

434757

F. 27 D

PATENTE DE INVENCION  
POR VEINTE AÑOS  
EN ESPAÑA

Solicitada a favor de D. ALBERTO CARLES AMARE, de naciona-  
lidad española, domiciliado en VILLARREAL (Castellón), C/.  
Maestrazgo nº 16,

por

"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS HORNOS DE PASAJES PARA FABRICACION DE AZULEJOS"  
MEMORIA DESCRIPTIVA

MEMORIA DESCRIPTIVA

La cocción del esmalte en los azulejos mediante los hornos de pasajes, se realiza en la actualidad a base de montar frente a la boca del horno, y en forma manual, una ó varias pilas de los propios azulejos dejando libre la cara superior provista del esmalte en crudo, para posteriormente,

.../...

POOR  
QUALITY

por medio del émbolo de un cilindro hidráulico, ir empujando ésta pila y las ya existentes dentro del horno de pasajes, presentando el grave inconveniente, de que dada la condición humana de los operarios que realizan tal función, el tiempo empleado en la constitución de cada carga, varía a veces considerablemente, y por encontrarse parada durante éste espacio de tiempo la fila de pilas de azulejos dentro del horno que se desplaza por empuje, el grupo de éstos azulejos expuesto directamente al calor en la zona de fuego, sale de distinto color que las demás pilas, faltando uniformidad en las tiradas, al par que por tales motivos, el tiempo empleado es mayor y menor la producción obtenida.

Para paliar todas las dificultades apuntadas con anterioridad consiguiéndose uniformidad en la cocción de los azulejos, menor pérdida en mano de obra y una muy elevada producción, se han estudiado y proyectado los perfeccionamientos objeto de la invención, con los que se consigue incorporar a la boca del horno de pasajes, bloques de pilas de azulejos en posición ordenada, en número varias veces superior a las cargas que habitualmente se vienen realizando, siendo su situación, con la máxima rapidez, para que la fila de pilas de azulejos introducida dentro del horno, permanezca parada el mínimo tiempo posible, y su avance, se realice en un trecho sin paradas, varias veces superior al que se realiza en la actualidad.

Con los perfeccionamientos a que nos venimos refiriendo, se consigue además de una elevada producción, gran uniformidad en los acabados, resultando la casi totalidad de los azulejos así cocidos, de primera calidad.

Esencialmente, los perfeccionamientos en los hor-

.../...

nos de pasajes para fabricación de azulejos objeto de presente registro, comprenden un grupo de armazones preferentemente metálicos, que actúan a modo de palets, cuyos armazones presentan longitudinalmente por ambos lados, unos perfiles ligeramente salientes por la parte superior, actuando de guía en el deslizamiento de las pilas de azulejos situadas sobre el armazón, en su acción para ser introducidos en el horno de pasajes; éstos armazones metálicos, disponen de unas cortas patas para mantenerlos a cierta distancia del suelo, permitiéndose su traslado de un lugar a otro, por medio de las palas de una carretilla alojables inferiormente, entre unas pletinas transversales solidarias de la parte inferior, comprendiendo además dichos armazones en los planos inferiores y en lugares apropiados, unas guías para su incorporación sobre unos carriles mediante los cuales, se desplazan hasta quedar enfrentados al horno.

Los armazones metálicos que actúan de palets, pueden ser cargados de azulejos en varias pilas ordenadas y en situación para ser introducidas en el horno, en cualquier lugar, y posteriormente, almacenarse junto al horno, quedando en disposición para su cocción, realizándose su traslado con carga, por medio de carretillas de carga, de características apropiadas.

Para disponer los armazones metálicos sobre los carriles de deslizamiento fijados solidariamente al suelo y, en situación transversal respecto al avance de los azulejos dentro del horno, nos valdremos de unos armazones constituidos por un perfil tubular rectangular cuya longitud debe sobrepasar el ancho del propio armazón, finalizando en los dos extremos, con

.../...

sendos juegos dobles de rodamientos, alojándose éstos rodamientos, dentro de los carriles de deslizamiento, hasta quedar situado el bloque de las distintas pilas de azulejos, frente a la boca del horno, momento en que se pone en servicio el dispositivo hidráulico de presión, que por empuje introduce toda la carga dentro del horno, empujando a las pilas de azulejos ya introducidas en el horno.

