



ESPAÑA

23 SET. 1977
SOLICITADO

PATENTE DE INVENCIÓN

(11) NUMERO	454210	(10) A 1
(22) FECHA DE PRESENTACION	14-12-76	

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
----------------------------------	------------	-----------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B65G; B28B	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
--------------------------	--	--

(64) TITULO DE LA INVENCIÓN
"DISPOSITIVO APILADOR CLASIFICADOR DE AZULEJOS".

(71) SOLICITANTE (S) D. FRANCISCO BALAGUER ARZO.
DOMICILIO DEL SOLICITANTE CASTELLON DE LA PLANA - Sagasta, 16.-
(72) INVENTOR (ES) D. FRANCISCO BALAGUER ARZO.
(73) TITULAR (ES) D. FRANCISCO BALAGUER ARZO.
(74) REPRESENTANTE M.V. DE LA TORRE

- PATENTE DE INVENCION -

que por veinte años para España, se solicita a favor de Don -
Francisco BALAGUER ARZO, residente en CASTELLON DE LA PLANA -
c/ Sagasta, 16, por: "DISPOSITIVO APILADOR CLASIFICADOR DE AZU
LEJOS".

-Memoria Descriptiva-

El presente registro de patente de invención, concier
ne como su enunciado indica, a un dispositivo apilador clasifi
cador de azulejos, de acuerdo con la descripción detallada, que
de la misma se realizará, debiendo de interpretarse todos sus -
5 conceptos en su más amplio sentido.

En todos los procesos de fabricación de azulejos, se
hace preciso el llegar a un máximo de automatización del traba
jo a realizar y ello debido a la cantidad de miles de piezas -
que continuamente se hallan implicadas en el proceso. Concretán
10 dose a la salida de las piezas de la fase de cocción, se hace -

necesario el recogerlas, aplicándolas preferentemente para su posterior distribución o almacenamiento. Con éste fin es por lo que ha sido concebido el mecanismo objeto de la presente patente, el cual consta de una serie de dispositivos los cuales debi-
5 damente sincronizados, determinan que tras la recepción unitaria de las piezas de azulejos, estas después de discurrir por todo el proceso, salgan debidamente apiladas.

Para la debida comprensión de este objeto, se adjunta a la presente memoria descriptiva, una hoja de doble plano, en-
10 la que a título de ejemplo se representan todas y, cada una de las partes que lo forman y ello en una concepción esquemática.

En la citada hoja de planos, queda representado:

Figura 1ª.- Muestra una vista en planta del dispositi-
vo.

15 Figura 2ª.- Corresponde a una vista parcial lateral del dispositivo en la que se aprecia la formación de las piezas.

Figura 3ª.- Muestra una vista lateral completa del dispositivo.

En las citadas figuras aparecen referenciadas, las si-
20 guientes partes principales:

El dispositivo cuenta con un bastidor guía de azule-
jos compuesto por ejemplo de dos carriles -1- en los cuales se-
irán depositando los azulejos -3- provenientes del horno, discu-
rriendo por debajo de dichos carriles, otras tantas cintas trans-
25 portadoras -2- las cuales serán las encargadas de hacer circu-
lar a los azulejos, llevando las mismas intercalado un cambia-
dor de velocidad -4- que permitirá racionalizar dicha velocidad
en función de las necesidades operativas.

Los azulejos en su discurrir sobre las cintas pasarán
30 contactando con un contador -5- el cual irá contabilizando el -

número de unidades que pasan camino de su apilamiento. Seguidamente dichos azulejos llegarán al final de los carriles -1- donde contactaran con un tope -6- el cual los guiará en un descenso intermitente, cayendo estos por gravedad sobre una plataforma -9- la cual los recogerá en colaboración con un faldón protector -7- previsto como prolongación del bastidor -1-. Dicha plataforma -9- en número de dos se hallan montadas en una cinta sin fin -8- y en forma perpendicular a la misma y en puntos opuestos, de manera que cuando una de las plataformas se halla en su punto superior o de principio de carrera y empieza a recibir sobre sí unidades de azulejos, tiende por el peso de estos, a ir descendiendo, hasta llegar a un punto en que hace contacto en un microcontacto -10-, el cual automáticamente pone en circulación a una cinta transportadora -11- que discurre por un bastidor -15- situado en la base del dispositivo, en cuyo momento y igualmente de forma automática se produce la bajada de una compuerta -14- intercalada en la alimentación de los azulejos los cuales así quedan detenidos. Entonces al quedar la plataforma -9- cargada a la altura de la cinta -11- y por la puesta en marcha de esta, determina que el apilamiento de azulejos que se hallaba sobre dicha plataforma, sea recogido por la cinta y transportado hasta un punto en que dicho apilamiento -3- contactará con un segundo microcontacto -12- en cuyo momento la cinta se detendrá. Simultáneamente la cinta sin fin -8- habrá girado hasta un punto en que una plataforma -9- anteriormente cargada interfiera sobre un tope -13- en cuyo momento la plataforma -9- situada en la parte superior se hallará en posición de principio de carrera, para por la apertura de la compuerta -14-, iniciarse de nuevo el ciclo al comenzar de nuevo la alimentación de los azulejos.

