



P.- 53.386

0398 Pt Spanien

Int. Cl. B28B

MEMORIA DESCRIPTIVA

412205

para solicitar PATENTE DE INVENCION por VEINTE años

a nombre de C. KELLER u. Co.

entidad alemana

con domicilio en Carl-Keller-Strasse 2-10, 4533 Laggenbeck/
/Westf., República Federal Alemana

por: "UN DISPOSITIVO DE CORTE DE BARRAS DE ARCILLA EXTRUIDAS"
(Clase Internacional B28b)

412205



El presente invento se refiere a un dispositivo para el corte de barras de arcilla extruídas desde una galletera, con un bastidor de corte apoyado con posibilidad de basculación en un lado, en el cual están dispuestos alambres de corte distanciados entre sí, que por basculación del bas5 tidor de corte, tronzan a la forma de ladrillos los bloques cortados desde una barra de arcilla extruída y transportados mediante un dispositivo de transporte a través del dispositivo cortador.

10 Se conoce ya un dispositivo cortador de barras extruídas de arcilla para la fabricación de ladrillos, en el cual un bloque cortado a una longitud determinada desde la barra extruída de arcilla es depositado sobre una alimentación que consiste en diversas placas dispuestas a cierta distancia entre sí. Lateralmente a la alimentación está dispuesto un bastidor de corte apoyado en un lado y que tiene una pluralidad de alam15 bres cortantes fijados a cierta distancia uno de otro.

Una corredera desplaza entonces a los bloques perpendicularmente a la dirección de la barra extruída hacia un bas20 tidor de corte vertical, cuyos alambres cortadores, al bascular, cortan los bloques para obtener cuerpos con forma individuales. La corredera desplaza entonces los cuerpos con forma cortados, todavía, a la zona de otra corredera que toma a su cargo el transporte ulterior de los cuerpos con forma,25 mientras la primera corredera retrocede a su posición de par-

412205



1973

tida.

Este conocido procedimiento, y su dispositivo, repercuten desfavorablemente, al transportar los bloques cortados, sobre las propiedades exteriores de los cuerpos con forma, puesto que dos correderas cogen por detrás la barra extruída de arcilla o los cuerpos con forma cortados que han de transportarse sobre la alimentación consistente en placas individuales y, de este modo, las caras posteriores del bloque, con las que establecen contacto las correderas, resultan más o menos dañadas.

Como consecuencia del fuerte rozamiento en la cara inferior de los cuerpos con forma, que se pone en contacto con la alimentación, se producen también deterioros que hacen que se rompan las esquinas. Todavía, la primera corredera que mueve la barra extruída de arcilla se opone a un desarrollo continuo y rápido del trabajo y, con ello, a una producción elevada, porque trabaja en un plano paralelo a la alimentación, con lo cual la alimentación, hasta después de que la corredera vuelve a su posición de partida, no puede alimentar otra barra de arcilla. Para, por lo menos, limitar la longitud de empuje de la primera corredera, se ha previsto además otra corredera que toma a su cargo el transporte ulterior del cuerpo con forma cortado, en lugar de hacerlo la primera. Para ello se ha montado un costoso dispositivo que, durante el retorno de la primera corredera a la



412205

posición inicial, o sea, la de empuje, bascula hacia dentro a la segunda corredera.

5 Por consiguiente, el invento se propone solucionar el problema de crear un dispositivo de la clase mencionada al principio, que impida el deterioro de los cuerpos con forma para ladrillos al ser transportados a través del dispositivo de corte y que haga posible un curso continuo y rápido del trabajo, permitiendo de este modo una gran producción.

10 Este problema es resuelto de acuerdo con el invento por el hecho de que el dispositivo de transporte consiste en ciertas transportadoras dispuestas una junto a otra a intervalos de separación, en los cuales penetran los alambres cortantes después de cada corte.

15 En otra realización del dispositivo cortador de acuerdo con el invento para barras extruídas de arcilla, en la cual el bastidor de corte está provisto de una barra transversal en la cara frontal exterior, están dispuestos en la barra transversal salientes que apuntan en dirección a los bloques de arcilla que llegan y alineados con los alambres cortantes, sobre cuyos salientes son guiados los alambres de corte.

20 Como el dispositivo de acuerdo con el invento para el corte de barras de arcilla extruídas trabaja sin correderas ni guía de deslizamiento, entrega cuerpos conformados que no han de soportar daños de ninguna clase motivados por

412205



el transporte.