Para una mejor comprensión de las características generales anteriormente expuestas, se acompaña una lámina de dibujos, que nos muestra gráficamente representado, un caso de realización práctica de un horno de pasajes para fabricación de azulejos, provisto de los perfeccionamientos objeto de la invención, haciendo constar, que las figuras diseñadas en la mencionada lámina de dibujos, deberán ser examinadas con el mas amplio criterio y sin restricción de parte alguna, dada su condición eminentemente informativa.

Las figuras representadas en la hoja de dibujos que se acompaña, exponen como a continuación se expresa:

Figura 1.- Proyección general en perspectiva de uno de los armazones metálicos para la carga de un grupo de pilas de azulejos, provisto de unas cortas patas para mantenerlo a cierta altura, observándose en el plano inferior, unas guías a efectos de paletización y otras guías para su incorporación a los carriles de deslizamiento hasta la boca del horno.

Figura 2.- Planta inferior de uno de los armazones metálicos, observándose los perfiles longitudinales de que es tá compuesto, con un hueco central longitudinal para el paso del émbolo del cilindro hidráulico, quedando unidos todos los perfiles, mediante soldadura y a través de los adecuados

.../...

travesaños.

5                   Figura 3.- Perspectiva de uno de los carrillos de deslizamiento de los armazones metálicos, soportándolos por su parte central, mientras que sus extremos provistos de juegos dobles de rodamientos, quedan introducidos en los carriles sobre los que se deslizan.

10                   Figura 4.- Perspectiva general de la entrada de un horno de pasajes, llevando incorporados los perfeccionamientos compuestos por unos carriles guía transversales sobre los que se montan los carrillos de la figura 3, que a su vez soportan los armazones de las figuras 1 y 2, convenientemente cargados por varias pilas de azulejos que son introducidos con la boca del horno por el pistón de un dispositivo hidráulico del tipo conocido pero de mayor longitud, siendo  
15                   fácilmente incorporables nuevas cargas de azulejos.

                  Figura 5.- Sección transversal A-B en alzado de los carriles, y la disposición dentro de ellos, de los rodamientos de ambos extremos de los carrillos.

20                   Al objeto de facilitar la localización de las diferentes partes que constituyen los perfeccionamientos en los hornos de pasajes para fabricación de azulejos motivo de la invención, se han incorporado acotaciones numéricas en las figuras de la hoja de dibujos que se acompaña, relacionadas con las descripciones que se realizan a continuación  
25                   siendo -1-, los perfiles ó placas de asiento de las pilas de azulejos -2-, guiadas entre los perfiles -3-, situados longitudinalmente a ambos lados de las placas -1-, formando entre el juego de perfiles -1- y -3-, un armazón paletizable, quedando unidos entre sí estos perfiles, por los travesaños

.../...

inferiores-4- por soldadura, comprendiendo las cortas patas  
-5-, con el fin de que el armazón obtenido queda a la dis-  
tancia adecuada del suelo; en la parte inferior de los per-  
files -1- y -3-, se disponen en forma solidaria, las pletinas  
5 soldadas -6-, que constituyen guías a efectos de paletización,  
observándose además en la parte inferior de los perfiles -3-,  
las guías -7-, que ofrecen los espacios -8-, en donde se alo-  
ja el perfil central -9- del carrillo por medio del cual, se  
permite el deslizamiento en carga de los armazones que com-  
10 portan las pilas de azulejos, hasta quedar enfrentadas a la  
boca -10- del horno de pasajes -11-, en el que deberán de -  
ser introducidos por empuje.

