

369752
22 JUN 1953

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C.
Cl. F-26
Subclase B

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "APARATO TRANSPORTADOR PARA SECADOR CERAMICO", a favor de DON GILBERTO GIL AGNÉ, de nacionalidad española, con domicilio en VILADECAVALLS (Barcelona), San Martin, nº 56.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un aparato transportador para secador cerámico.

Más concretamente, se refiere la invención a un aparato transportador, aplicable a secadores cerámicos, dotado del perfeccionamiento de comprender un equipo cargador-descargador automático.

Esencialmente, el aparato obedece a un ciclo en el



- cual tiene lugar el automatismo de su servicio, mediante una alimentación de avance en vaivén, lo que produce el transporte paso a paso del material que procede de la zona de alimentación, de tal suerte que este material obedece de una manera automática a las siguientes fases.
5. a) Llegada del material a una plataforma fija o de guía.
- b) Apoyo del material en una segunda plataforma móvil o de avance.
10. c) Avance un paso de este material con la plataforma, dejando sitio a la pieza de llegada.
- d) Retorno en sentido de retroceso de la plataforma móvil.
- e) Recepción y avance sucesivo del nuevo material.
15. Son pues esencialmente cuatro movimientos base, que realizan las operaciones de admisión, traslado y transporte de recogida.
- 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.
20. En los dibujos :
- La figura 1, representa un esquema en alzado del ciclo de movimiento.
25. La figura 2, indica la vista en planta del conjunto del aparato.



La figura 3, es la vista longitudinal alzada de la figura 2.

La figura 4, muestra la vista en alzado transversal de la cabecera, según figura 2.

5. Según la figura 1, se indica el juego de la plataforma móvil de manera que en A, se manifiesta el momento de llegada para lograr que el material quede sobre B, que recibe un movimiento horizontal de adelanto; en C, se produce el movimiento vertical descendente; en D, se realiza la fase de retorno horizontal para volver al punto inicial.

15. Consiste el aparato en dos plataformas rectangulares a base de varillas, una de ellas es la -1-, que es fija, y la otra es la -2-, móvil en vaivén, y es la que se encarga de recoger y adelantar el material un espacio, retornando la plataforma por debajo del emparrillado fijo -1-, al principio de carrera, en espera de recoger otro lote de material, dando así lugar a los cuatro momentos básicos.

20. El emparrillado -2-, es levantado y bajado por las palancas -3-, accionadas por uno o varios pistones -4-, siendo este emparrillado, en sus movimientos horizontales, accionado por un pistón -6-.

En las figuras 2, 3 y 4, se aprecia que el material a transportar tiene su entrada por varios rodillos 7, accionados por electromotor.

25. Estos rodillos -7- están colocados en línea con las varillas fijas y al mismo nivel, por lo que quedan inter -



caladas entre el emparrillado móvil.

- Una cinta transportadora -8-, conduce el material hasta el nivel de los rodillos -7-; un contacto -9-, situado al final de la cinta transportadora citada, pone en marcha los rodillos -7-, que hacen entrar transversalmente el material -10-; un segundo contacto -9-, detiene a los rodillos y material, poniendo en movimiento las palancas -3-, para levantar el emparrillado -2-, que se encuentra bajo el nivel del emparrillado -1-, fijo, levantando el material -10-. Otro contacto -11-, de final de carrera, pone en marcha el movimiento de traslación, desplazando el material un espacio a todo lo largo del transportador, por la acción reversible de las palancas -3-, depositando el material -10- encima del emparrillado -1-, retornando el emparrillado -2- por debajo de dicho material, en sentido horizontal, al principio del ciclo, para esperar la entrada en los rodillos -7- de otro lote de material.

- La descarga del transportador de vaivén, se realiza también por mediación de unos rodillos -12-, que obedecen al contacto -13-, cuando es alcanzado por el material -10-, en cuyo momento se produce el movimiento de los citados rodillos -12-, desplazando el material hacia la cinta transportadora receptora -14-.

- 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 más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



N O T A

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

- 1.- Aparato transportador para secador cerámico, caracterizado esencialmente por el hecho de comprender un mecanismo receptor transportador en vaivén en avance y retroceso, respondiendo a un ciclo base en cuatro tiempos en que se prevé una fase de llegada del material, colocación del mismo sobre el mecanismo transportador, operativamente dispuesto para elevarse y trasladarse hacia adelante, retornar en vacío hacia atrás para recoger nueva remesa, siendo el avance de amplitud precisa para dejar espacio para la nueva carga, comprendiendo para tal fin, dos plataformas rectangulares a base de varillas, una de ellas fija y la otra situada bajo ella, susceptible de tener movimiento intermitente de vaivén.

