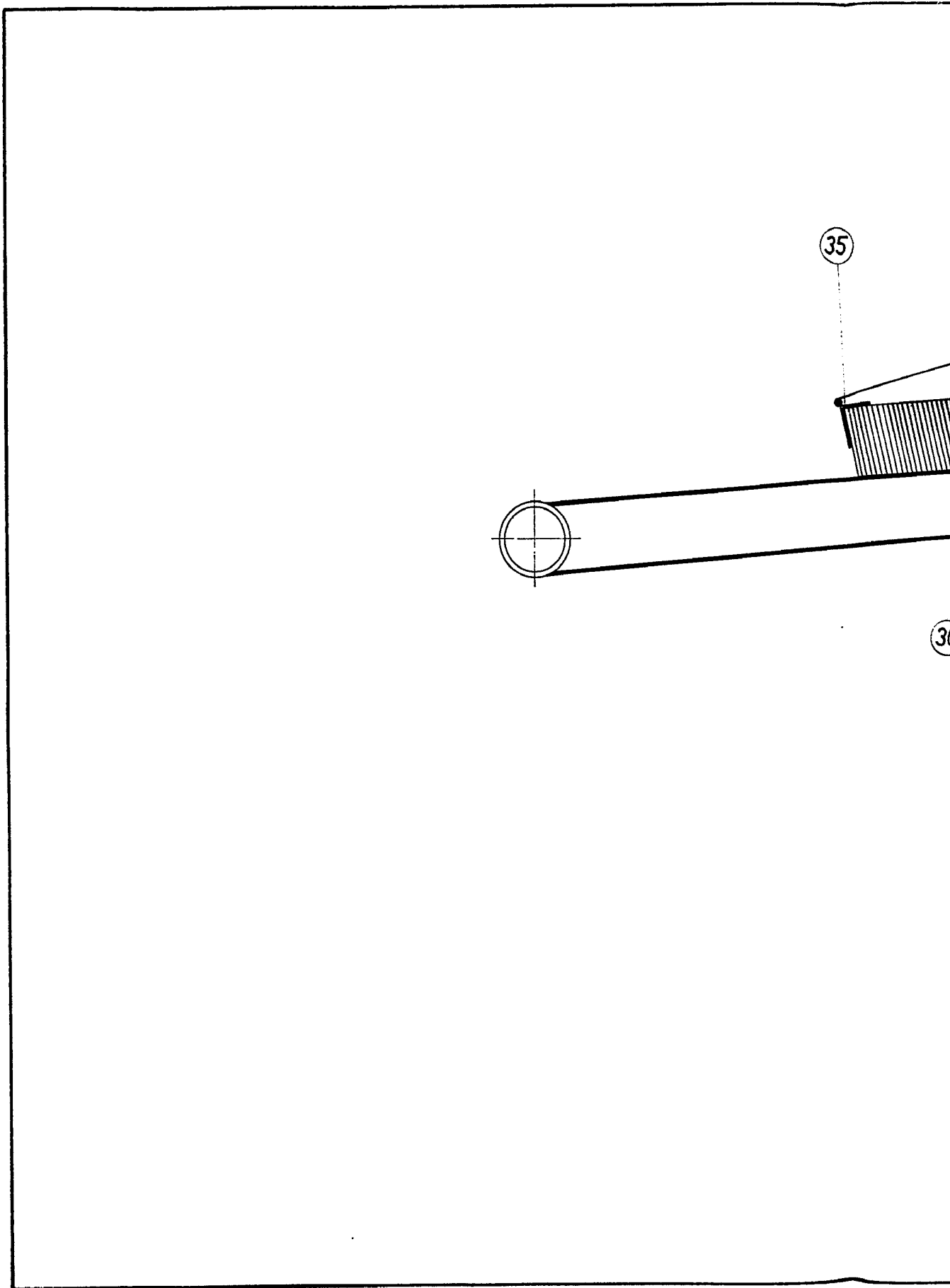


Fig. 4

Peticionario: MECANICA