El perfil -9- constitutivo de uno de los carrillos  
de carga, finaliza por los extremos en los casquillos -12-,  
15 que albergan el eje transversal fijo -13-, el cual, resulta  
saliente por los extremos y lleva montados los rodamientos  
-14-, que se deslizan con suavidad soportando el peso de la  
carga formada por las pilas de azulejos -2-, disponiendo -  
dicho perfil -9- por su plano superior, las pletinas incli-  
20 nadas -15- solidariamente fijadas por soldadura, entre las  
que se dispone el armazón formado por los perfiles -1- y -3-.

Para proceder a incorporar los grupos de pilas de  
azulejos -2- sobre los carriles -16- para su deslizamiento  
hata situarse frente a la boca -10- del horno de pasajes  
25 -11-, primeramente han de estar previamente apilados sobre  
los armazones formados por los perfiles -1- y -3-; seguida-  
mente se sitúan sobre los carriles -16-, los rodamientos -  
-14- de los carrillos, situado por paletización los armazo-  
30 nes portadores de los azulejos, sobre los perfiles -9- -

.../...

de los carrillos, procurando que éstos perfiles -9-, queden situados en los huecos -8- entre las guías -7-, y los armazones que comportan los azulejos, entre las pletinas inclinadas -15-, evitándose así cualquier posible deslizamiento que podría causar accidentes.

5

Una vez enfrentado el grupo de pilas de azulejos -2- a la boca del horno -11-, se pone en servicio el dispositivo hidráulico -17-, para que su émbolo -18-, presione por medio del tope -19-, todo el conjunto de pilas de azulejos, desplazándolo al interior del horno, disponiéndose entre los perfiles ó placas -1-, un espacio -20-, para facilitar el paso del émbolo -18- del dispositivo hidráulico.

10

Finalmente hay que consignar que los carriles -16-, pueden presentar cualquier longitud apropiada en cada caso, yendo montados sobre el perfil -21-, y sustentado sobre el suelo por las columnas -22-, que podrán ser de resistencia y número apropiados al peso y a la longitud de los carriles.

15

Estimando ámpliamente descritas todas y cada una de las partes que constituyen los perfeccionamientos en los hornos de pasajes para fabricación de azulejos motivo de la invención, solamente nos resta manifestar la posibilidad de construirse en variedad de materiales, tamaños y formas, - pudiendo igualmente introducirse en su constitución, aquellas variaciones de tipo constructivo que la práctica aconseje, siempre y cuando las mismas, no sean capaces de alterar los puntos esenciales, puestos de manifiesto en la siguiente.

20

25

NOTA REIVINDICATORIA

En la presente Patente de Invención, se reivindican

.../...

como nuevos y de propia invención, los siguientes puntos:

5  
10  
15  
20

12.- Perfeccionamientos en los hornos de pasajes para fabricación de azulejos, esencialmente caracterizados por el hecho de comprender unos armazones metálicos compuestos por unos perfiles ó placas sobre los que se montan los grupos de pilas de azulejos preparados para su introducción en el horno de pasajes a efectos de cocción, quedando entre los perfiles ó placas, un hueco longitudinal, para facilitar el paso al pistón hidráulico que empuja a los azulejos al interior del horno, completándose éstos armazones metálicos, con otros perfiles longitudinales laterales, que resultan ligeramente salientes por la parte ó plano superior del armazón, como guías en el deslizamiento del grupo de azulejos, quedando unidos entre sí todos éstos perfiles, por medio de soldadura y por unos travesaños inferiores que permiten la distancia para conseguir el hueco ó espacio longitudinal central, disponiéndose en la parte inferior de los armazones, unas cortas patas para mantenerlo a la altura apropiada, así como un tramo central limitado por unas pletinas transversales a efectos de guía en su paletización, con otras guías a ambos lados, para alojar unos soportes deslizantes sobre carriles.

