



11	NUMERO	10	A1
21			
22	FECHA DE PRESENTACION		

445252

21 APR 1977
CONCEDIDA
PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES:				
31	NUMERO	16.826 A/75	32	FECHA	25-2-75
			33	PAIS	Italia

47	FECHA DE PUBLICIDAD		51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	B65G	52	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA	
----	---------------------	--	----	-----------------------------	------	----	-----------------------------------	--

54	TITULO DE LA INVENCION
MAQUINA PERFECCIONADA PARA APILAR Y TRANSFERIR LAS BOLDOSAS DESDE LA PRENSA HASTA EL CARRO DEL HORNO.	

71	SOLICITANTE (ES)
CERMATIC, S.a.s. Di Giavelli Alberto & C., Società in Accomandita Semplice.	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
Via Radici in Piano 679 SASSUOLO (Modena) ITALIA.	

72	INVENTOR (ES)
D. Giavelli Alberto	

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
D. CARLOS DE ARJONA Y RUIZ.	

**POOR
QUALITY**

MEMORIA DESCRIPTIVA
correspondiente a la solicitud de registro de una
PATENTE DE INVENCION
a favor de

CERMATIC, S.a.s. di Giavelli Alberto & C., Società
in Accomandita Semplice, de nacionalidad italiana,
residente en Via Radici in Piano, 67^o, SASSUOLO
(Modena) ITALIA y por: "MAQUINA PERFECCIONADA PARA
APILAR Y TRANSFERIR LAS BALDOSAS DESDE LA PRENSA
HASTA EL CARRO DEL HORNO". Con prioridad italiana
de fecha 25 de Febrero de 1.975, bajo n^o. 46.820
A/75.

- o - o - o - o -

El presente invento se refiere a una máquina para
realizar la transferencia en pilas ordenadas en sentido para-
lelo sobre un carro de horno de las baldosas de cerámica que
salen de la prensa donde se forman.

5 Ello se obtiene, de acuerdo con la presente inven-
ción, disponiendo hacia la parte de abajo de la prensa forma-
dora un telar sobre el que se encuentran alojadas tantas vias
de recorrido paralelo como sea el número de los estampadores
formadores que tenga la prensa; vias de recorrido paralelo
10 sobre las cuales las baldosas, de acuerdo con unos modelos

iguales, son sometidas a un cepillado y alternativamente se les da la vuelta y se les hace girar en sentidos opuestos. Por debajo de dichas líneas paralelas de recogida se encuentra alojado un dispositivo para el apilado que está formado por un plato de soporte por cada línea de alimentación, plato que es apropiado para que descienda por golpes sucesivos correspondientes al espesor de una baldosa, y para recoger sobre sí mismo la baldosa que llega de la citada línea. Dichos platos de soporte, en el momento en que sobre los mismos se encuentra alojado el número deseado de baldosas en apilado vertical, descienden de forma definitiva para llevar las baldosas hasta un transportador que se encuentra situado debajo, y desde este transportador, los apilados son recogidos por medio de una pinza de aferrado lateral que está suspendida de un puente de acero que realiza el traslado de cada uno de los apilados individuales hasta un carro de horno que se encuentra alojado al costado de dicho platos de soporte de los apilados.

Dicho carro de horno, después de que sobre el mismo se han dispuesto dos o más apilados en sentido transversal, da un paso hacia delante con el fin de hacer que quede disponible una zona libre de carga para recibir otros tantos apilados ordenados en el sentido transversal.

Las máquinas conocidas presentan inconvenientes que se derivan de la fragilidad de los apilados de las baldosas crudas. Para eliminar estos inconvenientes, así como otros más, de acuerdo con esta invención se ha previsto que durante la formación de los apilados verticales sobre los platos se introduzcan baldosas ya cocidas interpuestas a un determinado número de baldosas crudas con el fin de salva-

guardar la planeidad de estas últimas.

Siempre según la presente invención, la transferencia desde las líneas de transporte hasta los platos de soporte de los apilados individuales se produce por medio de una cinta transportadora intermedia, apropiada para regularizar en gran manera el flujo de las baldosas, situándolas a distancias equidistantes con el fin de permitir la obtención de una pila que sea perfectamente derecha.

Además, la invención prevé que los platos de soporte de los apilados de baldosas, desciendan por completo y se sitúen en un plano inferior en relación con una plancha plana de acero que comprende las luces para el paso preciso de dichos platos de soporte y apropiada para recibir sobre sí mismo, por lo tanto, los apilados propiamente dichos, baldosa plana que es apropiada para trasladar hacia delante para llevar los apilados así recogidos a la acción de las pinzas de aferrado.

Estas últimas están constituidas, sustancialmente por dos telares o bastidores laterales de guía, los cuales llevan dos bandas de presión oscilantes y dotadas de bisagras en el centro que son apropiadas, por lo tanto, para aferrar el apilado de las baldosas en toda su altura para poder levantadas adaptándose a las mismas perfectamente.

Las ventajas y las características funcionales y constructivas de esta máquina perfeccionada de acuerdo con la invención se evidenciarán mejor aún a través de la descripción detallada que sigue, la cual se refiere a las figuras de las hojas de dibujo que se adjuntan, y tiene por objeto una forma preferida de realización de ésta inven-

ción que se dá únicamente a título de ejemplo pero sin que suponga ser limitativo.

La figura 1 muestra, esquemáticamente, el invento en vista lateral.

5 La figura 2 muestra, al mismo visto también esquemáticamente, en planta.

La figura 3 muestra, en una vista en perspectiva el dispositivo apilador en el acto de recibir las baldosas para formar con ellas las pilas, para mayor claridad del dibujo, de la parte que alimenta una baldosa cocida altérnándola con un cierto número de baldosas crudas.

10 La figura 4 muestra en una vista en perspectiva el dispositivo de apilado con su propia plancha inferior de recepción de las pilas de baldosas, en el acto en que dicha plancha es completamente descargada.

15 La figura 5 muestra, en vista, el aspecto de la parte terminal del dispositivo de apilado unido al dispositivo de apilación.

20 La figura 6, muestra en vista frontal y parcialmente seccionado y ampliado el dispositivo de arrastre lateral de la mencionada pinza.

La figura 7 muestra, en vista lateral, el dispositivo de alimentación de las baldosas que ya han sido cocidas, hasta el dispositivo apilador.

25 La figura 8 muestra, en vista frontal, el dispositivo de la figura 7.

La figura 9 muestra, en vista en perspectiva, el mismo dispositivo de alimentación que se ha ilustrado en la figura 7.

30 La figura 10 muestra, en vista en perspectiva la

parte superior del dispositivo de transferencia de los apilados de baldosas ya formados.

La figura 11 muestra el dispositivo de accionamiento de la pinza.

5 La figura 12 es una vista tomada en XII de la figura 11.

A través de las figuras arriba citadas se observa, con particular referencia a la figura 1, el plan -1- de la prensa por debajo del cual se ha situado una primera serie de cintas transportadoras -2-, apropiadas para realizar tantas vías de recorrido como sean las estampadores formadores de la prensa.

10 Dichos transportadores a cinta -2- pueden oscilar hacia la parte alta, como se indica en la flecha -3-, estando atornillados en forma de bisagra en -4-.