GENERAL AGRIAZULEJERA



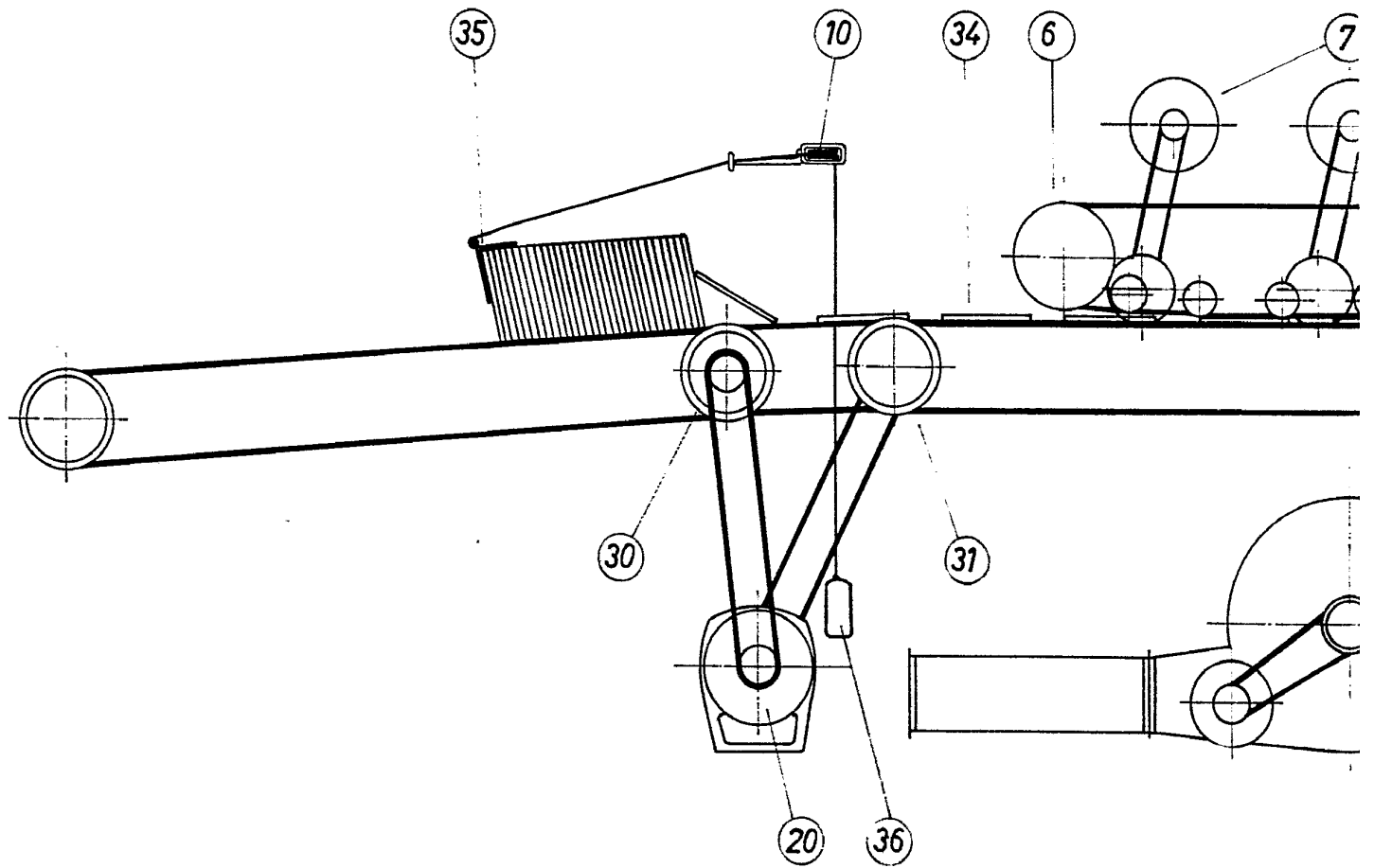


Fig. 4

