



F. C. 31 - XII - 75

Int. Cl. B65G, B28B

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

424596

por "PERFECCIONAMIENTOS EN INSTALACIONES PARA LA FABRICACION DE PIEZAS CERAMICAS", a favor de Don FRANCO PUTIN, de nacionalidad italiana, domiciliado en Costabissara - VICENZA, Via Bellini - ITALIA.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en instalaciones para la fabricación de piezas cerámicas.

- Más concretamente, en la invención se ha ideado unos
5. perfeccionamientos relativos a una instalación para la fabricación de piezas cerámicas a partir de una máquina galletera en combinación con una máquina cortadora de la viga en verde, en cuyos perfeccionamientos se prevén unas bandejas o bateas destinadas para sustentar las piezas de cerámica, frescas o
 10. secas, según la fase del proceso, cuyas bandejas presentan una especial organización que permite su apilado a través de unos medios mecánicos elevadores, cuyo trabajo de apilamiento



to lo realizan elevando la bandeja primera, que será la superior del apilamiento a obtener. La elevación de la referida bandeja permite la inclusión de una segunda bandeja que quedará inferior a la citada. Esta operación se repite sucesivas veces, de acuerdo con el número de bandejas o bateas que deba presentar el apilamiento.

5. Por otra parte, las referidas bateas comprenden también unos medios para permitir su apilado estable por juxtaposición, estando integrados dichos medios por patas tubulares, encajables en las patas similares de la bandeja inmediata inferior, previéndose en dicho encaje unos elementos de tope que permiten obtener una separación entre bandejas de acuerdo con las dimensiones de las piezas a comportar.

10. Los apilamientos antedichos de las bandejas cargadas con material fresco, son trasladados por carretillas o similares a través del secadero, previéndose a la salida del mismo una estación de descarga en la cual el apilamiento se descompone merced a otros medios elevadores similares a los antedichos, que permiten extracción sucesiva de la bandeja inferior, la cual es trasladada en vacío hacia el puesto de carga del material fresco, obteniéndose de esta manera un circuito cerrado de trabajo.

15. 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:

25. La figura 1, es una vista en planta de la instalación general.

30. La figura 2, corresponde a una sección de la instala-

424596



ción, vista por A-A', relativa al grupo de elaboración del material en verde.

La figura 3, es otra sección de la instalación, vista por B-B', relativa al grupo de elaboración del material seco.

5.

Las figuras 4, 5 y 6, corresponden a sendas vistas de una bandeja modulo formadora del apilamiento.

10. Haciendo referencia a las figuras, se aprecia en su realización una máquina galletera -1-, a continuación de la cual se prevé la prolongación -2- para la viga extrusionada del material cerámico en verde. En alineación, existe una cortadora -3-, y en posición transversal a la misma, un cargador -4-, de las bandejas -5-, provenientes de los medios de transporte -6-.

15.

Las referidas bandejas son apiladas, una vez cargadas, con auxilio de los medios -7-, integrados por unos gatos o similares, los cuales presentan un movimiento repetido, de acuerdo con el número de bandejas apiladas. Este movimiento consiste en elevación de la bandeja o bandejas formadoras del apilamiento, para permitir la disposición de una nueva bandeja inferior, que incrementa dicho apilamiento, produciéndose entonces el descenso de los referidos medios hasta una nueva actuación, correspondiente a la introducción de una nueva bandeja.

20.

25.

Los apilamientos de bandejas -5-, forman una estación que alimenta a una carretilla transportadora -8-, móvil a lo largo de las vías -9-, cuya carretilla traslada al apilamiento de bandejas portadoras de material fresco a través del secadero -10-, liberándose de dicho apilamiento en la estación de descarga -11-, formada por un grupo desplazable de apila-

30.



mientos, en un curso transversal a la via, y cuyo curso termina en unos medios elevadores -7-, de un apilamiento, a excepción de la bandeja inferior de dicho apilamiento, la cual es liberada con auxilio de unos medios de empuje, que la disponen en el puesto de descarga del material seco, a partir de cuyo momento es trasladada en vacio, por el transportador hacia el puesto de carga.