15 Por debajo de los transportadores a cinta -2- se ha colocado otra serie correspondiente de transportadores a cinta -5- colocada ligeramente hacia la salida, sobre la cual se someten las baldosas a la acción del grupo de cepillado -6-, que es de concepción usual, y de los volteadores -7-, también conocidos por sí mismos, los cuales proceden a volver alternativamente una baldosa si y otra no.

20 Por encima del grupo de cepillado -6- entre las cintas -5- se encuentra colocada una pequeña rueda inclinada -8-, del tipo usual, que sube y baja al paso de cada una de las baldosas, con lo que se procede a hacer girar en 90° las baldosas alternativamente, dos sí y dos no.

25 Un grupo motor único -9- sostenido por encima del telar o bastidor -10- de ésta primera parte de la máquina
30 procede a dar el movimiento a los transportadores -2- y -5-.

Un motor -11- colocado en un anexo del bastidor -10- procede, por su parte, a poner en rotación el grupo de cepillado -6-.

5 Por debajo de las cintas de transporte -5- entre las cuales se encuentran dispuestos unos parapetos de división y de guía de las baldosas, y que no se indican en dicha figura para lograr una mayor claridad, se encuentra colocado una serie mas de pares de cintas de transporte -12-, sobre las cuales las baldosas que van llegando desde cada par de cintas -5- son colocadas equidistantes entre sí.

15 Las cintas pequeñas -12- son puestas a la acción de movimiento autónomo por un motor -13-, fijado también a un anexo del bastidor -10-, con una velocidad mayor a la de las cintas -5-:

Las cintas pequeñas -12- están dispuestas en sentido horizontal a continuación de las cintas -5- que están inclinadas hacia arriba.

20 Se omite la descripción detallada de los dispositivos que forman parte del telar o bastidor -10-, apropiados para sostener y tensar los pares de cinta, toda vez que son usuales y bien conocidos a los técnicos de este ramo.

25 Las cintas -12- han sido previstas para transferir las baldosas en forma plana y equidistantes entre la recogida que está formada por parejas de rodillos de goma aplicados al eje -144- y los rodillos de goma -14- situados encima que son apropiados para mantener a las baldosas perfectamente horizontales y por encima hasta que las mismas hayan alcanzado el apilado de las baldosas, que se va realizando sobre los platos colocados individualmente por de-

30

bajo de cada una de las vías de recorrido -12-.

Sobre el eje -144- que recibe su movimiento rotativo del eje motor de las cintas -12- por medio de una cadena o de una correa, se aplican tanto pares de rodillos
5 como sea el número de las líneas transportadoras -12-.

Las ruedas superiores -14-, a su vez, están dispuestas para situarse por encima de la parte media de cada una de las parejas de rodillos, y cada rueda -14- está sostenida por una plancha -114- fijada en forma oscilante
10 sobre un soporte apropiado que se deriva del bastidor -10-.

Un elemento captador indicador -15- señala la presencia de una baldosa a lo que corresponde el descenso del plato de soporte correspondiente en una altura igual al espesor de la baldosa misma.

Inmediatamente, por encima de los transportadores -12- y en posición situada por encima, los transportadores -5- se encuentran debajo, se colocan tantos apilados -16- de baldosas cocidas como sea el número de las vías de recorrido que se encuentran debajo, saliendo cada uno de los
20 apilados -16- sostenido por cuatro vigas -17- cuya base está replegada hacia la parte interior para sostener la instalación propiamente dicha.

La primera baldosa inferior de cada apilado -16- puede ser forzada a salir anteriormente de la instalación propiamente dicha, gracias a la presencia de un elemento de empuje moldeado -18- accionado por un grupo cilindro-pistón
25 -19-.

Un contacto usual de tipo electrónico, que comúnmente se puede encontrar en el comercio, provoca la acción del grupo cilindro-pistón -19-, siempre que un determinado
30

número de baldosas haya sido alimentado desde las líneas
-5-.

De éste modo, en las formaciones de pilas de baldosas ya realizadas como se aclarará mas ampliamente un poco mas adelante, por debajo de las cintas transportadoras
5 -12- una baldosa ya cocida que procede de los apilados -16- es situada intercalado a un cierto número de baldosas cruzadas de la prensa -1-.

Por debajo de las líneas transportadoras -12-
10 se encuentra colocado un bastidor -20- que discurre vertical desde el que salen tres ménsulas situadas por encima -21- cada una de las cuales comprende un platos superior -22-.

El telar -20- está sostenido lateralmente por dos
15 cadenas -23- que provocan el descorrido entre dos carriles laterales de guía -24- estando a su vez sujeto al mismo vástago de un grupo de cilindro-pistón -25-.

En consecuencia, sobre los platos -22- se van formando los apilados de las baldosas alimentados desde la línea de las baldosas -12- a medida que el plato -22- va descendiendo.
20

Por debajo del hastidor baja verticalmente -20- y poco por delante del mismo, se encuentra alojada una plancha moldeada -26- que comprende tres cortes -28- dentro de
25 los cuales pasan con estrecha medida los platos -22- que a su vez, son poco mas pequeños que las baldosas situadas encima.

La plancha -26- puede avanzar horizontalmente accionada por un grupo de cilindro-pistón -27-, de forma que
30 llegue a situarse en una posición en la que las luces mol-

deadas -28- se encuentran exactamente por debajo de los platos -22- en una posición avanzada en la que dichas luces -28- se encuentran en el plano de trabajo de una pinza para la recogida, que será objeto de una descripción mas adelante.

5 te.
Con referencia en particular a la figura 2, se observa que por debajo del telar o bastidor -10- se ha dispuesto un arco -29-, el cual incluye tanto a la máquina apiladora que acabamos de describir, como a una vía de recorrido lateral -30- por la que discurre un carro normal de horno -31-.

10 El arquitrabe de dicho arco -29- (véase figura 5), constituye la vía de recorrido para un carro -32-, el cual puede trasladarse a lo largo de dicho arquitrabe accionado por una cadena que termina en una motorización apropiada, la cadena -33-.

15 El carro -32- sostiene, por medio de un grupo de cilindro-pistón -34- (véase figura 10, 11 y 12), una plancha -340- que tiene acoplado un cuerpo en U, -35-, al cual se sujetan en -36- y -37- dos palancas laterales -38- y -39-.

20 Dichas palancas laterales llevan sujetas a su vez en -40- y -41- dos bandas -42- y -43- oscilantes en torno a los pernos -40- y -41-, y mantenidas en disposición elástica por medio de un par de muelles -44- y -45- que las retienen en posición.

25 Las bandas -42- y -43- pueden mantenerse siempre paralelas entre sí gracias a esta posibilidad de oscilación, cualquiera que sea la inclinación recíproca de las palancas -38- y -39- cuando empujan la pila de baldosas.

30 Las oscilaciones de las palancas -38- y -39-

las cuales son mantenidas separadas por medio de un muelle -46-, son provocadas por una leva -47- conformada en cuña, la cual es empujada hacia la parte alta por medio de un grupo de cilindro-pistón apropiado; el número -370-.

5 En sustancia, la pinza formada como se ha descrito anteriormente, puede llevar a cabo traslaciones horizontales en el plano del arco -29-, así como traslaciones verticales gracias a la acción del grupo cilindro-pistón -34- que la sostiene.