- 2.- Aparato, según la anterior reivindicación, caracterizado por el hecho de que la elevación y vaivén en la plataforma móvil es logrado por un sistema de palancas accionadas por uno o varios pistones.



3.- Aparato, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que el avance de la plata - forma móvil es logrado por un pistón de tiro horizontal.

5. 4.- Aparato, según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque existen dos bandas sin fin transversales en movimiento invertidos, una para recepción y otra para la descarga del material, dispuestas en la cabecera del aparato.

10. 5.- Aparato, según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado porque la banda sin fin de recepción se enfrenta transversalmente a la mesa, ante un lecho de rodillos accionado por un electromotor.

20. 6.- Aparato, según las reivindicaciones 1 a 5, caracterizado porque unos contactos eléctricos situados al final de la cinta transportadora, acciona el movimiento de los rodillos, así como otro contacto actúa de término de recorrido para la retirada del material en la cinta de recogida.

7.- Aparato transportador para secador cerámico.

25. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 7 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 22 JUL. 1969

p.a.

JAIMESERN

P. P.

Firmado: JOSÉ RODRIGUEZ

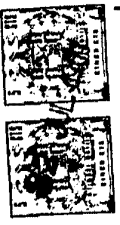
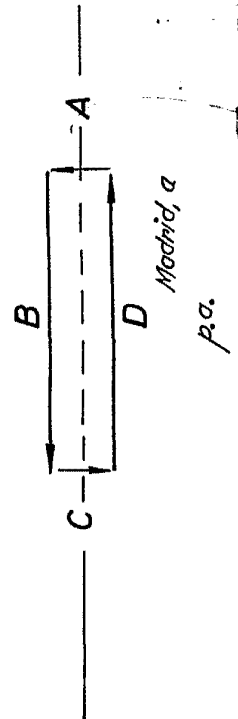
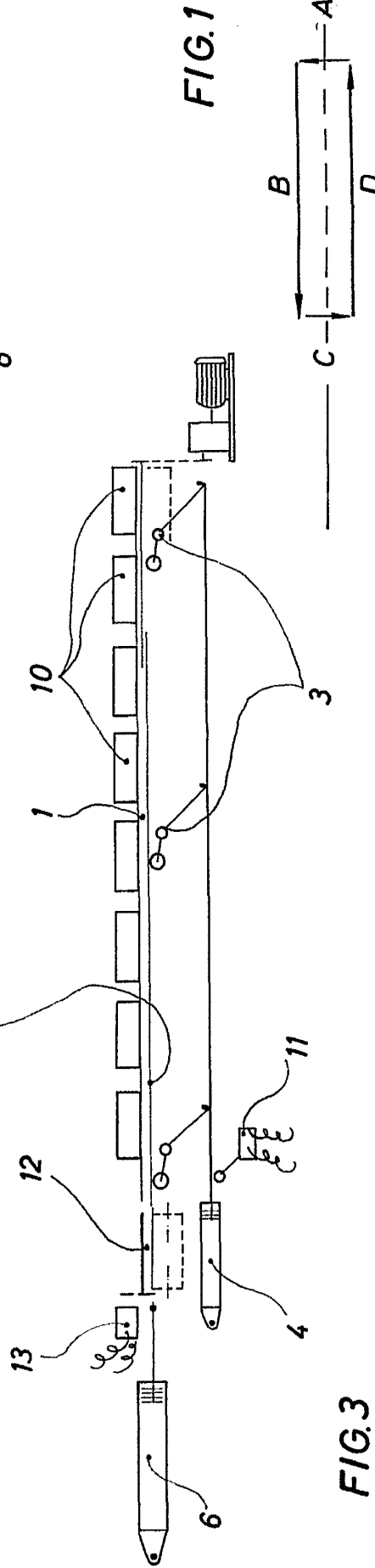
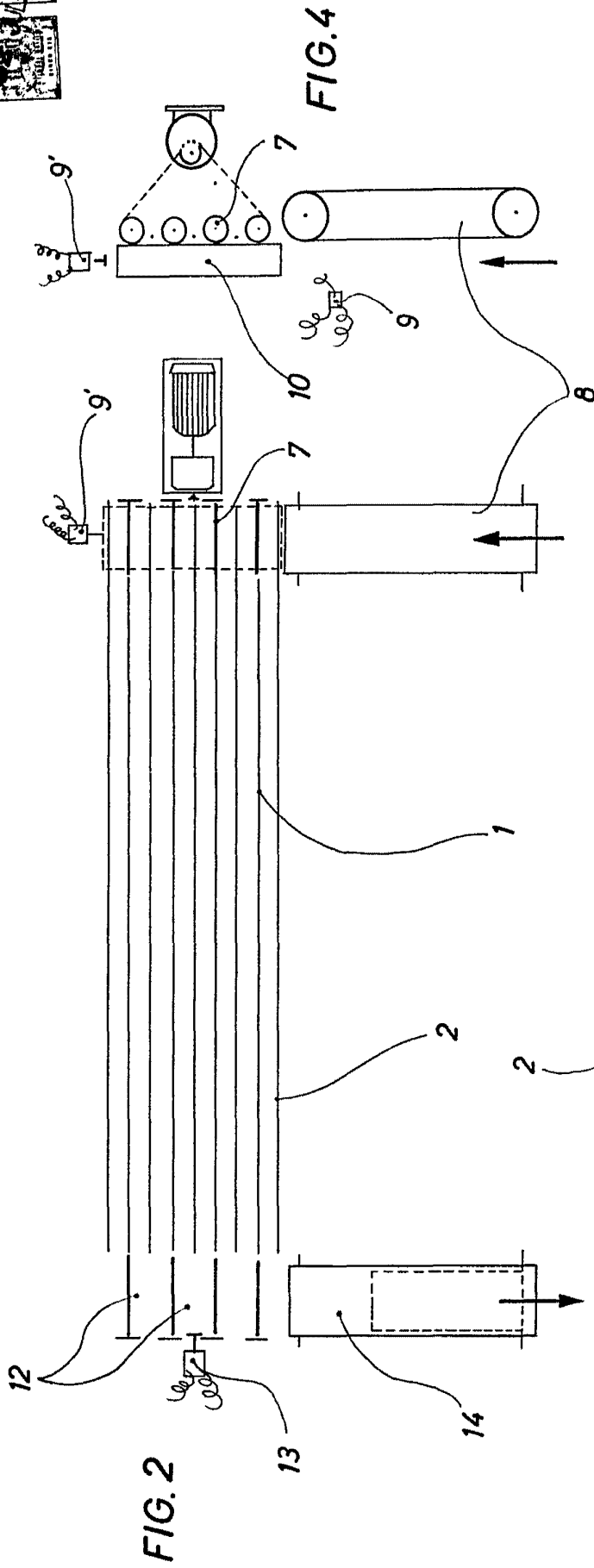


