



432119

memoria descriptiva

Int. Cl.: B28B

CLASE DE REGISTRO	Una Patente de Invención, por veinte años en España.
NOMBRE Y NACIONALIDAD DEL SOLICITANTE	D. Hans LINGL sen. - alemán -
RESIDENCIA Y DOMICILIO	7910 Neu-Ulm-Ludwigsfeld (Alemania) Fasanenweg 14.
<input type="checkbox"/> OBJETO	"Procedimiento para la fabricación de placas ornamentales por estampación desde un cordón de arcilla".
INVENTOR	D. Hans LINGL sen. - alemán -
PRIORIDAD	Solicitud patente alemana P24 38 999.9-25 del 24 de agosto de 1974.

20 NOV 1974

1

El invento se refiere a un procedimiento para la fabricación de placas ornamentales cerámicas de un cordón de arcilla.

5

Ya es conocido, de la memoria de la patente alemana núm. 2.258.575, estampar placas ornamentales a partir de un cordón de placas hendidas, obteniéndose en cada caso dos placas, por separación de la parte estampada.

10

Frente a esto, el invento tiene por objetivo la obtención por estampado de placas ornamentales, a partir de un cordón de reducido grosor, que sale plano de la prensa, por ejemplo, como piezas de mosaico pequeñas o también como placas ornamentales de gran superficie, por ejemplo, para revestimiento de suelos.

15

Este problema se resuelve, según el invento, porque el cordón de arcilla, que sale plano desde una boquilla, se corta en piezas de longitud correspondiente y, seguidamente, obteniendo distancias, se transporta a la posición de estampado y porque por una instalación estamadora movida verticalmente, con herramientas cortadoras se estampa la forma de las placas y las placas seguidamente se recogen en una cinta alineadora y mediante un dispositivo levitador de inversión se levantan e invierten sobre una trayectoria de transporte y recorren una instalación secadora.

20

25

Una ventaja esencial del dispositivo según el invento consiste en que este método de fabricación hace posible una amplia automatización de todo el curso de la producción teniendo la sencillez del dispositivo, con rendimiento incrementado, como consecuencia un descenso de los costes de la producción.

30

1

5

10

15

20

25

30

cordón con piezas de mosaicos pequeños, estampadas,
La fig. 3, una vista del dispositivo estampador,
El cordón de arcilla, que sale continuamente de
la boquilla, acciona la barrera de luz 1 (fig. 1) con la -
que se conecta el dispositivo cortador 2 para cortar previa-
mente las piezas de cordón 2a que se transportan por una
instalación transportadora combinada 3 obteniendo distan-
cias, en posición de estampado, debajo de la herramienta -
estampadora 8 y allí se fijan por otra barrera de luz 4, de-
teniendo la banda transportadora 6, estampando con carrera ver-
tical las placas ornamentales. Seguidamente se recogen éstas
sobre una badda alineadora 5 y en cantidad mediante un ele-
vador de vacío se levantan e invierten sobre una trayectoria
transportadora 6, por ejemplo, una banda y se conduce a una
instalación secadora. En el curso posterior se conducen las
placas de manera conocida a través de un horno de paso, no
ilustrado, y allí se cuecen.
En la fabricación de mosaico pequeño 7 (fig. 2) des-
pués de cocer se pega sobre la cara posterior de la placa
un tejido sujetador por el que el mosaico pequeño se sostiene
en forma de placa. Esto resulta ventajoso en el empaque-
tado y subsiguiente colocación. Las distintas piezas de mo-
saico pueden obtenerse por rotura a partir de la placa.
En la fig. 3, se ilustra la instalación estampa-
dora en vista general. En el bastidor 10 de la estampa es-
tán montadas guías 11, en las que está apoyado el bastidor
12 de herramienta, que se mueve verticalmente con el pistón
13 para ejecutar el estampado. La herramienta estampadora 8
se compone de la placa 9 de base, en la que están sujetas -



1 las herramientas cortadoras 16. Además, en la placa de base
9 están conducidos los sujetadores contrarios 14, que están
recubiertos con una placa de fieltro 15 que sujeta hacia -
abajo la parte de estampa durante la extracción de las he-
5 rramientas cortadoras 16 con el muelle de presión 17. La -
placa de fieltro 15 recibe aceite para la lubricación de
la cara interna de la herramienta estampadora 8.