10 Esta pinza se puede llevar para aferrar a la plancha -26- para elevarlo, trasladarlo y apoyarlo sobre el plano del carro del horno -31- que se encuentra situado en posición adyacente.

15 En la figura -12- se puede observar con mayor precisión el grupo cilindro-pistón -34- el cual sostiene una plancha -340- fijada a su vástago, la cual es guiada en sus traslaciones verticales por medio de dos correderas -341-.

20 Por debajo de la plancha -340- como ya se ha dicho, se encuentra dispuesto el cuerpo en U, -35- por medio de dos ejes -350- que discurren en sentido vertical dentro de las guías -351-.

25 La sujeción en forma móvil de los ejes -350- en las guías -351- tiene la finalidad de permitir la regulación automática del recorrido de descenso de las palancas -38- y -39-, pero de forma que permanezca invariable el determinado por el grupo de cilindro-pistón -34-, lo que determina el apoyo suave de dichas palancas -38- y -39- sobre la plancha -26- cuando se produce la recogida de los
20 apilados, y sobre el carro del horno, -31- en el momento

en que se realiza el depósito de los mismos.

Además, al cuerpo -35- se encuentra fijado el grupo de cilindro-pistón -370-, el cual, con su vástago o eje provoca el movimiento de traslación vertical de la leva en cuña -47-.

La disposición de las ruedas que permiten el recorrido horizontal del carro -32- se puede observar perfectamente en la figura 11, y no se describe aquí con más detalle por cuanto se considera que la forma de funcionamiento es ya conocida usualmente.

Lateralmente al bastidor -10- se encuentra alojado un grupo usual de empuje a pasos sucesivos para el carro -31-, con el fin de hacer que su superficie libre quede disponible para la carga de los apilados transferidos desde las pinzas -38- y -39- suspendidas al carro aéreo -32- y también en este caso se omite la ilustración de éste elemento de empuje a pasos, que por ejemplo se podría realizar mediante un grupo cilindro-pistón hidráulico o neumático, en aras de la claridad del dibujo, por cuanto es de forma usual y bien conocida para los técnicos del ramo.

En resumen reivindica el recurrente en virtud de la presente solicitud de Patente de Invención el privilegio exclusivo de fabricación, venta y explotación en España, por 20 AÑOS, según determina, el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, el objeto de la misma el cual queda esencialmente caracterizado por las siguientes:

NOTAS.-REIVINDICACIONES

PRIMERA.-Máquina perfeccionada para apilar y transferir las baldosas desde la prensa hasta el carro del horno, esencialmente caracterizada porque comprende, en combina-

ción, lo que sigue: un transportador a cintas paralelas, alimentado con baldosas crudas que proceden de la prensa de formación, el cual tiene tantas vías de recorrido como sea el número de los estampadores formadores presentes

5 en la parte delantera de dicha prensa, y que está compuesto por tres tramos colocados uno tras otro entre sí de cuyos tramos el primero es horizontal, el segundo tramo está inclinado hacia lo alto y comprende medios apropiados para cepillar y alternativamente dar la vuelta y hacer

10 girar en sentidos opuestos a las baldosas crudas que son trasladadas sobre el mismo, y el tercer tramo, también horizontal, está colocado en una posición mas elevada que el primer tramo que se ha mencionado;

- un dispositivo alimentador que contiene los apilados de baldosas ya cocidas, que interpone en cada via de recorrido de dicho tercer tramo del transportador una baldosa cocida a un número de baldosas crudas;

15 - un dispositivo apilador vertical de un determinado número de baldosas crudas y cocidas que provienen del transportador en cuestión y del dispositivo antes citado que se encuentra situado por debajo;

20 - un dispositivo recogedor horizontal de los apilados de baldosas que traslada alternativamente desde una posición situada por debajo del dispositivo apilador en cuestión a una posición externa al mismo;

25 - un puente aéreo que sostiene transversalmente dicho dispositivo recogedor en la posición que se ha dicho anteriormente, externa al apilador, sobre cuyo puente se encuentra suspendida y se puede trasladar una pinza que sujeta los

30 apilados individuales de baldosas presentes en dicho dis-

positivo recogedor y los depósita sobre un carro de horno alojado sobre un rail situado en el costado de dicho dispositivo de recogida; y finalmente, un dispositivo rodante interpuesto entre dicho tercer tramo del transportador y el dispositivo de apilado, en relación con los cuales se encuentra, además, en posición complanar, el cual comprende los medios adecuados situados en correspondencia con cada una de las vías de recorrido, apropiado para mantener las baldosas perfectamente horizontales e ir-
5 las depositando sucesivamente sobre el citado dispositivo de apilado.
10

SEGUNDA.- Máquina perfeccionada para apilar y transferir las baldosas desde la prensa hasta el carro del horno, según la anterior reivindicación y asimismo esencialmente
15 caracterizada por el hecho de que el transportador a cinta es accionado por medio de dos motorreductores eléctricos que tienen distintas velocidades, de las cuales una es mas lenta y pone en movimiento el primer y el segundo tramo de dicho transportador, y la otra es mas veloz y pone en movimiento el tercer tramo del transportador de forma que se
20 separan equidistantemente las baldosas colocadas sobre este último tramo de transportador.

TERCERA.- Máquina perfeccionada para apilar y transferir las baldosas desde la prensa hasta el carro del horno, según las anteriores reivindicaciones y esencialmente ca-
25 racterizada por el hecho de que el dispositivo alimentados de las baldosas cocidad está constituido por un bastidor situado encima y antes de dicho tercer tramo de transportador a cinta, que comprende cuatro pies dotados en la
30 base de los apéndices horizontales, paralelos y contrapues-

tos, para sostener cada apilado de baldosas cocidas, y de un elemento de empuje moldeado, accionado por un grupo de cilindro-pistón neumático que determina, mediante el mando de un contacto apropiado, preferentemente de tipo electrónico, la salida de la baldosa inferior de cada apilado desde el dispositivo alimentador propiamente dicho, empujándola sobre dicho tercer tramo del transportador.

5 CUARTA.- Máquina perfeccionada para apilar y transferir las baldosas desde la prensa hasta el carro del horno, esencialmente caracterizada por el hecho de que el dispositivo de apilado está constituido por una serie de platos horizontales, cada uno de los cuales dispuesto en correspondencia con cada una de las vías de recorrido del transportador a cinta, los cuales se debivan por encima de un bastidor que se descorre horizontalmente a lo largo de una estructura de soporte, estando dicho bastidor vinculado a dos cadenas laterales sujetas a un grupo de cilindro-pistón vertical, fijado a dicha estructura, aninado para el descenso por un movimiento a saltos regulares que corresponden al espesor de una baldosa, y en la salida por un movimiento continuo veloz, y siendo dichos platos de dimensiones en planta inferiores a las de las baldosas individuales.