5. Las bandejas -5-, comprenden medios regulables en altura para su apilado, de acuerdo con las dimensiones de las piezas a comportar. Estos medios los integran las patas -12-, dotadas en sus extremos superiores de cajetines centradores -13-, de las patas de la bandeja inmediata superior.

La bandeja inferior del apilamiento, puede comportar o no unos juegos de ruedas de deslizamiento.

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

= . =

N O T A

25. Descrito el objeto del presente invento, se declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

1.- Perfeccionamientos en instalaciones para la fabricación de piezas cerámicas, caracterizados esencialmente por el hecho de comprender una galletera, a su salida un transportador de rodillos, asimismo en alineación, una cortadora y en

30.



- posición transversal a la cortadora, un cargador de bandejas en apilamiento en colaboración con unos medios apiladores de bandeja constituidos por unos gatos, constituyéndose transversalmente una estación de apilamientos trasladables hasta una estación de transporte longitudinal constituida por una
5. guía y una carretilla con movimiento sobre la misma, cuya carretilla recorre una instalación secadero, siendo estacionable posteriormente frente a una estación de descarga de las piezas secas, constituida esta estación por un grupo desplazable de apilamientos en sentido transversal a la vía, terminando dicho curso en unos medios elevadores constituidos por gatos aptos para la elevación de un apilamiento con excepción de la bandeja inferior y unos medios de empuje de la bandeja inferior liberada del apilamiento hasta el puesto de descarga del material cerámico, estando dicho puesto de descarga relacionado con el cargador dispuesto contíguo a la cortadora a través de un transportador de bandejas vacías.
- 10.
- 15.
20. 2.- Perfeccionamientos, según la anterior reivindicación, caracterizados porque los gatos, tanto de apilamiento como de liberación de bandejas, tienen un movimiento repetido de acuerdo con el número de bandejas apiladas, y manteniendo el apilamiento en posición de paro durante su accionamiento.
25. 3.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados porque las bandejas comprenden unas patas tubulares regulables en altura de acuerdo con las dimensiones de las piezas cerámicas a trabajar, y por la parte superior de la bandeja, unos cajetines, prolongación de las referidas patas, centradores de las patas de la bandeja inmediata superior, comprendiendo la bandeja más inferior, unos jue-
- 30.



gos de ruedas de deslizamiento, para permitir de forma autónoma el desplazamiento del apilamiento correspondiente.

4.- Perfeccionamientos en instalaciones para la fabricación de piezas cerámicas.

5. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a

25 MAR. 1974

10.

p. a.

JANIME VE N

Firmador: JOSE L. MORA

mt.