FIG. 2

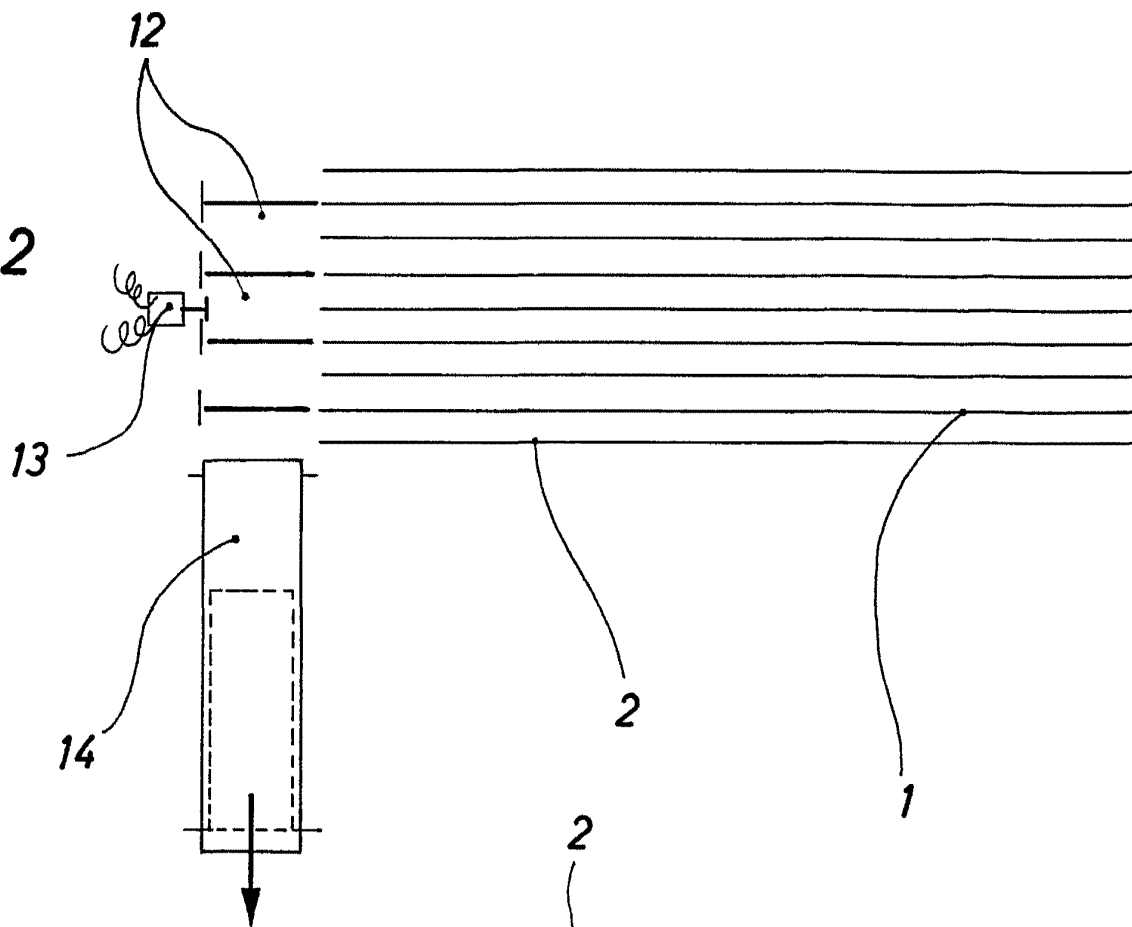
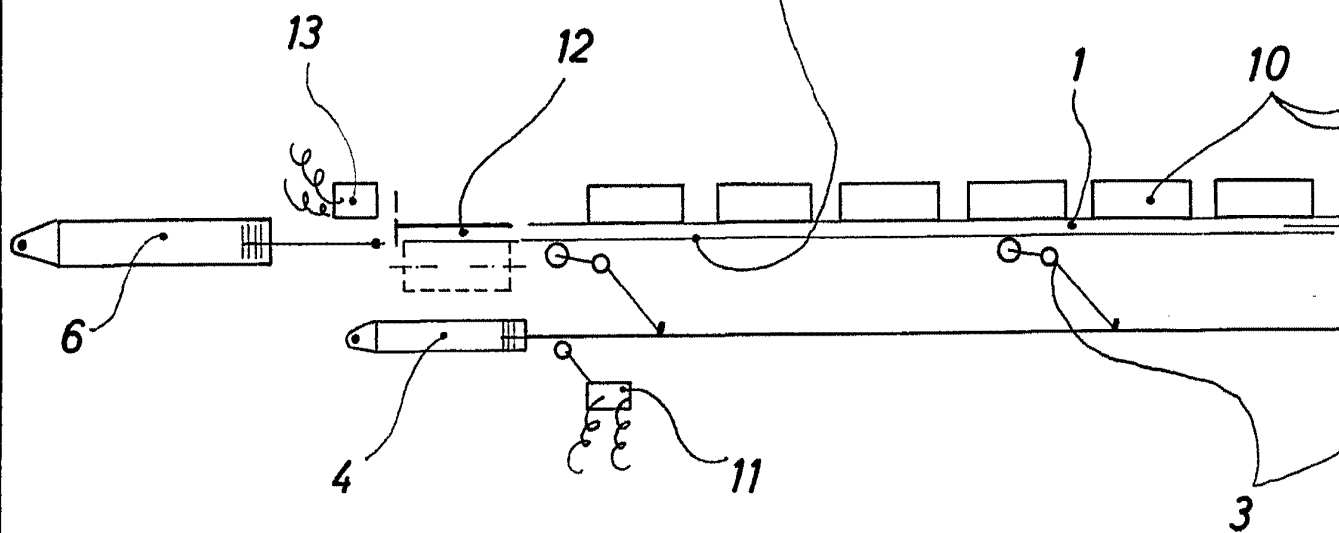