En el proceso de estampado, por el pistón 13 se -
prensa la herramienta cortadora 16 hasta una profundidad tal
10 en el cordón, que se mantiene la coherencia de la placa, -
mientras que por el bastidor exterior 16a se separa la placa.
La parte de estampación, durante la extracción de la herra-
mienta cortadora 16, se mantiene bajada por medio de muelles,
mediante el contra-sujetador 14.

15 En otra forma de ejecución se levantan las placas
por la herramienta cortadora 16 y para su continuación de -
transporte, se depositan sobre la instalación transportadora
hacia el secador. En ello, las placas se expulsan sobre el
lugar de deposición por los contra-sujetadores 14 fuera de
20 la herramienta cortadora 16.

La fig. 4, muestra un trozo de cordón 2a, a cuyos
lados están previstas regletas 18 con una estructura de ra-
nura y espiga 19. Estas regletas 18 hacen posible, que pue-
dan superponerse los trozos de cordón 2a después del seca-
25 do, formando una distancia 20 en pilas. Por ello, se alcan-
za, por una parte, que pueda fluir el vidriado sin obstá-
culos para la decoración de las placas ornamentales y, por
otra parte, que se efectuó un paso uniforme del fuego y un
calentamiento correspondientemente uniforme del material de
30 cocción. Los medios de cocción auxiliares, usuales hasta

1 ahora, que se componían de partes de ladrillo refractario,
resultan superfluos por ello.


N O T A

5 =====

La presente Patente de Invención, comprende las reivindicaciones siguientes:

10 1.- Procedimiento para la fabricación de placas -
ornamentales por estampación desde un cordón de arcilla, ca-
racterizado porque el cordón de arcilla, que sale plano des-
de una boquilla, se corta en trozos de longitud correspon-
diente y seguidamente, obteniendo distancias, se transpor-
ta a la posición de estampación y porque por una instalación
15 estampadora, movida verticalmente, con herramientas cortadoras,
se estampa la forma de placa, y las placas seguidamente se
reunen sobre una banda alineadora y, mediante un dispositivo
elevador inversor, conjuntamente se levantan, invirtiéndose,
sobre una trayectoria transportadora, que recorre una ins-
talación secadora.
20

25 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, ca-
racterizado porque el cordón sale situado planamente desde
la boquilla de una prensa continua de cordón y está prevista
una instalación combinada de transporte con una barrera de
luz que, accionada por el cordón conecta una instalación -
cortadora para el recorte de trozos de cordón de igual lon-
gitud y porque los trozos de cordón, obteniendo distancias,
se transportan hasta la posición de estampado, sobre la que
está dispuesta de modo verticalmente móvil una herramienta

30 



1
5
10
15
20
25
30

estampadora, con la que se estampan a partir del trozo de cordón, placas ornamentales en la deseada forma y número, y seguidamente está prevista una trayectoria transportadora que, obteniendo distancia, sigue transportando las placas provistas de estampaciones ornamentales y las alinea sucesivamente y son agarradas por un elevador de vacío, y se elevan e invierten sobre una trayectoria transportadora de anchura correspondiente, que recorre una instalación secadora y seguidamente un horno de cocción, mientras que los residuos restantes, al final de la banda desprendedora, se lanzan sobre una banda recuperadora para la nueva utilización.

3.- Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado porque para la producción de partes de mosaico pequeño se utiliza una herramienta estampadora, en la que está reunido un número de moldes de estampación, que penetran en el cordón sin separar éste y porque el bastidor exterior de la herramienta estampadora sobresale tanto, que se separa un tablero, en el que están contenidas las partes de mosaico.

4.- Procedimiento, según la reivindicación 2, caracterizado porque sobre los tableros, previamente estampados y cocidos se pega un tejido sujetador por el que se sujetan las partes de mosaico pequeñas al empaquetar y durante la posterior colocación y se evita la separación por rotura de partes individuales.