25

23.- Perfeccionamientos en los hornos de pasajes para fabricación de azulejos, esencialmente caracterizados por el hecho de comprender unos carrillos deslizantes, provistos de un perfil tubular longitudinal, cuyos extremos, adoptan una forma tubular de casquillo, llevando montado un eje fijo que resulta saliente por los extremos, en los que

.../...

se montan sendos rodamientos a bolas, que se alojan en los carriles de deslizamiento, presentando el perfil del carrillo entre los casquillos y rodamientos, unas pletinas inclinadas en su plano superior, que actúan de guía para el alojamiento de los armazones metálicos de la precedente reivindicación, puesto que la distancia entre éstas pletinas guía, corresponde con la debida - tolerancia al ancho de los citados armazones, impidiéndose por este medio su posible deslizamiento.

32.- Perfeccionamientos en los hornos de pasajes para fabricación de azulejos, esencialmente caracterizados por el hecho de comprender unos tramos de carriles junto a la boca del horno, situados en sentido perpendicular al del avance de los azulejos en su introducción paulatina dentro del horno, estando formados éstos carriles en grupos de dos por cada carril y formando dos carriles independientes y perfectamente paralelos entre sí, quedando introducidos en cada grupo doble de carriles, los rodamientos de los carrillos según la precedente reivindicación, encontrándose fijados los carriles a unos perfiles resistentes y a unas columnas solidarias al suelo, siendo variable el número de éstas columnas, de acuerdo con el peso a soportar y a la longitud total de los carriles.

42.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS HORNOS DE PASAJES PARA FABRICACION DE AZULEJOS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y graficamente representado en los adjuntos planos para su mejor compren

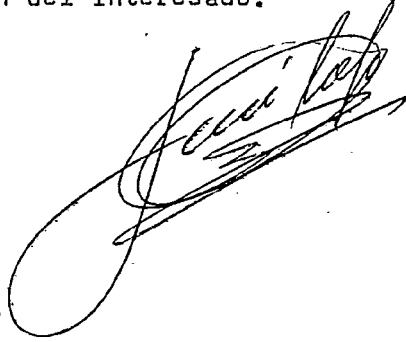
.../...

comprensión.

Esta memoria consta de NUEVE hojas escritas ó mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 15 FEB. 1975

Por autorización del interesado.

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Jocelyn Kelly', written over a horizontal line.