FIG. 3



a

369752

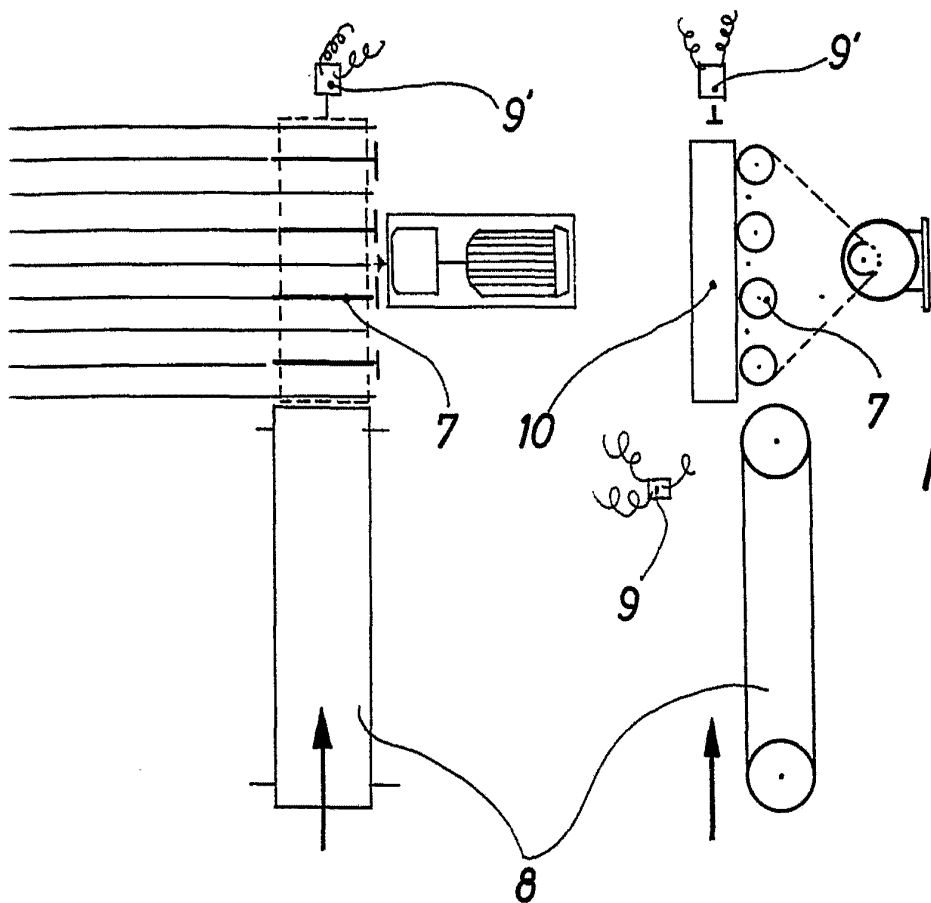
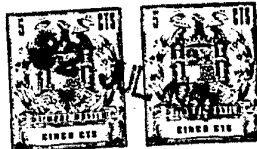


FIG. 4

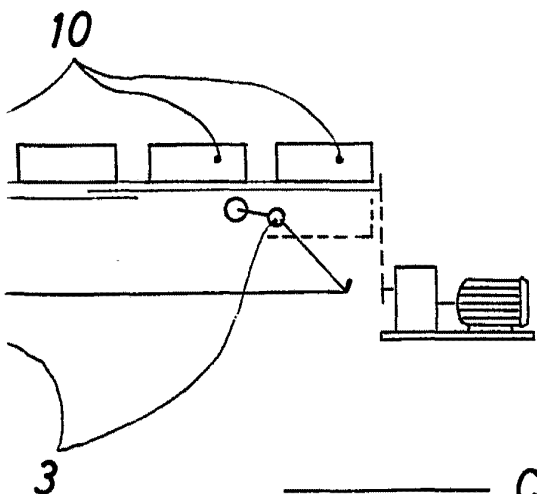
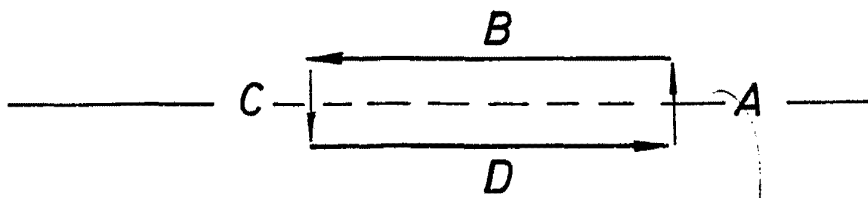


FIG. 1



Madrid, a
p.a.