15 20 25 30 QUINTA.- Máquina perfeccionada para apilar y transferir las baldosas desde la prensa hasta el carro del horno, según las anteriores reivindicaciones y asimismo esencialmente caracterizada por la circunstancia de que el dispositivo de recogida de los apilados de baldosas crudas y cocidas está constituido por una plancha dotada de ruedas de avance que se apoyan sobre unas vías de guía fijas y apro-

piadas, estando dotada dicha plancha de las luces apropiadas para el paso a medida exacta de los platos del dispositivo de apilado en la fase de descenso máximo y estando conectado a un grupo de cilindro-pistón horizontal que determina el avance en las dos posiciones extremas que se han mencionado.

5
SEXTA.- Máquina perfeccionada para apilar y transferir las baldosas desde la prensa hasta el carro del horno, según las anteriores reivindicaciones y asimismo esencialmente caracterizado por el hecho de que la pinza suspendida al carro que se traslada sobre el citado puente aéreo y que avanza a lo largo del mismo está constituida por dos bandas laterales de aferrado, cada una de las cuales está sujeta por medio de bisagras al central a una de las dos
10
15
palancas contrapuestas, que a su vez están unidas por bisagras a la parte superior a un bastidor superior que se encuentra suspendido del vástago de un grupo de cilindro-pistón, prolongándose las dos palancas citadas en dos apéndices situados por encima de su punto de sujeción, las cuales son mantenidas una contra la otra por medio de los apropiados medios elásticos y que pueden interactuar con una cuña central que las separa para provocar el aproximamiento recíproco de las palancas y, por lo tanto, de las bandas que hacen el aferrado.

20
25
30
SEPTIMA.- Máquina perfeccionada para apilar y transferir las baldosas desde la prensa hasta el carro del horno, según las anteriores reivindicaciones y esencialmente caracterizada por la circunstancia de que las dos bandas de aferrado, cuando se encuentran en posición de reposo son mantenidas en el plano de las palancas por medio de los medios elásticos apropiados.

OCTAVA.- Máquina perfeccionada para apilar y transferir las baldosas desde la prensa hasta el carro del horno, según las anteriores reivindicaciones y asimismo esencialmente caracterizada por el hecho de que el lado interno de las bandas de aferrado está revestido de material blando de tipo antifricción.

NOVENA.- Máquina perfeccionada para apilar y transferir las baldosas desde la prensa hasta el carro del horno, según las anteriores reivindicaciones y asimismo esencialmente caracterizada por el hecho de que el bastidor en el que terminan las palancas está compuesto en esencia por una parte inferior en la que las mismas están sujetas, y por una parte superior en la que termina el vástago del grupo cilindro-pistón, siendo éstas dos partes recíprocamente móviles en sentido vertical, guiadas por las correderas apropiadas y mantenidas en posición por unos medios elásticos, de forma que hagan suave el apoyo y la elevación de las pilas de baldosas.

DECIMA.- Máquina perfeccionada para apilar y transferir las baldosas desde la prensa hasta el carro del horno, según las anteriores reivindicaciones y asimismo esencialmente caracterizada por el hecho de que el carro del puente aéreo está unido a una cadena que se pone en movimiento por medio de un motorreductor eléctrico, que acciona longitudinalmente dicho puente aéreo.

ONCEAVA.- Máquina perfeccionada para apilar y transferir las baldosas desde la prensa hasta el carro del horno, según las anteriores reivindicaciones y esencialmente caracterizada por el hecho de que el carro del horno para el depósito de los apilados de baldosas crudas y cocidas

está unido preferentemente a un elemento de empuje a pasos sucesivos , con el fin de permitir la carga de los apilados de baldosas sobre el carro del horno de acuerdo con las alineaciones paralelas transversales a éste último.

5 DOCEAVA.- Máquina perfeccionada para apilar y transferir baldosas desde la prensa hasta el carro del horno, según las anteriores reivindicaciones, esencialmente caracterizada por el hecho de que los medios del dispositivo rodante que alimenta de baldosas individuales al dispositivo apilador, están constituidos por un par de rodillos coaxiales entre sí, sobre cada uno de los cuales se ha dispuesto una rueda loca de goma, sostenida elásticamente por una lámina sujeta al bastidor de soporte de la
10 máquina, estando este par de rodillos montados sobre un eje
15 único animado de un movimiento continuo desde el tercer tramo del transportador a cinta.

TRICEAVA.- MÁQUINA PERFECCIONADA PARA APILAR Y TRANSFERIR LAS BALDOSAS DESDE LA PRENSA HASTA EL CARRO DEL HORNO.

Todo ello tal y conforme se especifica en la precedente Memoria Descriptiva, que consta de diecisiete hojas mecanografiadas por una sola cara y que se da a título de ejemplo no limitativo en las hojas de dibujos que se adjuntan a la misma.

Madrid, 25 FEB, 1975.


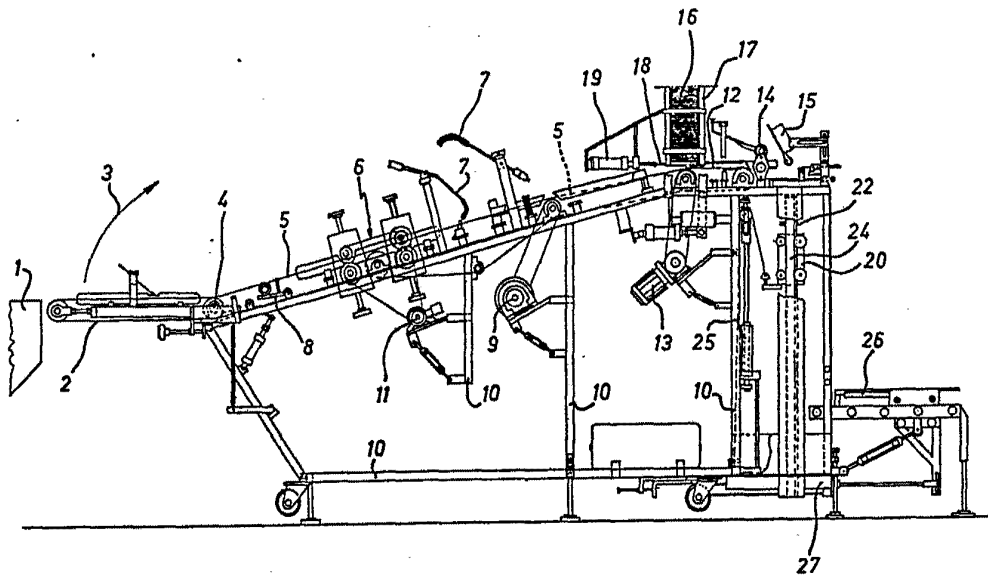
P. a


FIG. 1



Madrid, 20 ILO. 1975

[Handwritten signature]