15 FEB. 1975

Fig. 2

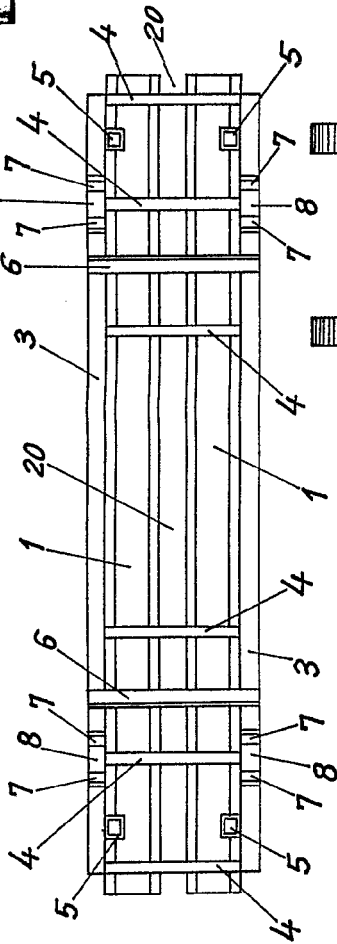


Fig. 3

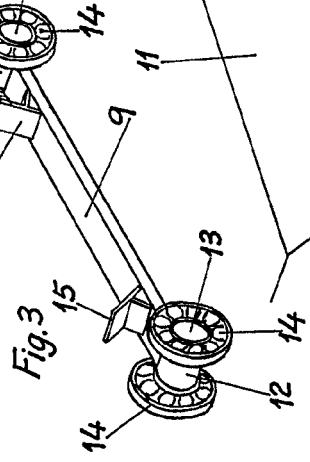


Fig. 5  
Sección A-B