424596

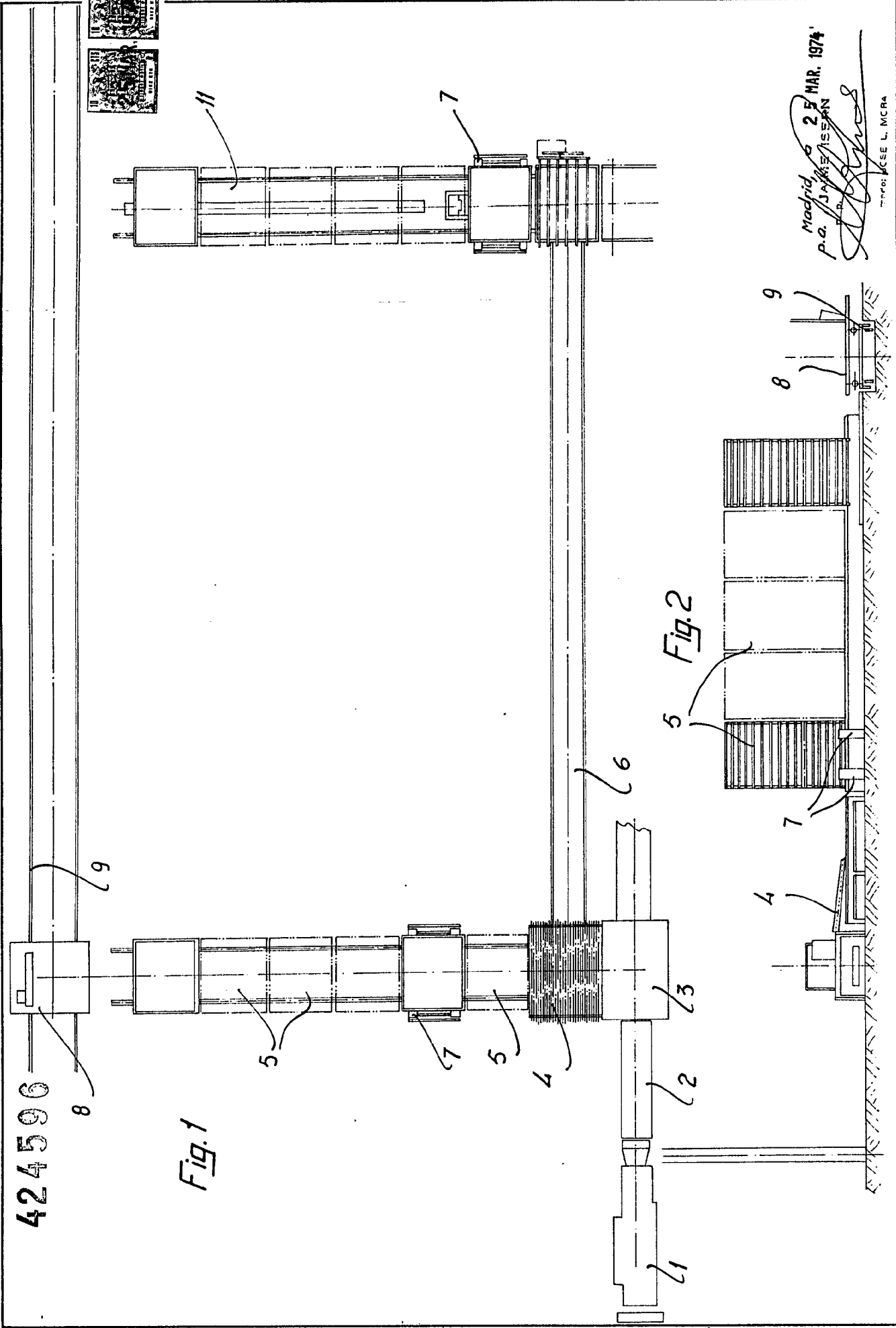


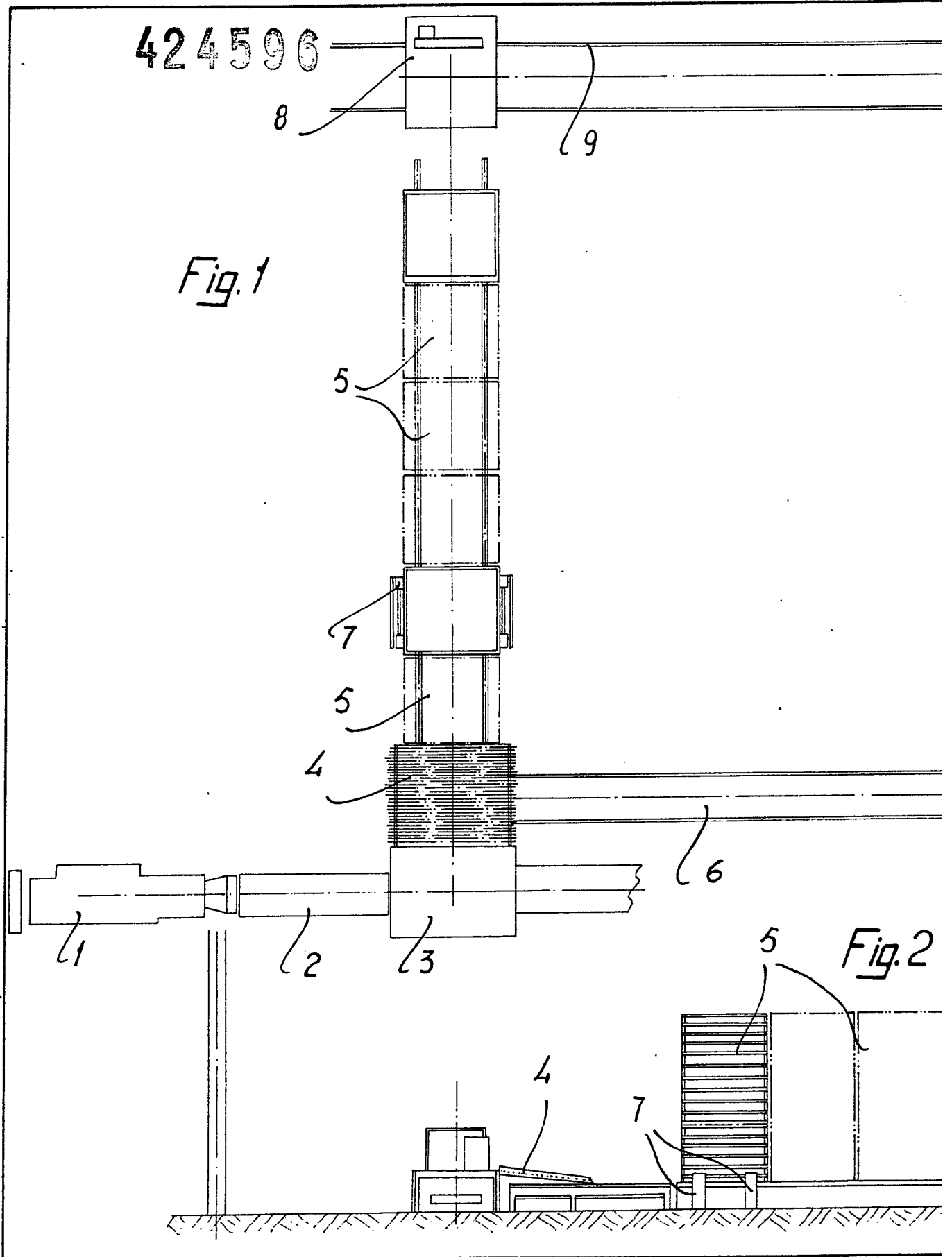
Fig. 1

Fig. 2

Madrid, a 25 MAR. 1974
 P. O. J. FRANCO PUTIN
 Inven. J. Franco Putin
 Representado por: ACEE L. MCRA