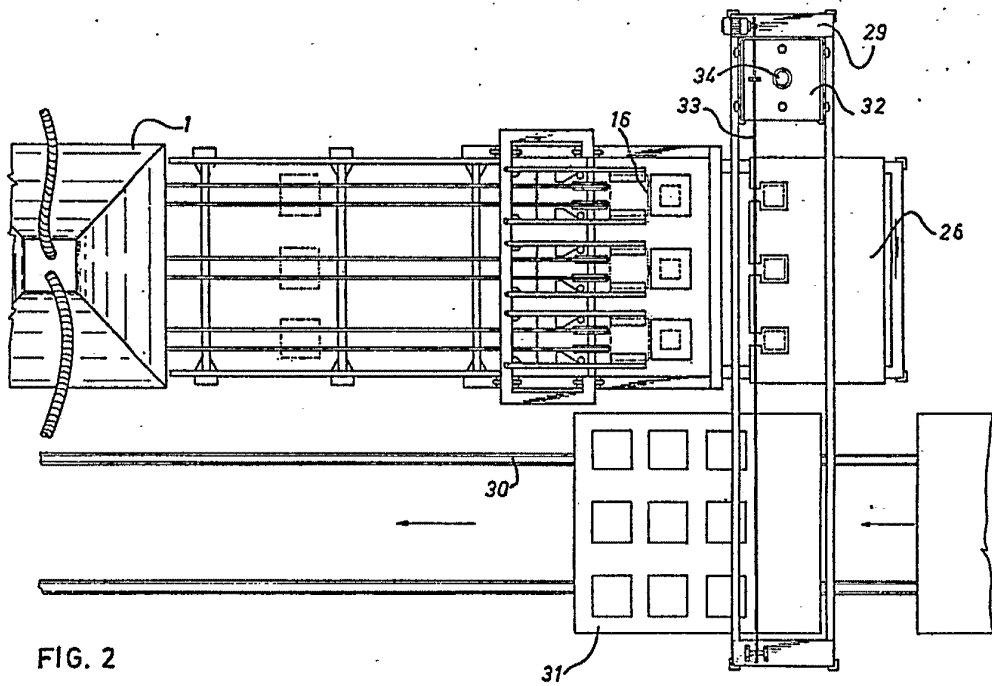


FIG. 2

Madrid, 25 FEB. 1975

P. A.
[Handwritten Signature]

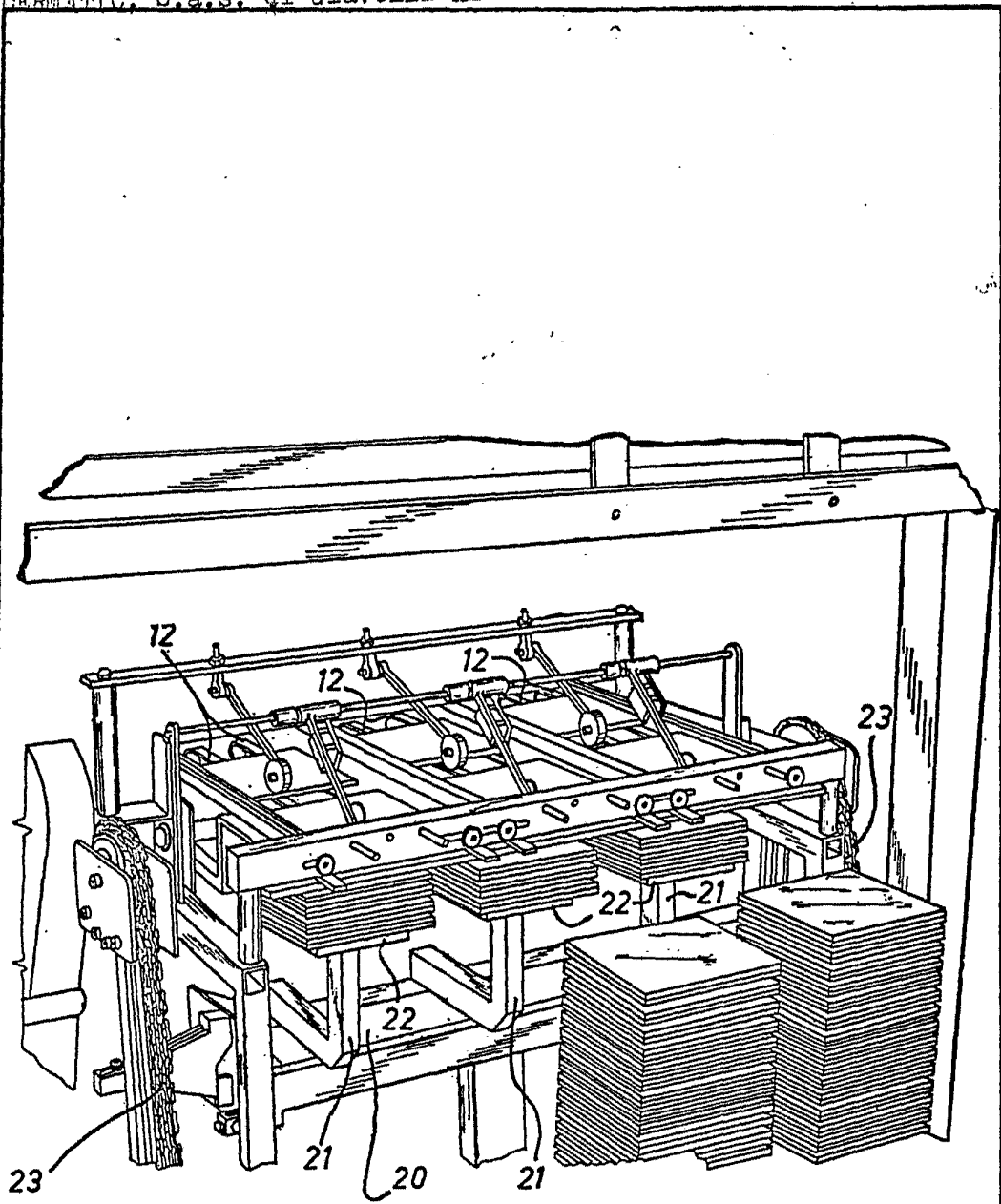


FIG.3

Madrid, 25 FEB. 1904