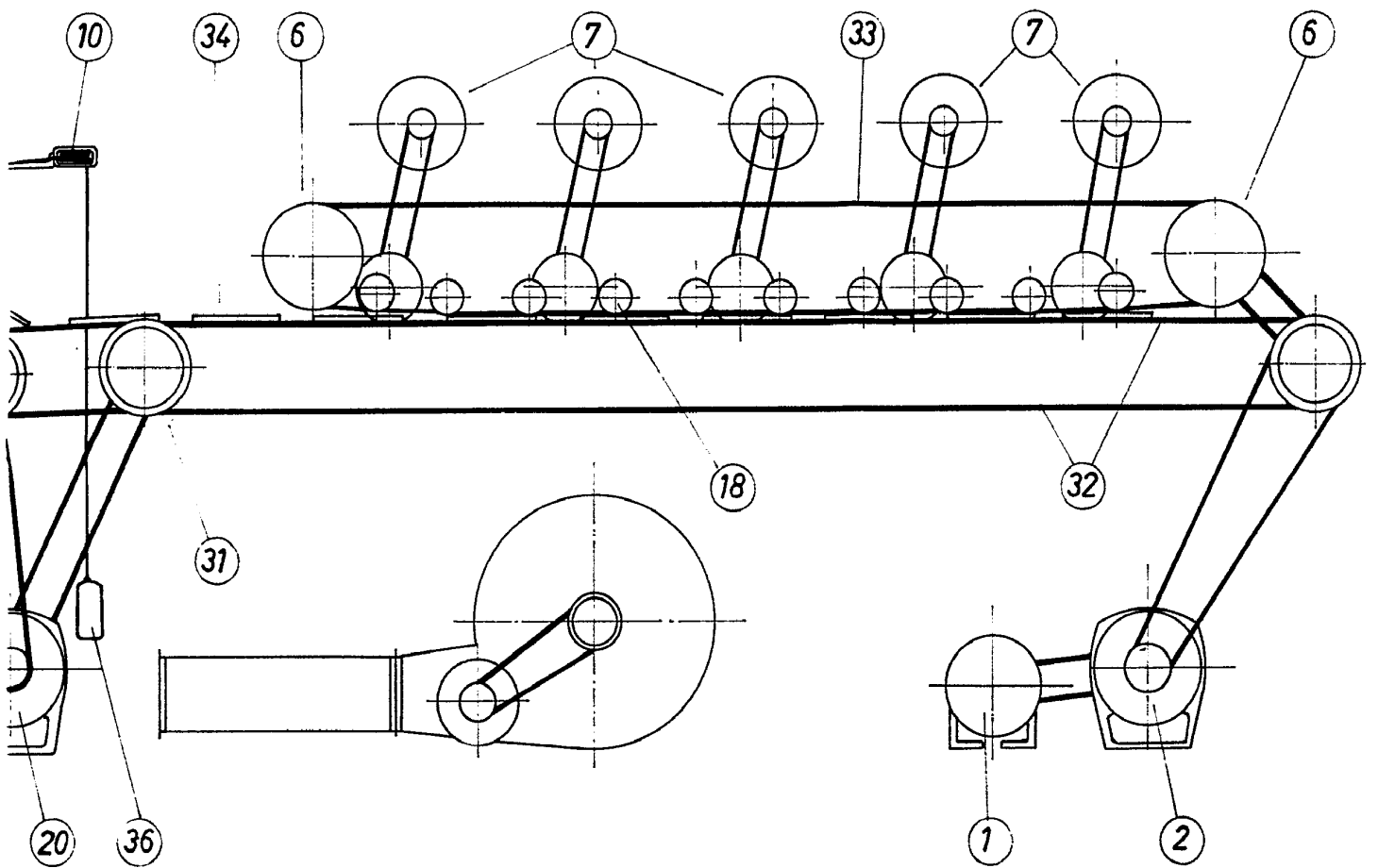
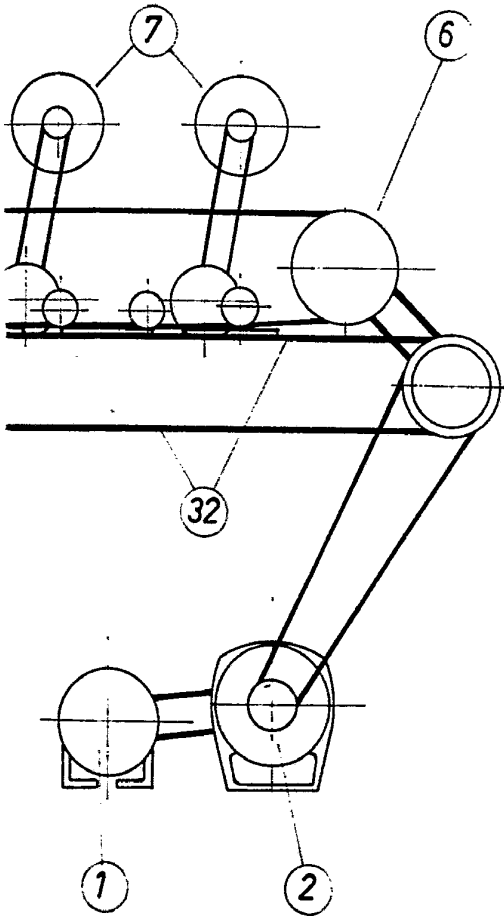