5.- Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado porque las partes de mosaico pequeño sobre una trayectoria transportadora, mediante rodillos, que engranan desde arriba en el camino de transporte, se rompen por flexión sin que en ello se dañe el tejido sujetador.



20 NOV 1974

- 7 -

1 6.- Procedimiento, según la reivindicación 1,
caracterizado porque con la herramienta cortadora se levantan las placas estampadas y se depositan para el ulterior transporte sobre la trayectoria transportada, hacia el secador y la deposición se efectúa por expulsión de la placa mediante el contra-sujetador desde la herramienta cortadora.

5
10 7.- Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado porque en la zona de caída de los trozos de cordón, se comprimen distanciadores y por ello las placas ornamentales estampadas en el trozo de cordón, se mantienen a distancia y pueden superponerse apilándose, de modo que, por una parte, puedan cocerse con fuego uniformemente y por ello se haga posible el fluído sin obstáculos del vidriado en la superficie.

15 8.- "Procedimiento para la fabricación de placas ornamentales por estampación desde un cordón de arcilla".

20 Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y consta de siete hojas escritas y foliadas a máquina por una sola de sus caras y los planos que a la misma se acompañan.

Madrid, a 20 NOV 1974

CARLOS ROEB
P. P.

Fdo. Pedro Mafamorou

25

30

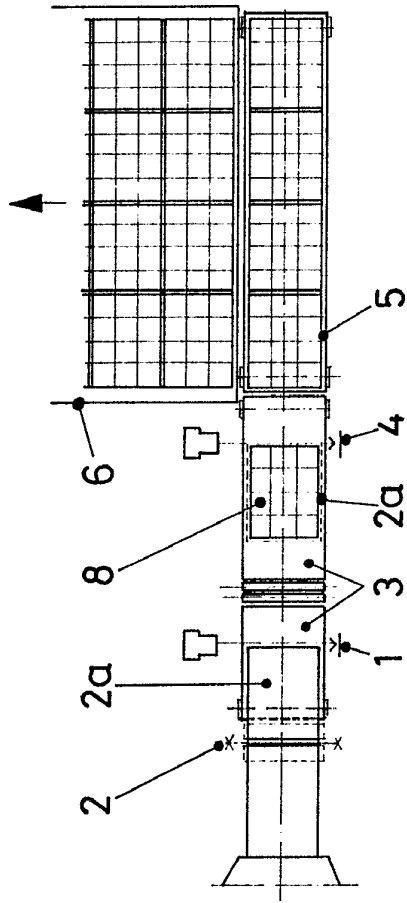


Fig. 1

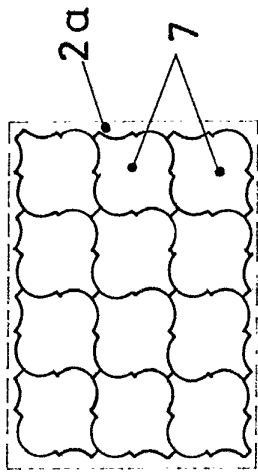


Fig. 2

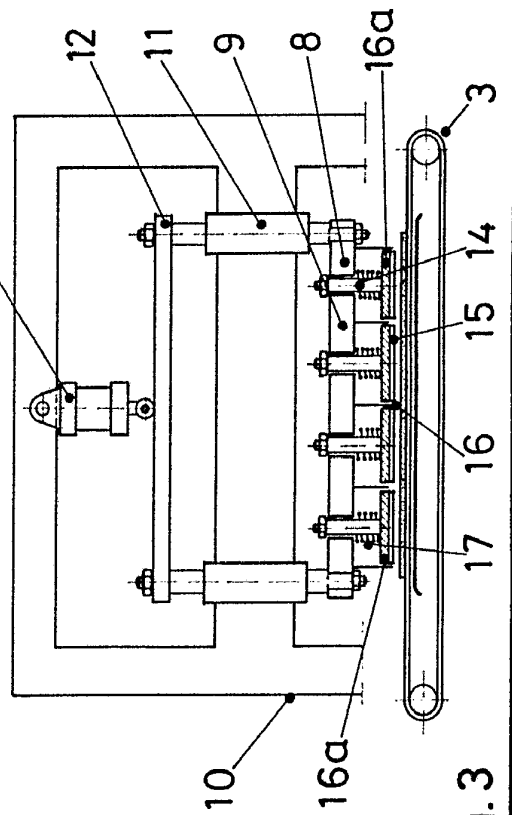


Fig. 3

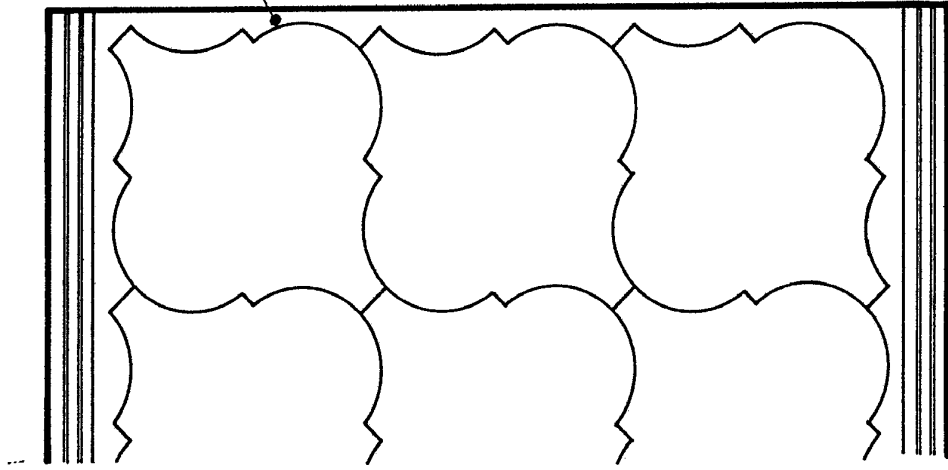
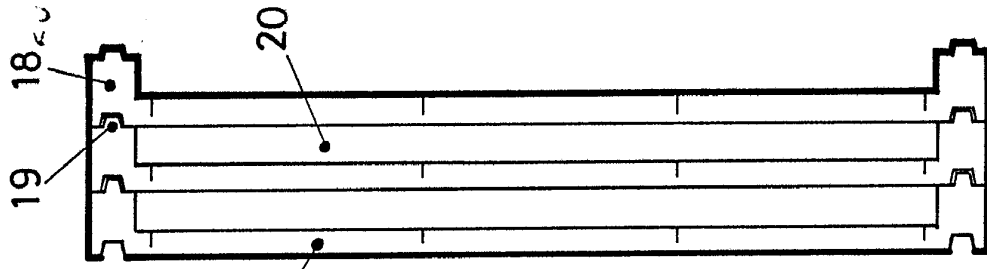
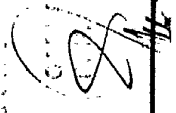


Fig. 4




 PATENTED IN THE UNITED STATES OF AMERICA
 BY
 HANS LINGL, SEN.