Pa
Quint

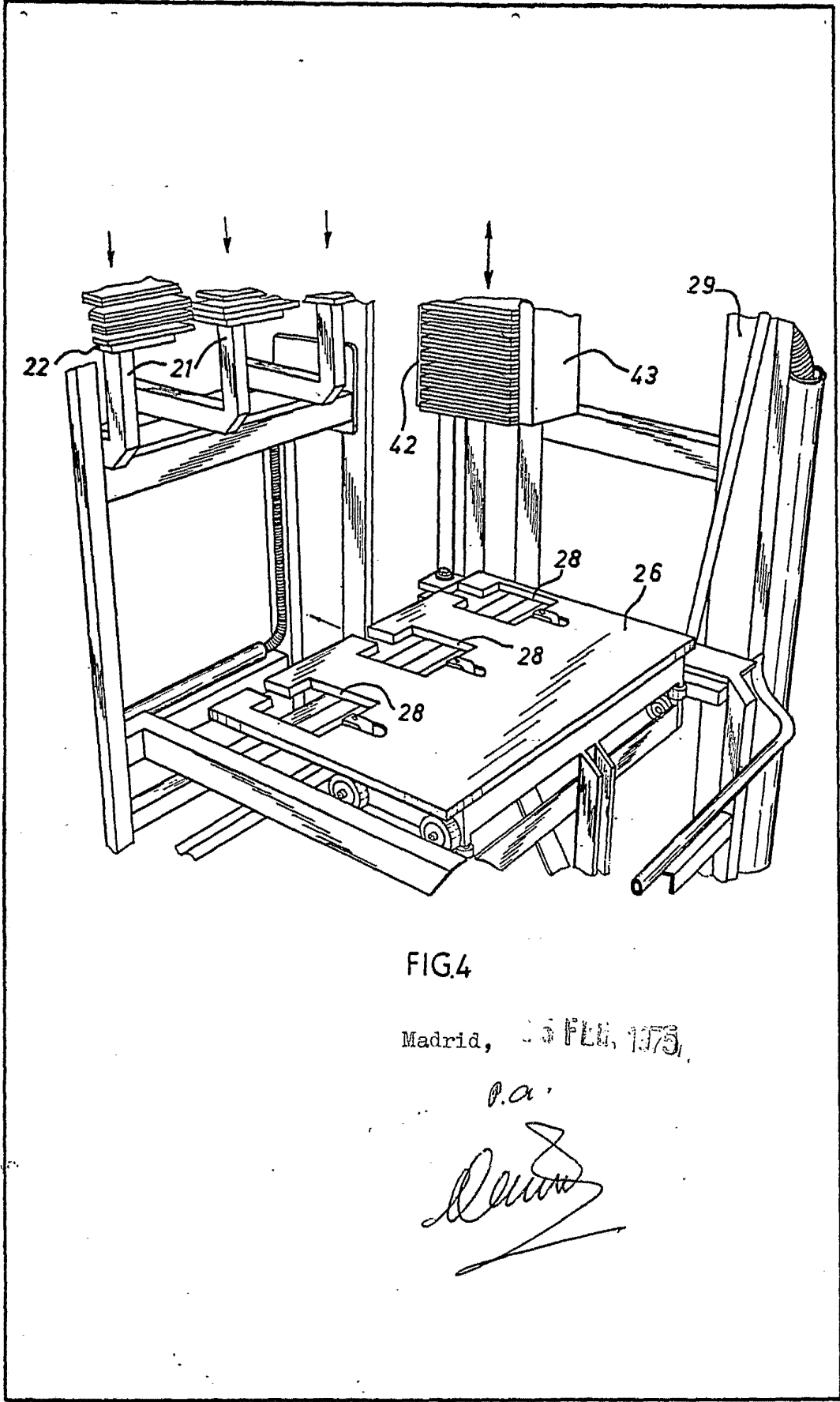
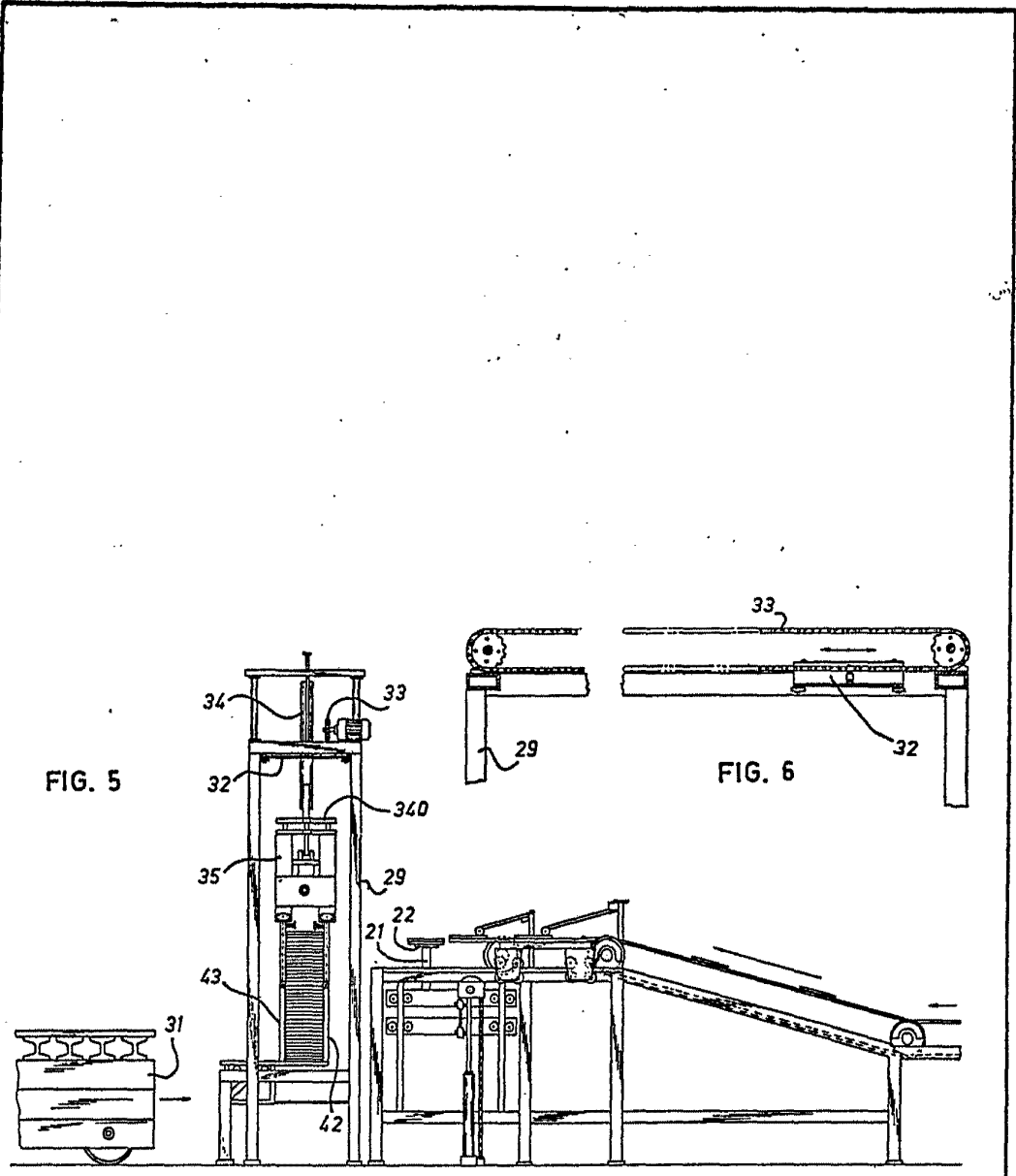


FIG.4

Madrid, 26 FEB, 1975,

P.a.



Datum 20 JUL. 1973
D. De...
[Signature]