Fig. 4



[Handwritten signature or mark]

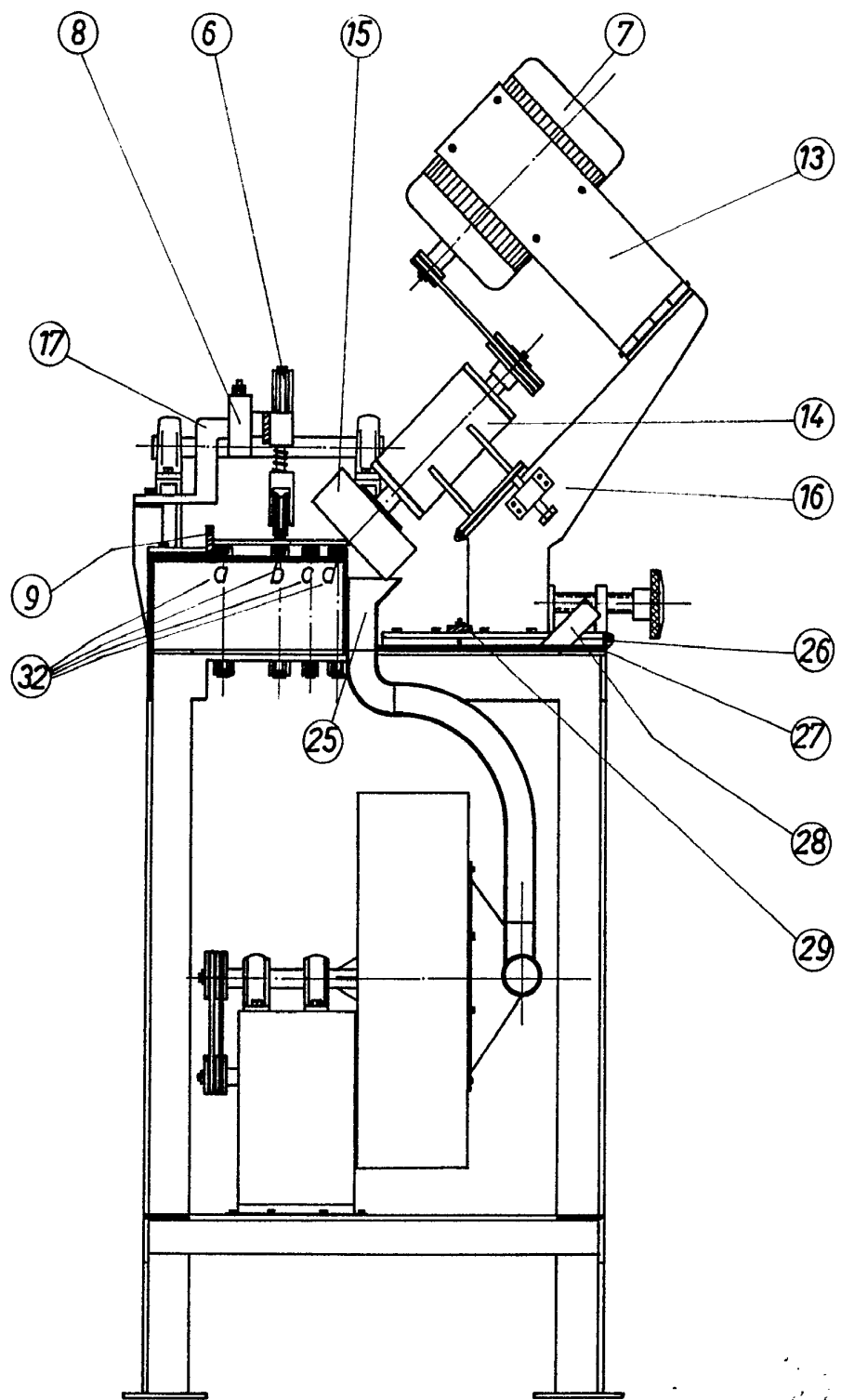


Fig. 3



309075

