



408938



operación.

5. Con el fin de obtener un secado continuo o semicontinuo en túnel de proceso, en cadena de producción tal y como se van produciendo, con el fin de conseguir almacenar casi al tiempo que se produce se ha ideado el sistema motivo de la presente invención que vamos a describir con ayuda del esquema de la fase completa, dada a título de ejemplo y sin caracter limitativo.

10. En el dibujo que muestra un croquis de la planta de secado podemos comprobar que las piezas producidas en la galletera 1, cortadas en el cortador 2 se disponen en grupos de salida en la plataforma de rodillos u otros sistema de traslado apropiado 3, con lo cual vemos como pueden ser recogidas por las cadenas o cintas de transporte alternativo 4 y 4' por cuya acción serán llevadas de forma alternativa y continua, según van siendo producidas, a 15. las cintas sin fin 6 y 6', instaladas paralelas al eje longitudinal en el interior de un secadero bajo 5; estas cintas sin fin adoptan, de preferencia, superficies aireadas como telas metálicas, mallas gruesas o similares que aumenten el coeficiente de pérdida de humedad en el desfile hacia el fin de la fase.

20. En el eje de figura longitudinal del secadero y sirviendo de eje de simetría de una cinta con respecto a la otra se dispone una carrilera 7 doble de perfil metálico, a altura gemela que las cintas 6 y 6', en la cual alternadamente encarrilados y colgados se disponen los carros de ventilación 8 en cuyo eje y opuestamente 25. colocados, debidamente enfrentados con cada cinta, aparecen sendos ventiladores, accionados simultáneamente por medio de juegos de poleas apropiadas, desde el motor 9, que, a su vez, queda enlazado a los carriles y, estos entre sí, por intermedio de barras rígidas y uniones extensibles, formando un tren de movimiento simultáneo y provocado en alternancia longitudinal por medios convenientes 30.

408938

24 NOV



tes situados y vinculados al propio motor 9, pudiendo ser, por ejemplo, por intermedio de un sin fin enlazado por debajo del motor 9 y movido por otro motor de potencia suficiente.

- De esta forma dispondremos de una serie de paquetes moldeados
5. y cortados que serán recogidos, alternativamente por las correas de transferencia 4 y 4', y colocadas pendularmente en las cintas sin fin 6 y 6' de tal manera que su movimiento según las flechas Fa y Fb, está conjugado y coordinado con las entregas de las correas. Las piezas húmedas desfilan por delante y recibiendo los
10. chorros sucesivos y alternados, tanto en altura como en situación, de los ventiladores de los carros 8, cuyo movimiento longitudinal alternado según las flechas F y F' de todo el tren, provoca un enorme remolino de aire que acelera la extracción de la humedad de las piezas a secar que, en el final del proceso, saldrán sobre las pro
15. pias cintas a dirigirse hacia el almacén perfectamente dispuestas y colocadas en las bateas acostumbradas, en un proceso continuo o semicontinuo que puede quedar reducido solo a un mínimo que depende de la longitud de estas cintas y del tren correspondiente.

- Dentro de la esencialidad de la invención caben variantes de
20. detalle, asimismo protegidas y así podrá ser cualquiera la forma de recogida alternativa de las piezas producidas y húmedas, cualquiera la forma, constitución y movimiento de las cintas de secado, cualquiera la dimensión del secadero y, desde luego, las dimensiones y materias en que se construyan cada uno de los elementos de
25. este sistema.

#### N O T A

Hecha la descripción del presente invento lo que se declara como nuevo y de propia invención comprende las reivindicaciones si-

408938



guientes:

1.- Sistema de secado continuo o semicontinuo en túnel, de materiales para la construcción, caracterizado por el hecho de que recogidos, convenientemente cortados en paquetes apropiados, los elementos moldeados a secar en batea rodante de traslado lineal y en la cual es factible la recogida alternativa y ortogonal o angular por sistema de correas motrices elevables y de traslado, hacia sendas cintas sin fin de secado instaladas paralelamente al eje de figura de un secadero en túnel bajo en cuyo inferior se ubican y simétricamente colocadas con respecto a un tren de ventilación del cual reciben, según se verifica el desfile sin fin de las piezas a secar, chorros de aire a distinta altura y en movimiento longitudinal alternativo que provocan un tiro forzado de rápido efecto.