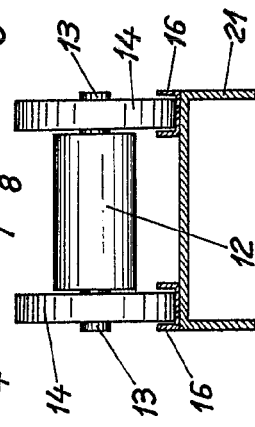


Fig. 1

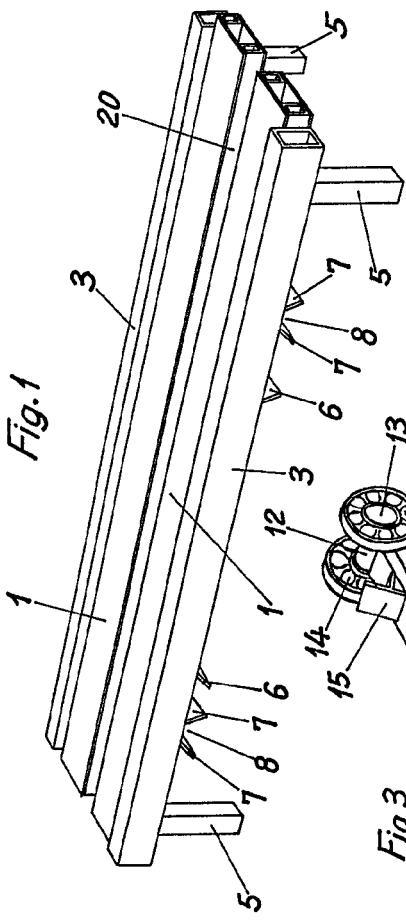
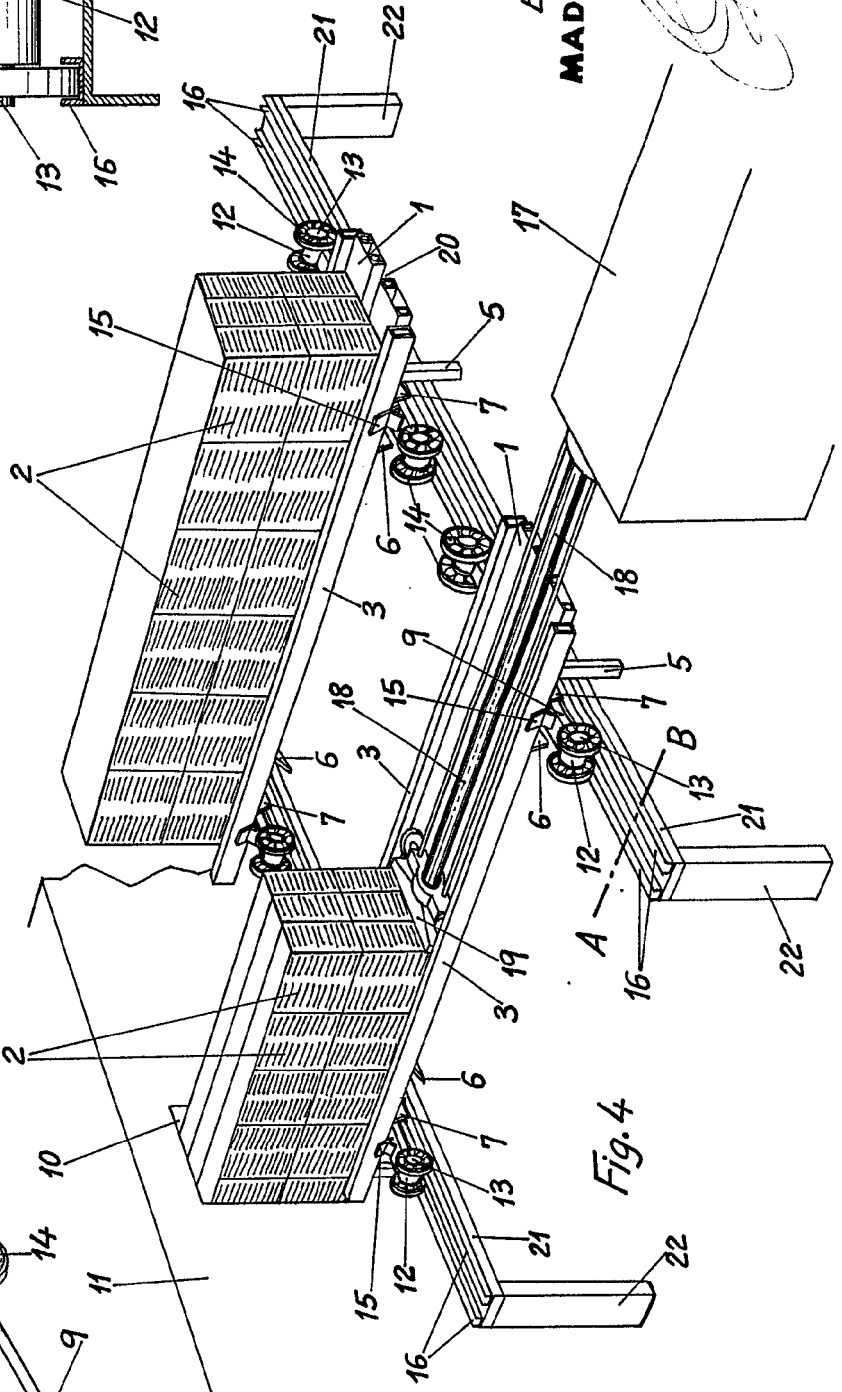