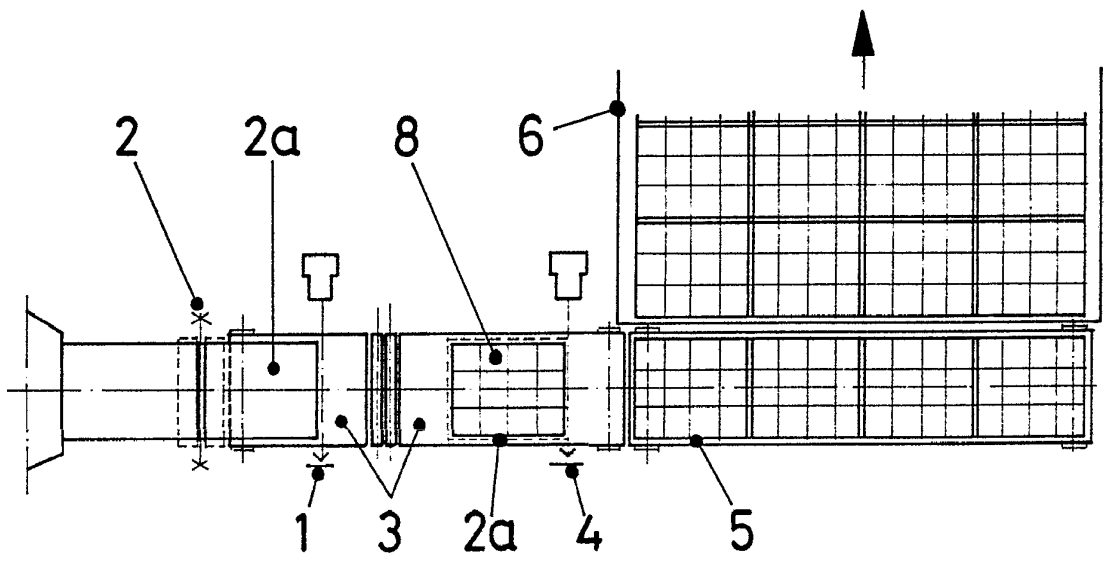


Fig. 1

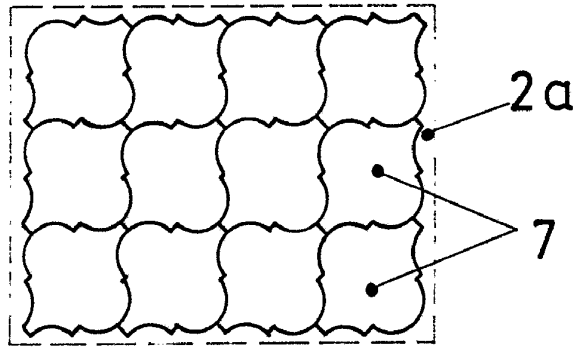


Fig. 2

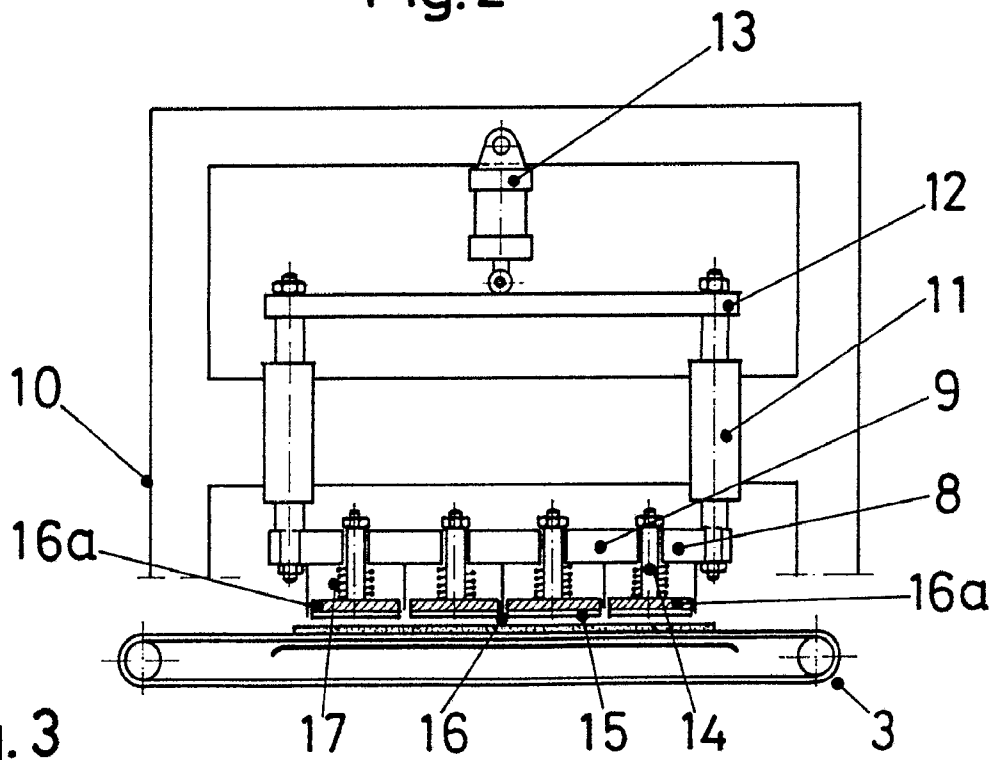