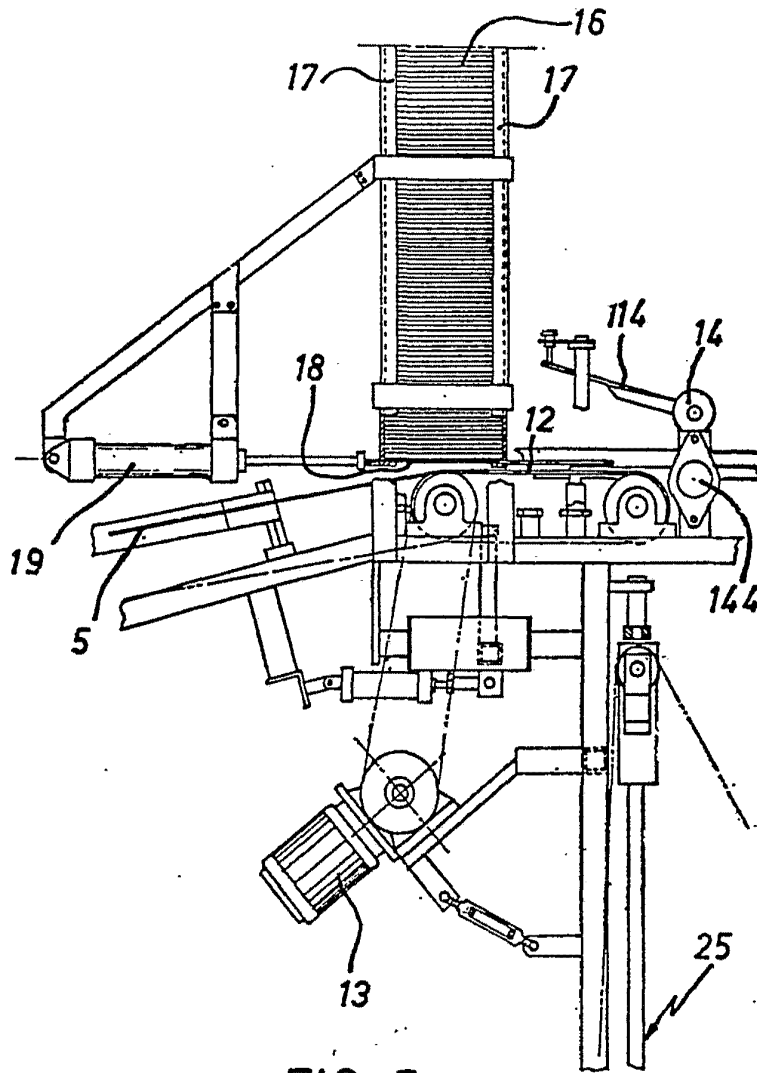


FIG. 7

Madrid, 1950.