Fig. 4



Escala variable  
MADRID 15 FEB. 1975

*Carles Amare*

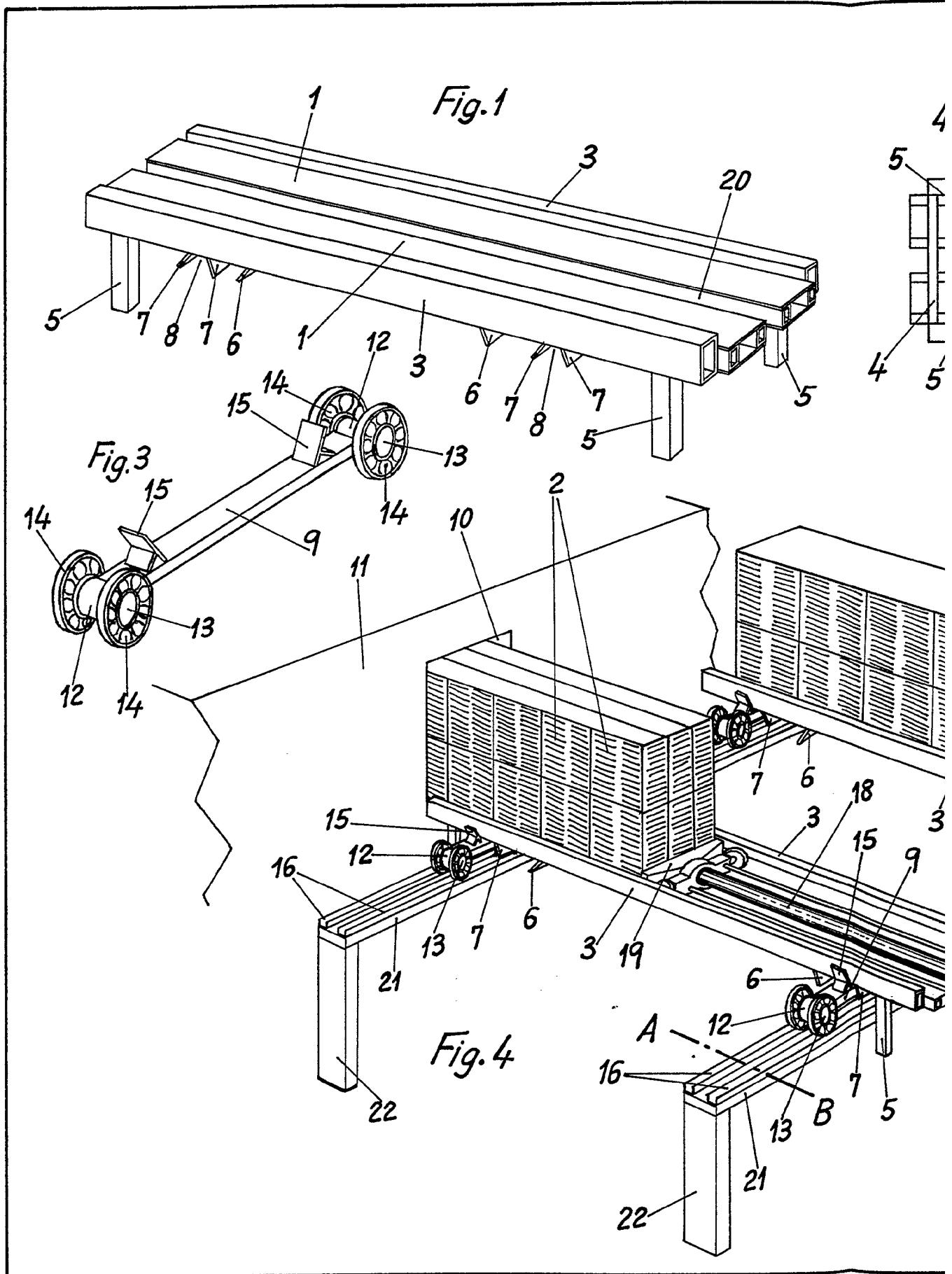




Fig. 2

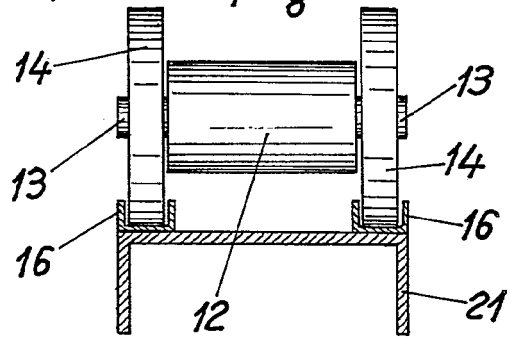