Fig. 3

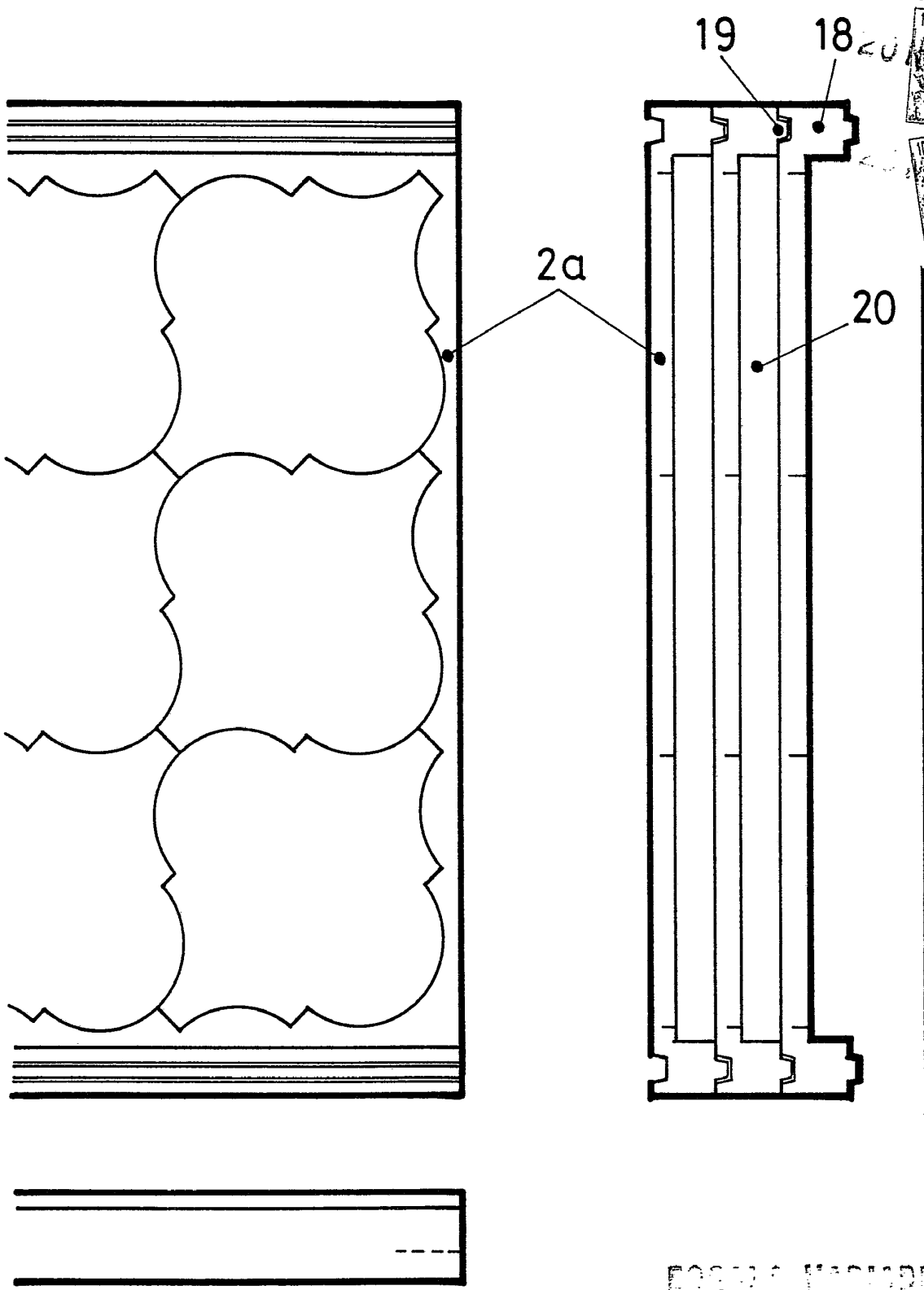


Fig.4

BOGOTÁ, MARZO DE 1923

CARLOS BOEZ
F. P.
[Handwritten signature]