424596

Fig. 1



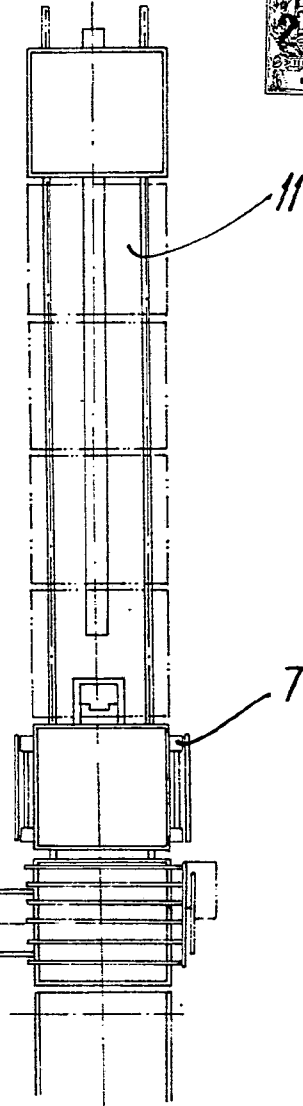
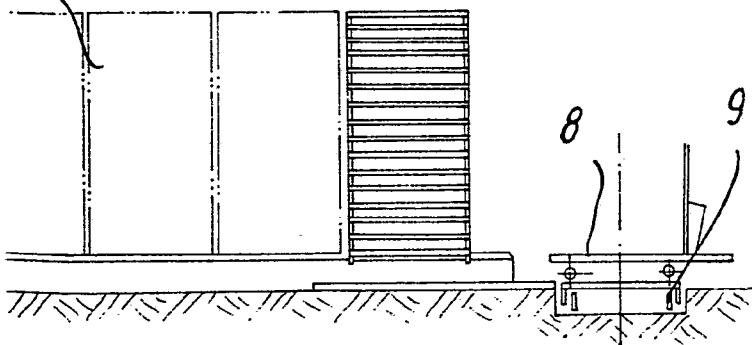
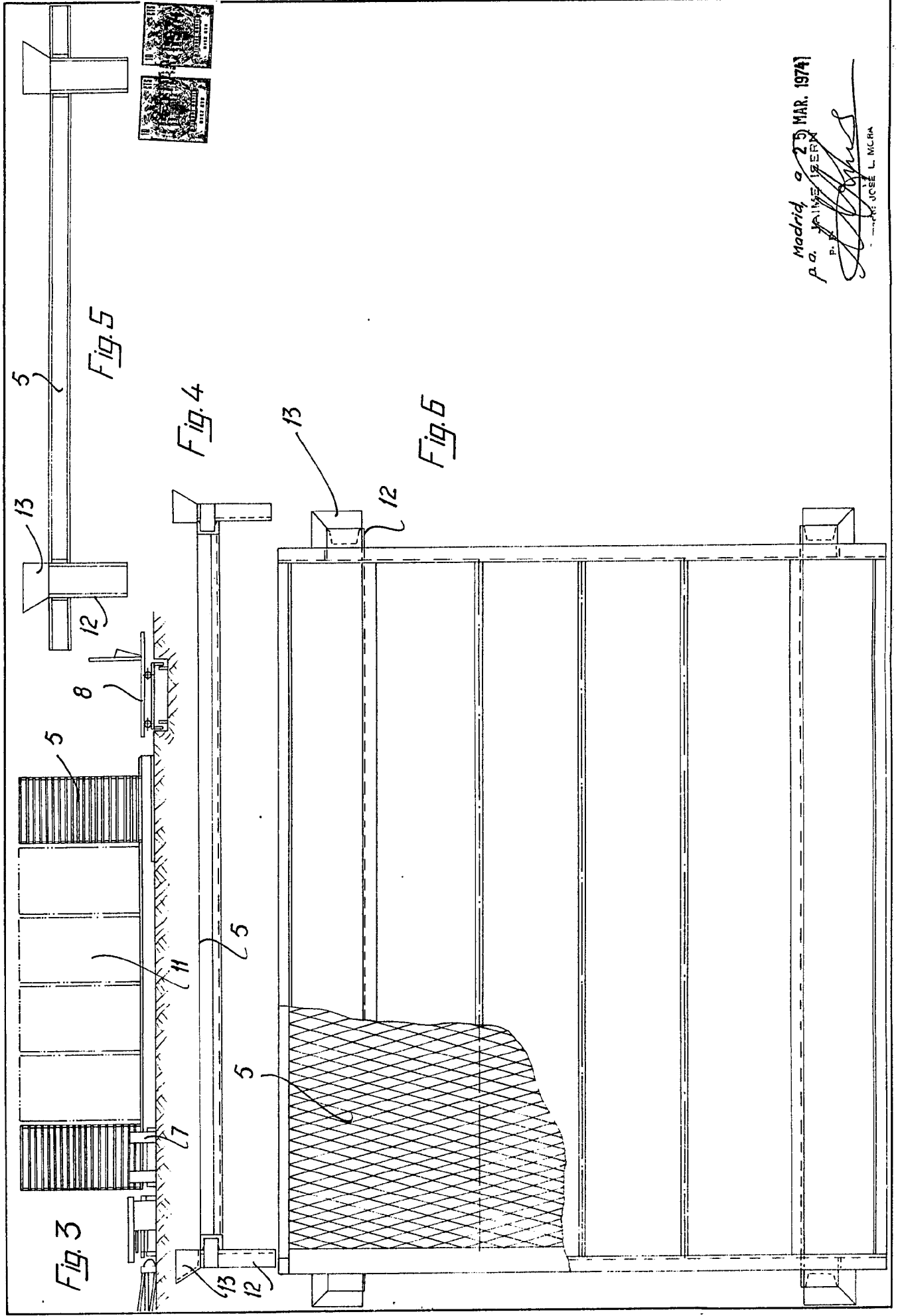