Handwritten signature

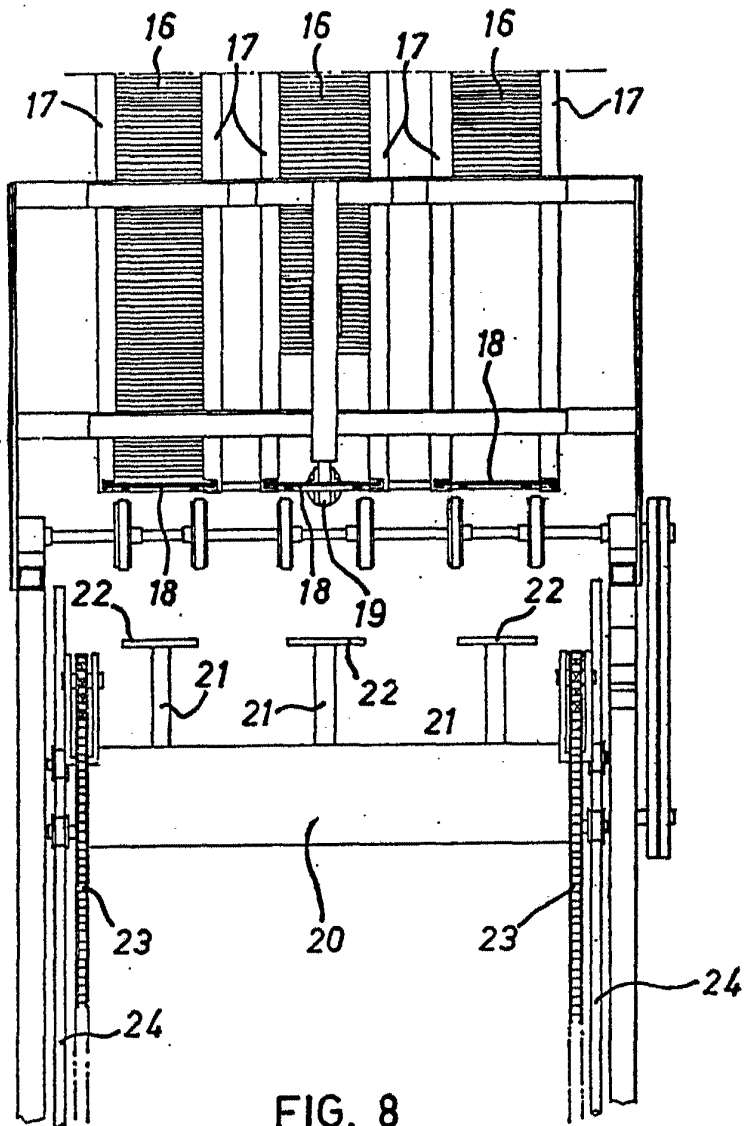


FIG. 8

Madrid, a - - - - -

p.a

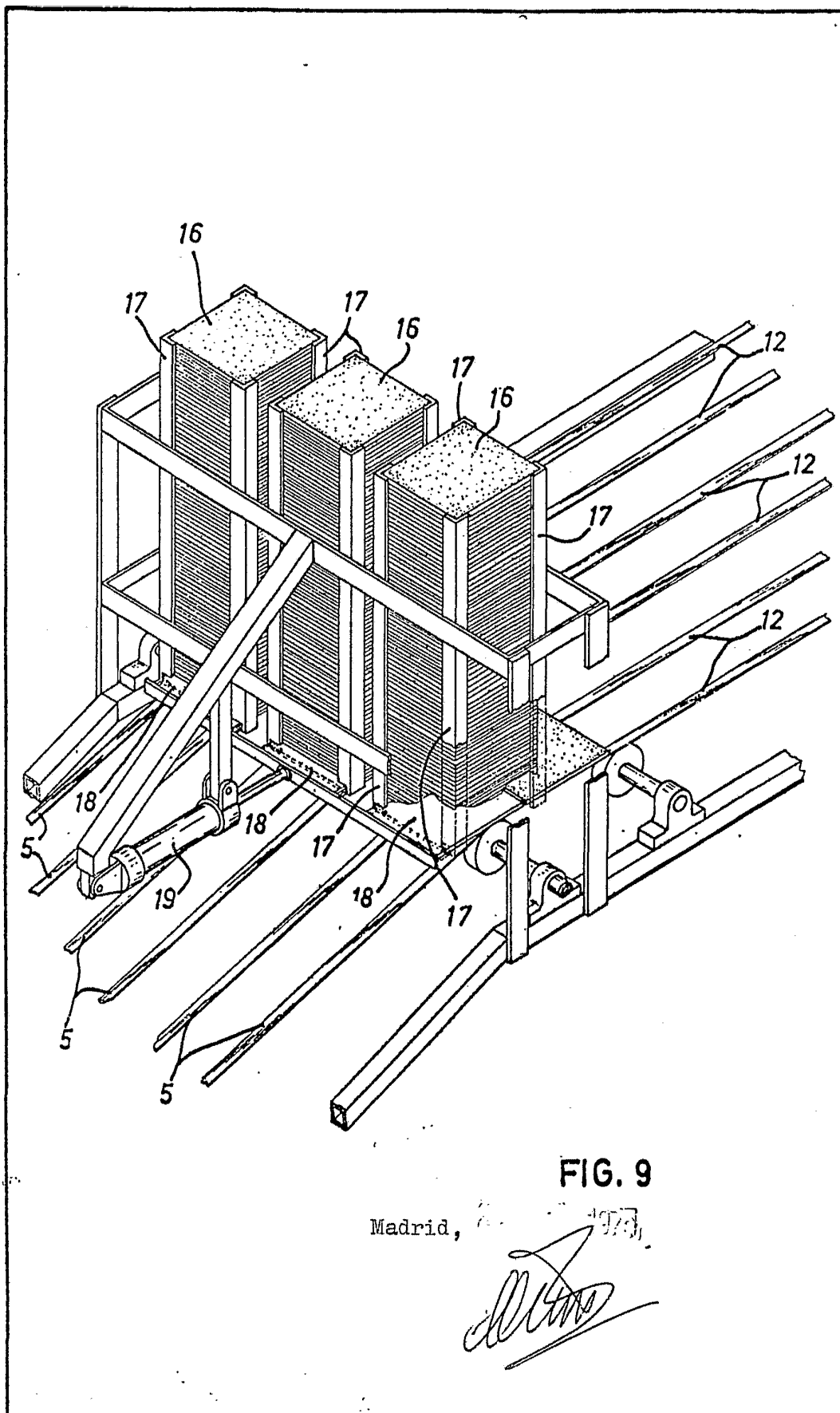


FIG. 9

Madrid,

1973
[Handwritten signature]

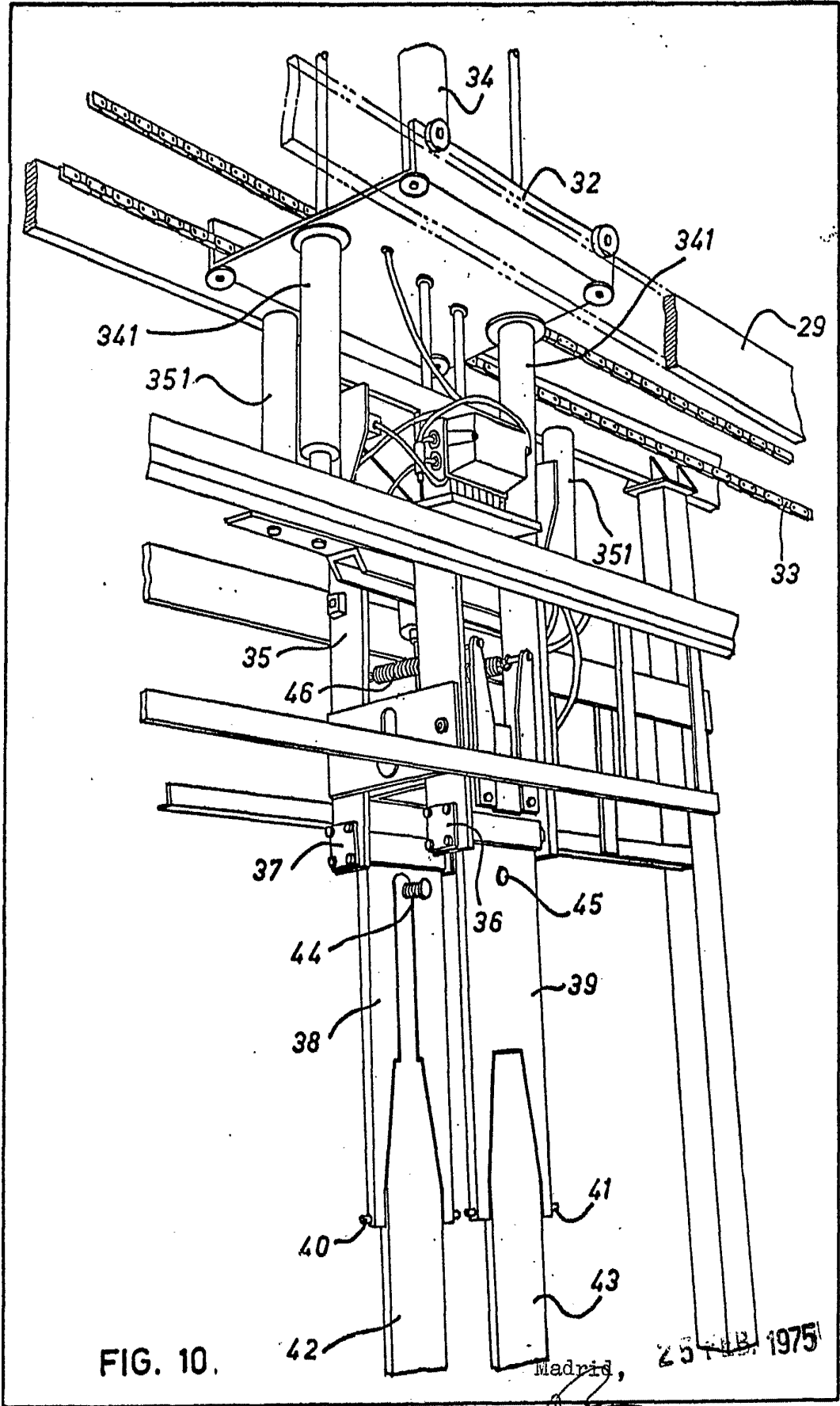
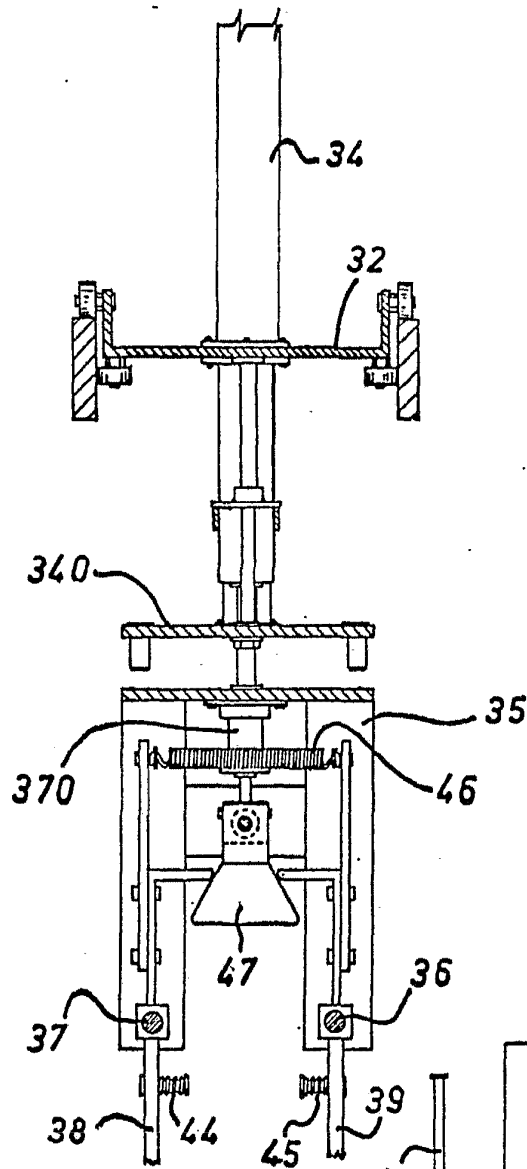


FIG. 10.

Madrid, 25 FEB. 1975

[Handwritten signature]

FIG. 11



Madrid, 25 FEB. 1975.

FIG. 12