Además, el dispositivo cortador de barras de arcilla extruídas de acuerdo con el invento se caracteriza por su sencillez de construcción, la seguridad de su funcionamiento y su producción comparativamente grande, ya que puede renunciarse a correderas de maniobra complicada y que menoscaban la producción.

En lo que sigue, con referencia al dibujo, describiremos con algún detalle un ejemplo de realización del dispositivo cortador de barras de arcilla extruídas. En los dibujos muestran esquemáticamente:

la fig. 1, la vista en planta de un dispositivo cortador de barras de arcilla extruídas, no habiéndose representado la barra de arcilla en gracia a la claridad; y las figs. 2 a 4, vistas laterales del dispositivo cortador de barras de arcilla extruídas en diversas posiciones de funcionamiento.

El bloque 1 cortado a una longitud determinada a partir de la barra extruída de arcilla es transportado sobre las cintas de transporte 2 a la zona del dispositivo cortador 3. Haciendo que las cintas transportadoras 2 desciendan por bajo del nivel de rodillos 4 y 5 dispuestos entre las cintas transportadoras 2, la barra de arcilla 1 es entregada a estos rodillos para su transporte ulterior (fig. 4).

Los rodillos 4 y 5 se ponen entonces en movimiento



412205

y transportan el bloque de arcilla 1 sobre cintas transportadoras individuales 6, estrechas, dispuestas a distancia entre sí, que transportan al bloque 1 en dirección a un bastidor de corte 8 unido con un árbol 7 dispuesto por debajo
5 de las cintas transportadoras 6.

El bastidor de corte 8, que consiste en dos barras 9 y 10 dispuestas paralelas sobre el árbol 7 y en una barra transversal 11 unida con ellas, tiene una pluralidad de salientes 12 que apuntan en la dirección de los listones 1
10 que llegan. Sobre estos salientes 12, distanciados entre sí y que corresponden en número al de los alambres cortantes 13 fijados en el bastidor de corte 8, están conducidos los alambres cortantes 13 de modo que penetren en los huecos existentes entre las cintas transportadoras 6 por medio de
15 los salientes 12 y se encuentren por debajo de las cintas transportadoras 6 (fig. 3).

Tan pronto como el bloque 1 ha llegado a la zona del bastidor de corte 8, éste es bajado en dirección al bloque 1, de modo que los alambres cortantes 13 corten el
20 bloque 1 para obtener cuerpos con forma individuales (figs. 2 y 3).

Después de este proceso, los alambres cortantes 13 permanecen todavía durante breve tiempo por debajo de las cintas transportadoras 6, hasta que los cuerpos con forma
25 tados hayan sido sacados de la zona del bastidor de corte 8

412205



873

y tomados por los rodillos 14 y 15. Las cintas transportadas 16 dispuestas entre rodillos 14 y 15 toman, por separación de los rodillos 14 y 15, los cuerpos con forma cortados y los transportan hasta otro puesto de trabajo (fig. 4).

5 En el intervalo, sin embargo, el bastidor de corte 8, después de la evacuación de los cuerpos con forma obtenidos a partir del bloque 1, ha subido de nuevo a la posición mostrada en la fig. 2, para cortar en cuerpos con forma individuales nuevos bloques 1 alimentados entre tanto de nuevo.

10 Esta solicitud que corresponde a la presentada en la República Federal Alemana el 26 de Abril de 1972, bajo el Nº P 22 20 360.7-25, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

15

REIVINDICACIONES

20 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

25 1ª.- Un dispositivo de corte de barras de arcilla extruídas desde una galletera con un bastidor de corte apoyado a basculación en un lado, en el cual están dispuestos

B

412205



5 distanciadados entre sí unos alambres cortantes, que, por bas
culación del bastidor de corte cortan en cuerpos con forma
para ladrillos los bloques alimentados a través del disposi
tivo de corte mediante un dispositivo transportador y cor-
tados de una barra de arcilla extruída, caracterizado porque
el dispositivo de transporte consiste en cintas transporta-
doras dispuestas una junto a otra con intervalos de separa-
ción entre sí, y porque, después de cada corte, los alambres
cortantes penetran en estos intervalos de separación.

10 2ª.- Un dispositivo según la reivindicación 1ª, en
el cual el bastidor de corte está provisto de una barra trans
versal en el lado frontal exterior, caracterizado porque en
la barra transversal están dispuestos salientes que apuntan
en dirección al listón que llega y que están alineados con
15 los alambres cortantes, sobre los cuales están conducidos
los alambres cortantes.