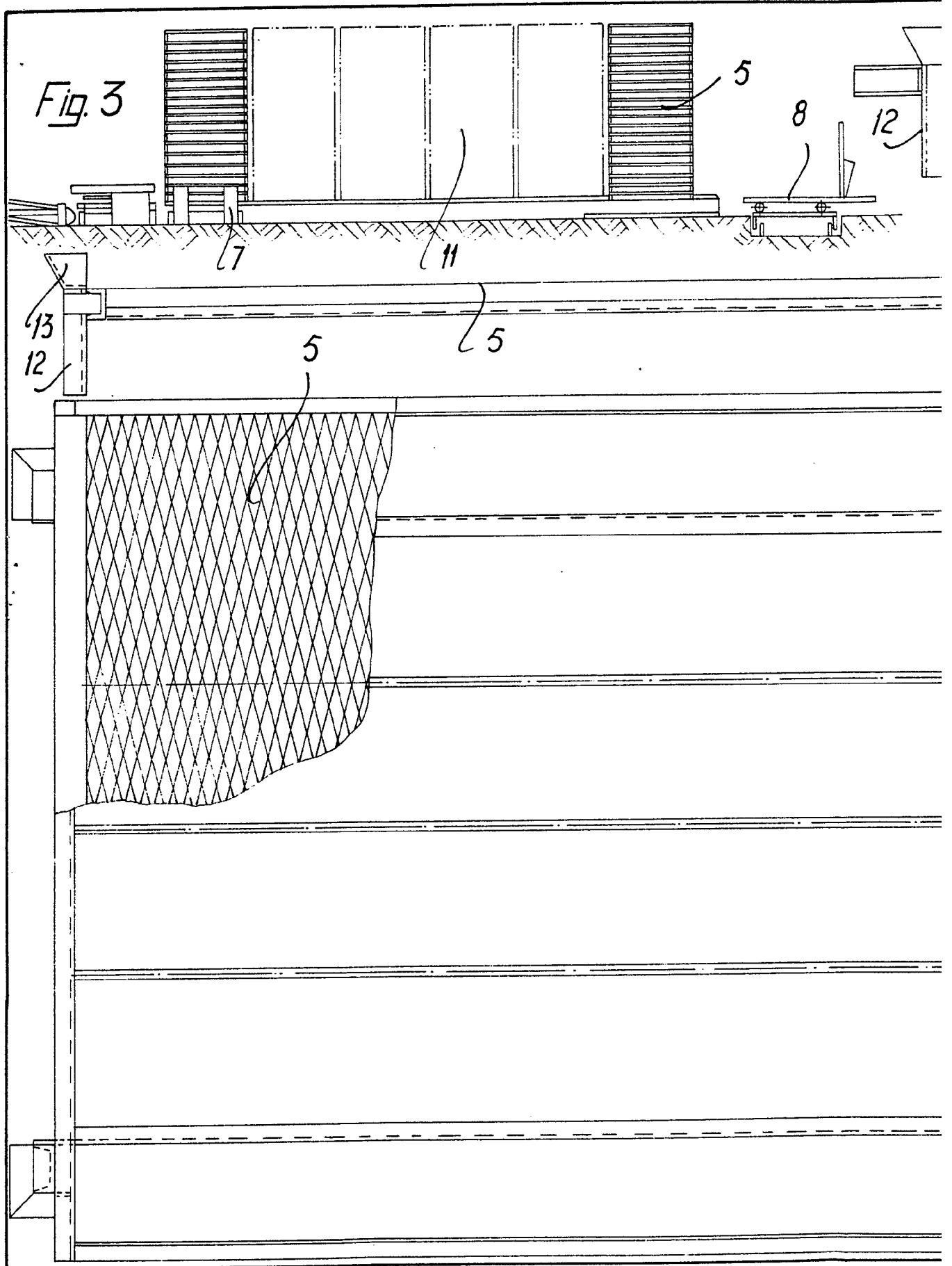
Fig. 2



Madrid, 25 MAR. 1974
p.a. JAMES ISEAN
[Signature]
Diputado: MCSE L. MCRA



Madrid a 25 MAR. 1974
 P. O. YANEZ BERN
[Signature]
 INGENIERO DE OFICINA



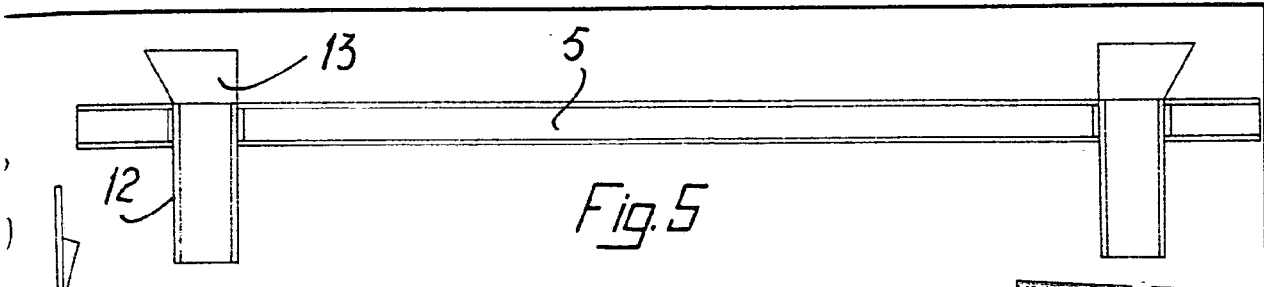


Fig. 5

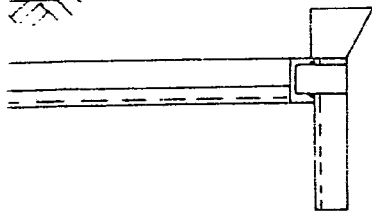


Fig. 4

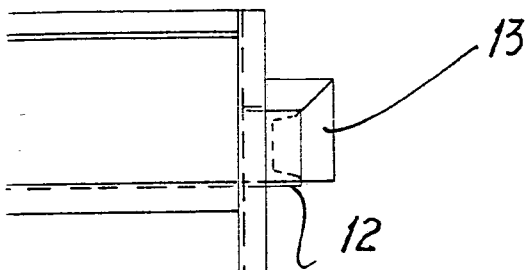
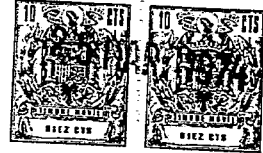


Fig. 6

Madrid, a 25 MAR. 1974
p.a. JAIME IZERN
P. B.
[Signature]
Diputado JOSÉ L. MCRA