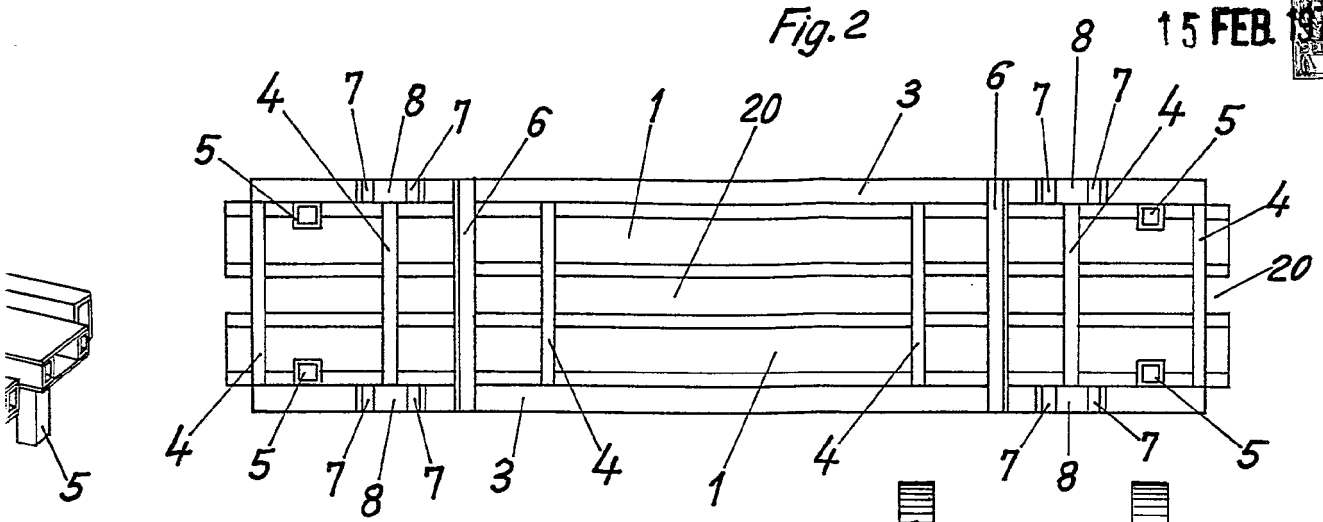
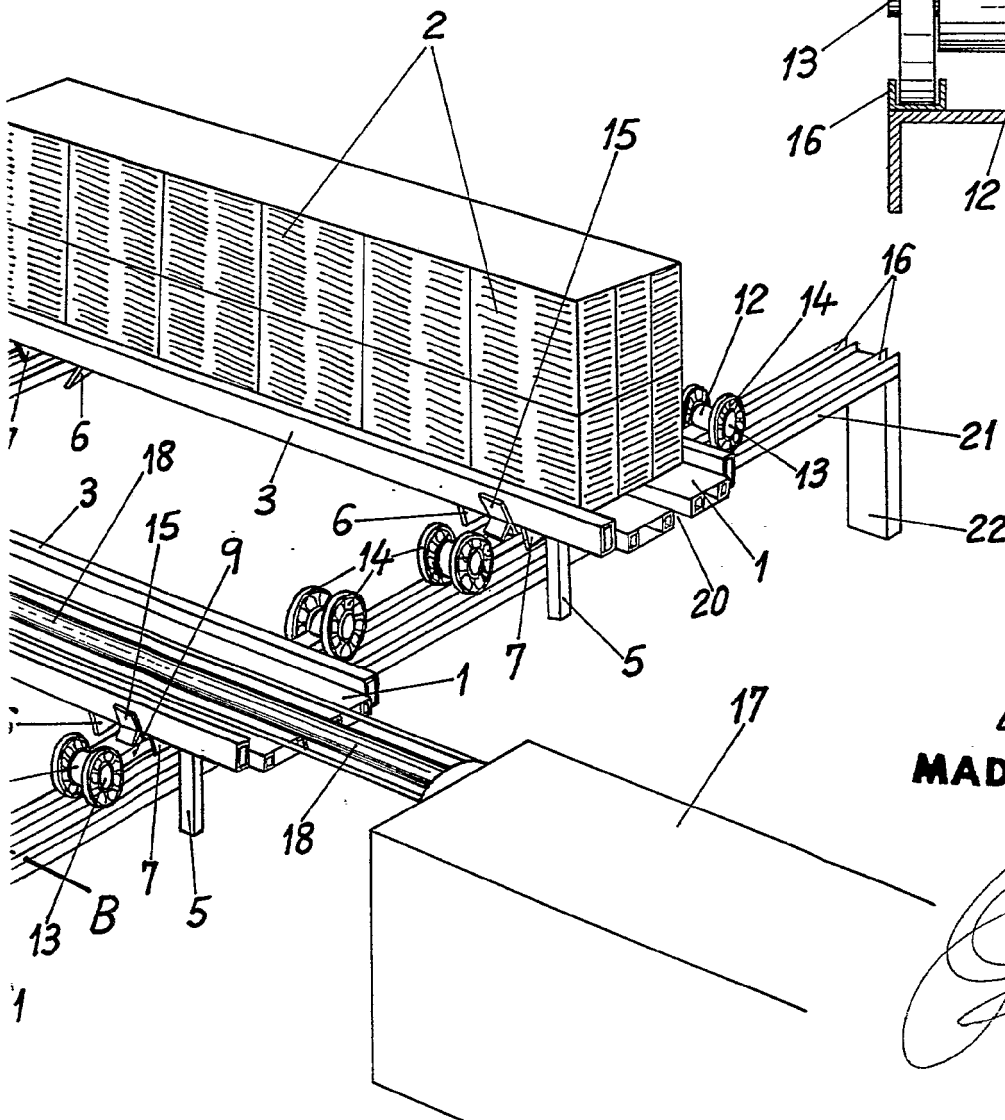


Fig. 5  
Sección A-B



Escala variable  
MADRID 15 FEB. 1975