3ª.- Un dispositivo de corte de barras de arcilla
extruídas.

20 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antese
de representado en los dibujos que se acompañan y con los fi
nes que se han especificado.

A handwritten signature in dark ink, appearing to be 'R. G.' or similar, written in a cursive style.

19.2.73

412205-1 MAY 1973



Esta Memoria consta de nueve hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, -1 FEB 1973

P.A.

19.2.73
MJJ

412205

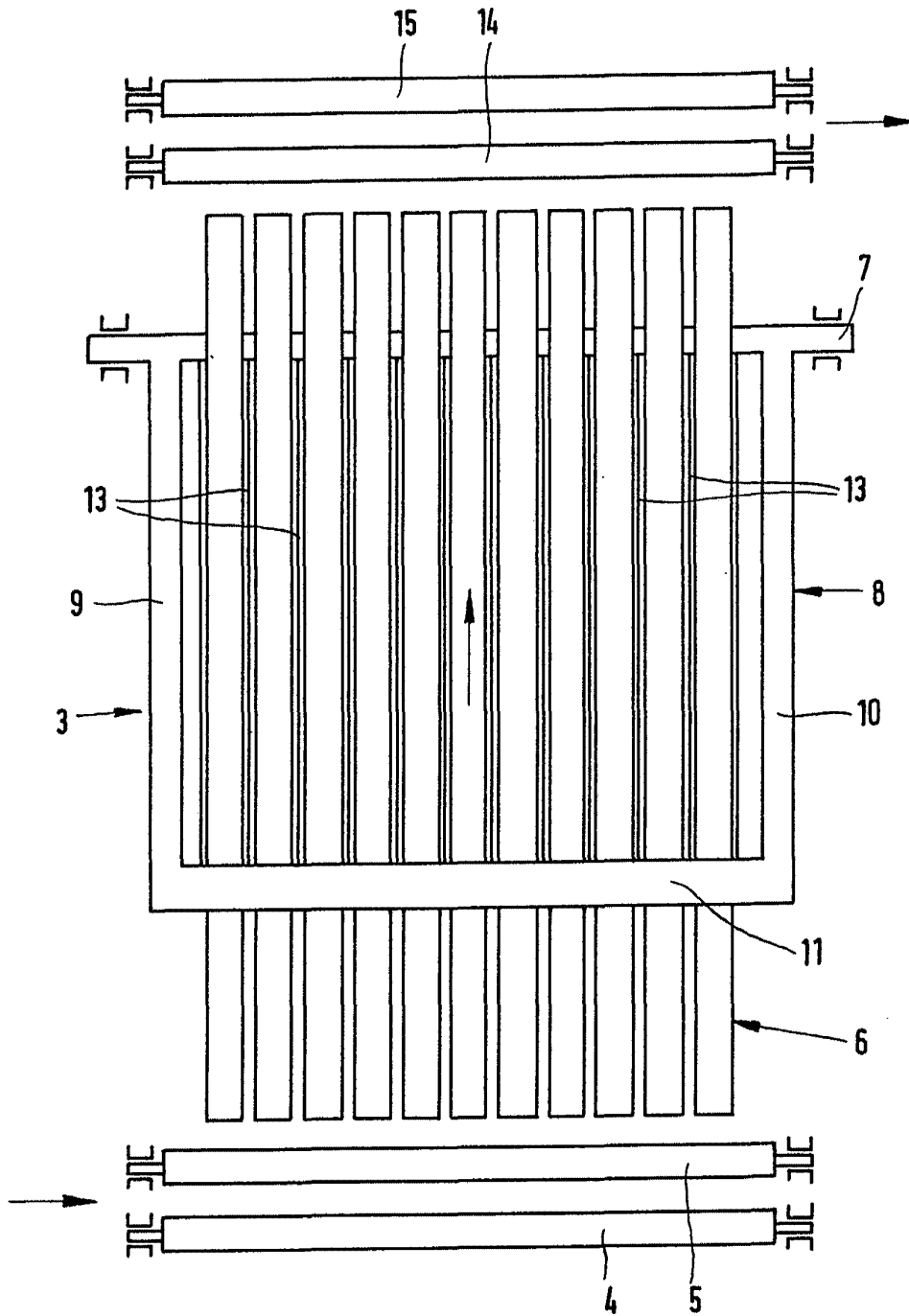


FIG. 1

Alberto de Elizaburu
Per Rodas

412205

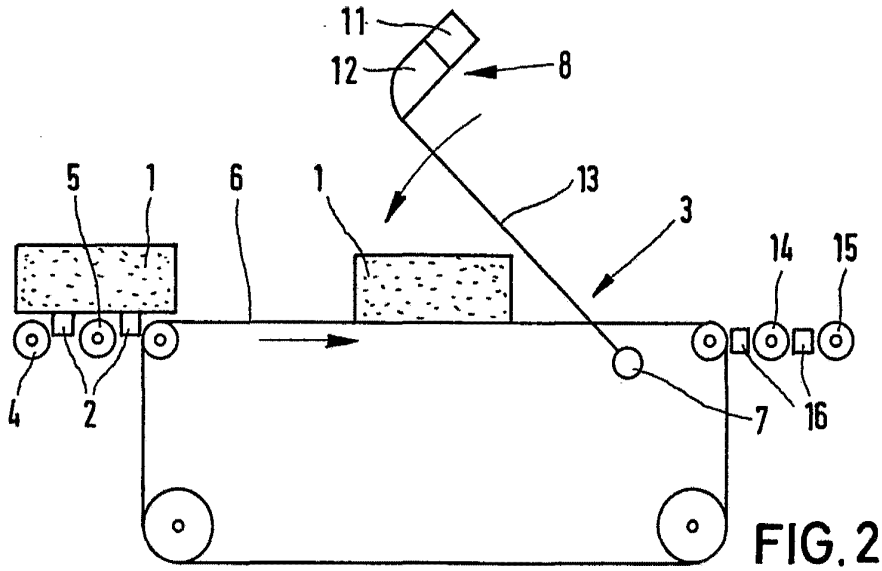


FIG. 2

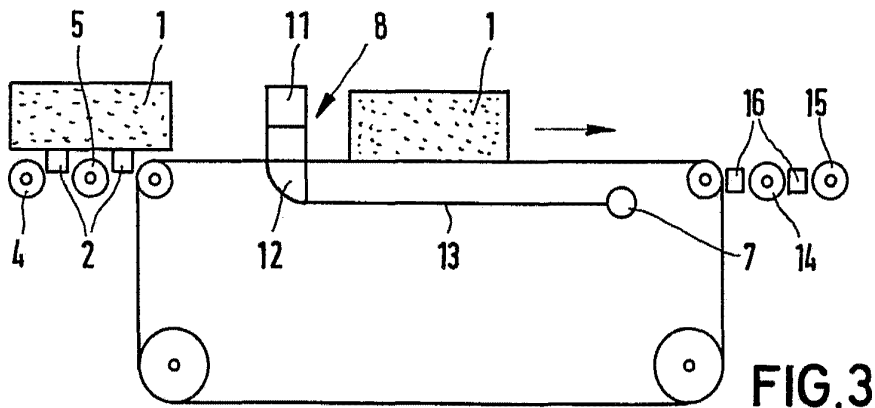


FIG. 3

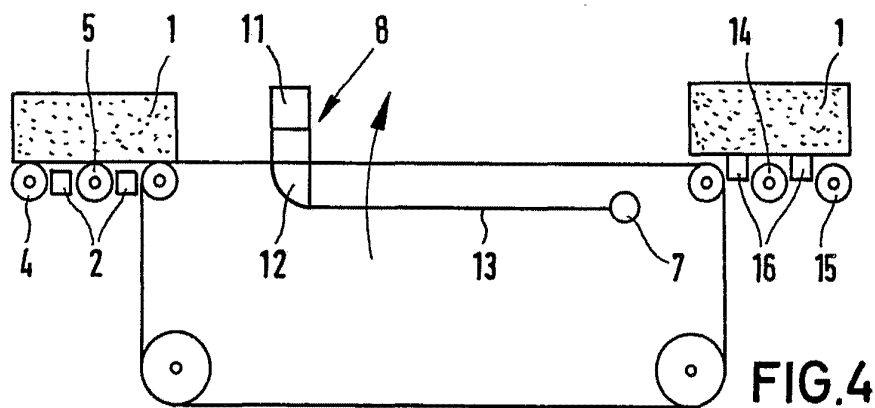


FIG. 4

Handwritten signature
K. Keller & Co.