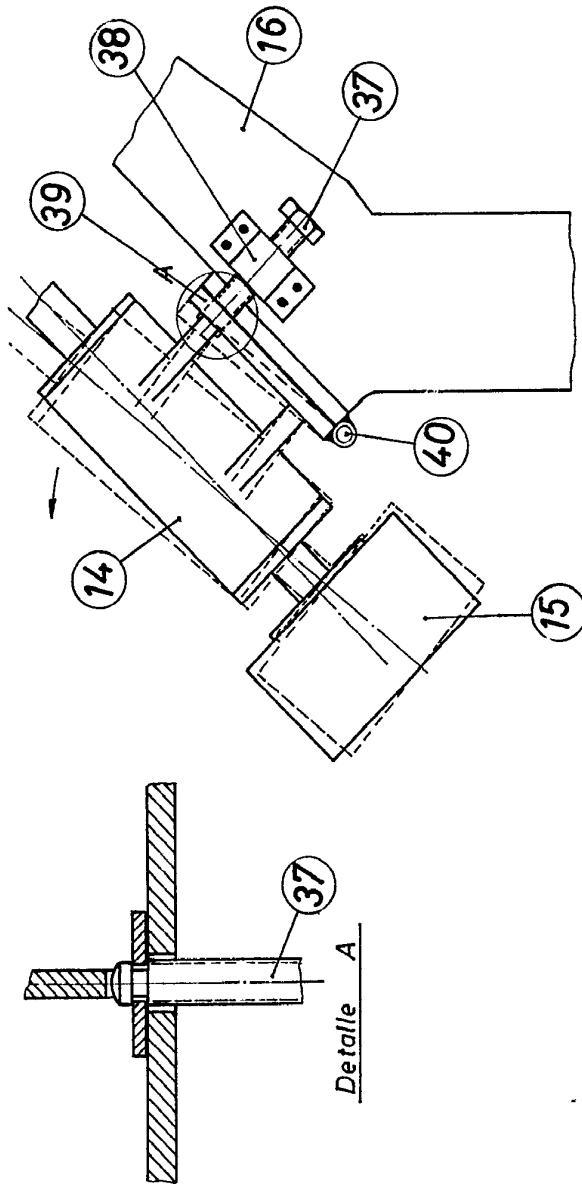


Fig. 5

309075

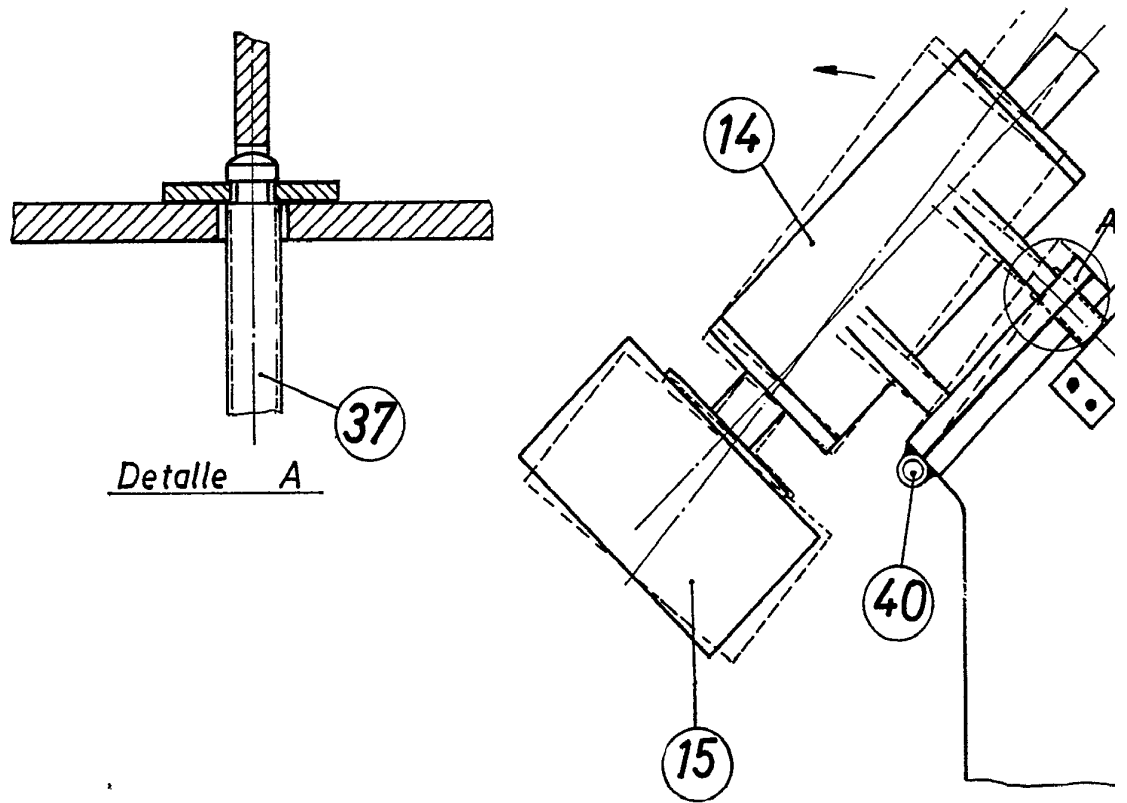


Fig. 5

309.070