2.- Sistema según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el tren de ventilación cuyo efecto alcanza a las dos cintas que lo flanquean está compuesto por un carril doble a la misma altura que las cintas y del cual se cuelgan y en el cual se encarrilan, carritos alternados provistos, en lados opuestos de ventiladores movidos simultáneamente, por medio de poleas apropiadas, desde un solo motor al cual se enlazan todos y entre sí por medio de barras rígidas con uniones extensibles que, en bloque, esté afectado de movimiento longitudinal alternativo que provoca una espiral ciclónica en los chorros emitidos.

3.- Sistema de secado continuo o semicontinuo en túnel, de materiales para la construcción.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid,.....

*ME*

408938

24



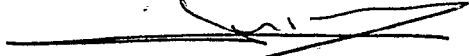
.....a, 24 NOV. 1972

DON ALBERTO PUTIN BERTACHE

p. a.

M.<sup>o</sup> LUISA ISERN CUYAS

p. p.

  
Firmado: OSCAR F. NIETO

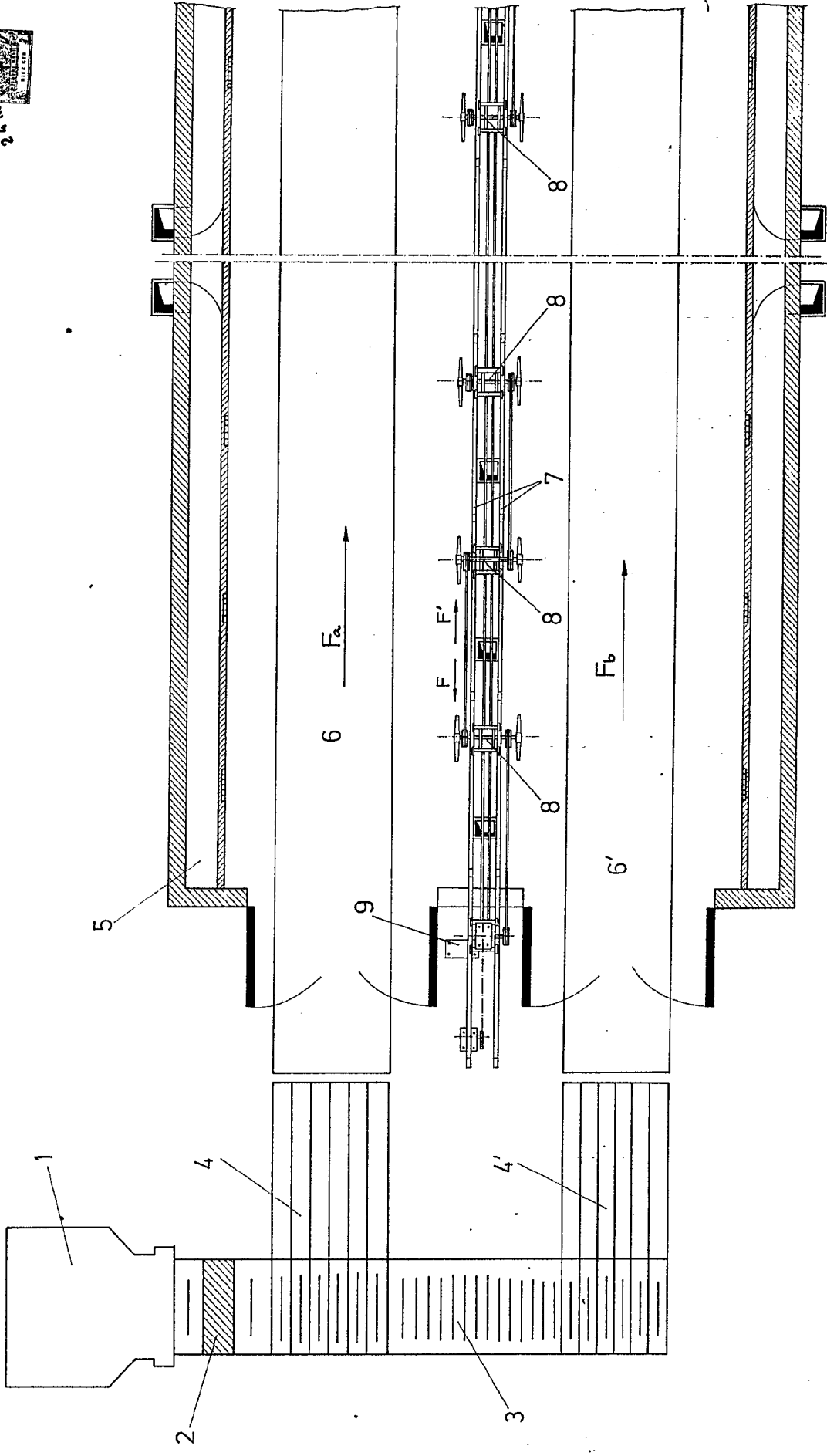
*Handwritten initials or mark*

408938

hoja unica

D. ALBERTO PUTIN BERTACHE

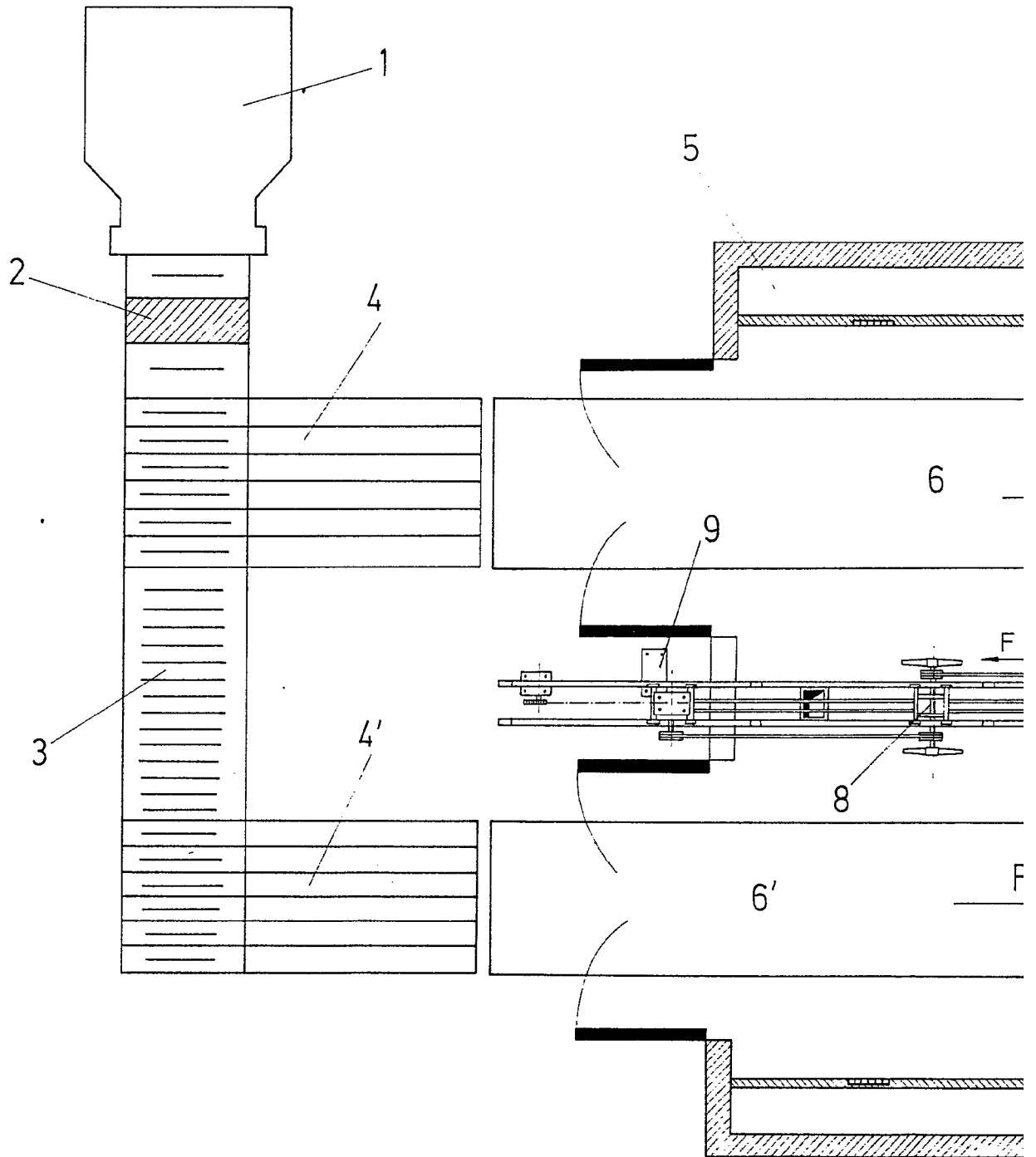
408938



MADRID, a 24 NOV. 1972  
M.<sup>a</sup> LUISA ISERN CUYAS

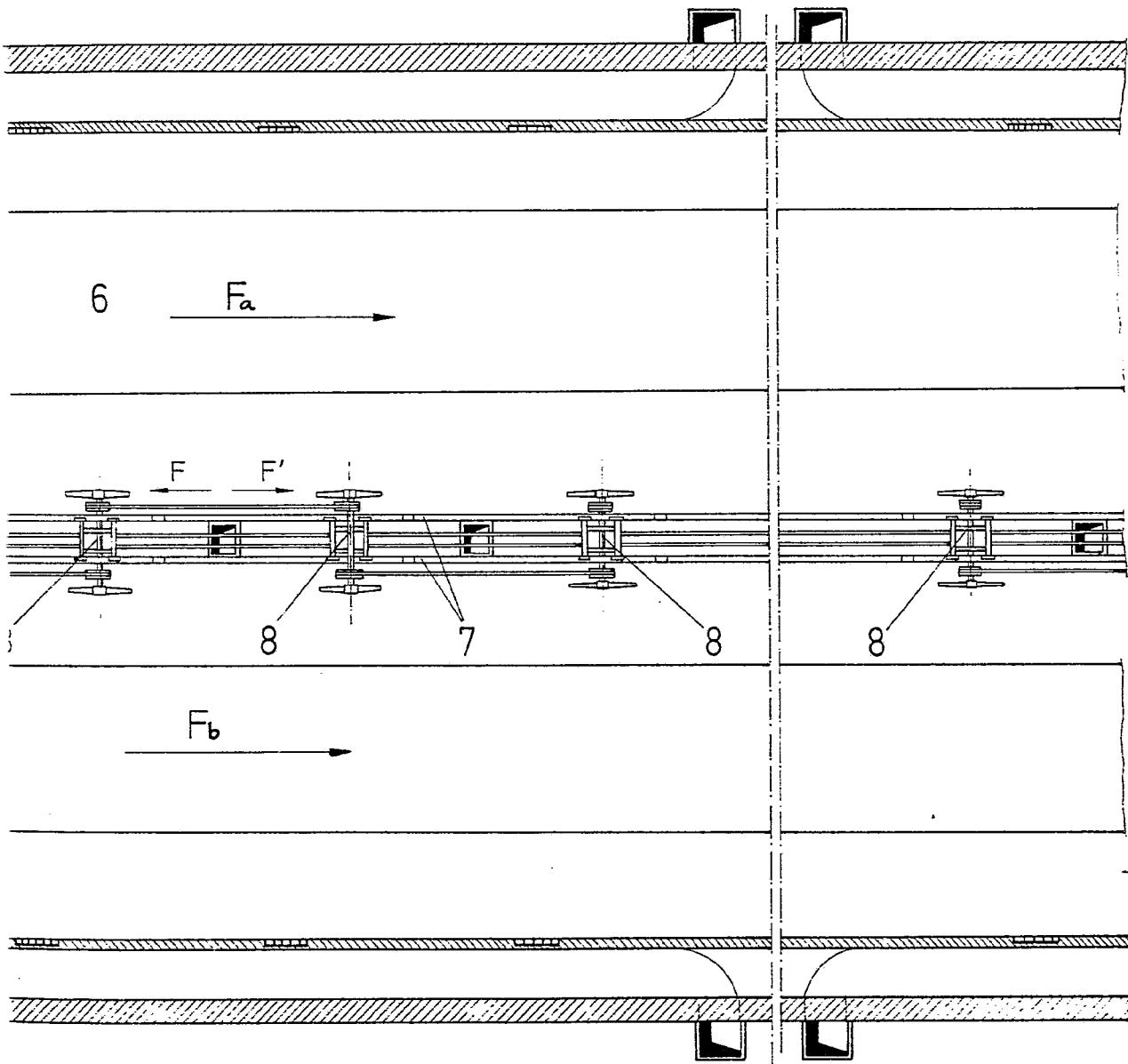
D. ALBERTO PUTIN BERTACHE

408938



408938

hoja unica



MADRID, a 24 NOV. 1972

M.ª LUISA ISERN CUYAS