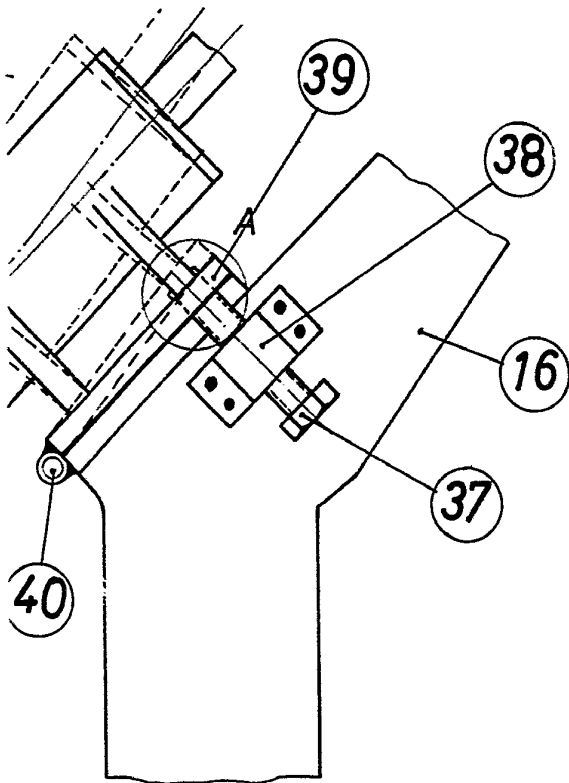


Fig. 5

Handwritten signature or mark at the bottom center of the page.