Así de esta forma, se irán formando sobre el bastidor guía inferior -15-, una serie de -apilamientos, los cuales irán corriendo intermitentemente, hasta situarse en su final, de donde serán recogidos, o pasaran a integrarse en el siguiente ciclo operativo.

Descrita suficientemente la naturaleza de la inversión, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en la misma, quedará incluida dentro de esta protección, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

N O T A

Por último se declaran de novedad y propia invención las siguientes:

REIVINDICACIONES

15 1ª.- Dispositivo apilador clasificador de azulejos, caracterizado porque el mismo está constituido por dos bastidores, superior e inferior de doble cuerpo dispuestos en diferente plano el uno como continuación del otro y dotados de las correspondientes cintas transportadoras que circulan bajo los mismos se hallan comunicados en su parte central y, en forma perpendicular a los mismos, por una cinta sinfin la cual está dotada de dos plataformas dispuestas en voladizo y en posiciones opuestas, llevando en la parte inferior de esta cinta y en posición próxima al plano superior del bastidor base, un microcontacto de puesta en
20 marcha de dicha cinta, así como un segundo microcontacto intercalado en el mencionado bastidor y que actuará como parada de la misma, estando previsto un tope de retención inferior para el posicionado de las plataformas, llevando el bastidor superior de alimentación intercalado un contador de piezas, así como una
25 30 compuerta de detención de dicha alimentación, y hacia su final-

un tope que coincidirá con la posición de la plataforma situado bajo el mismo, estando este extremo del bastidor configurado por un alerón perpendicular al mismo, llevando por último incorporada la cinta transportadora correspondiente a dicho bastidor, un-
5 variador de velocidad.

2ª.- "DISPOSITIVO APILADOR CLASIFICADOR DE AZULEJOS".

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a las que se le -
acompaña una de planos para su mejor comprensión.

madrid,

M. V. DE LA PORRE
P.
Emilio García Arteaga

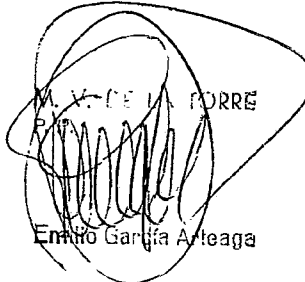


FIG. 1

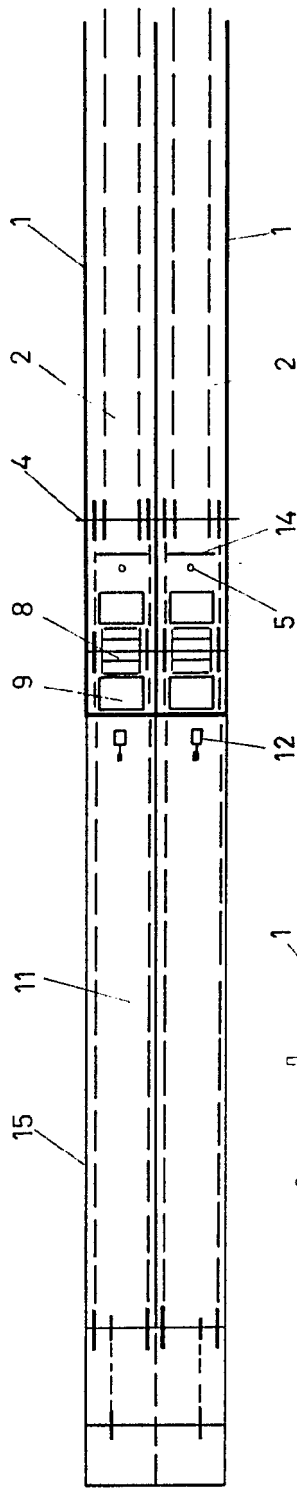


FIG. 2

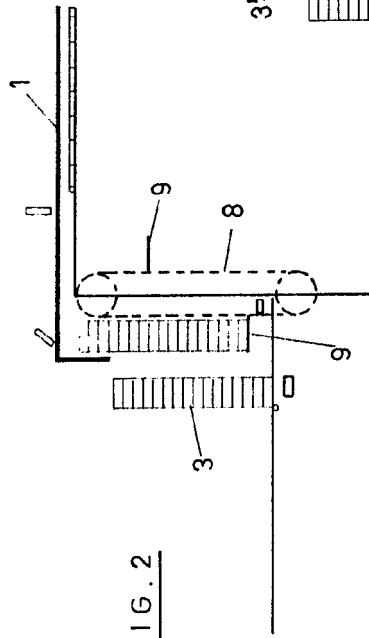
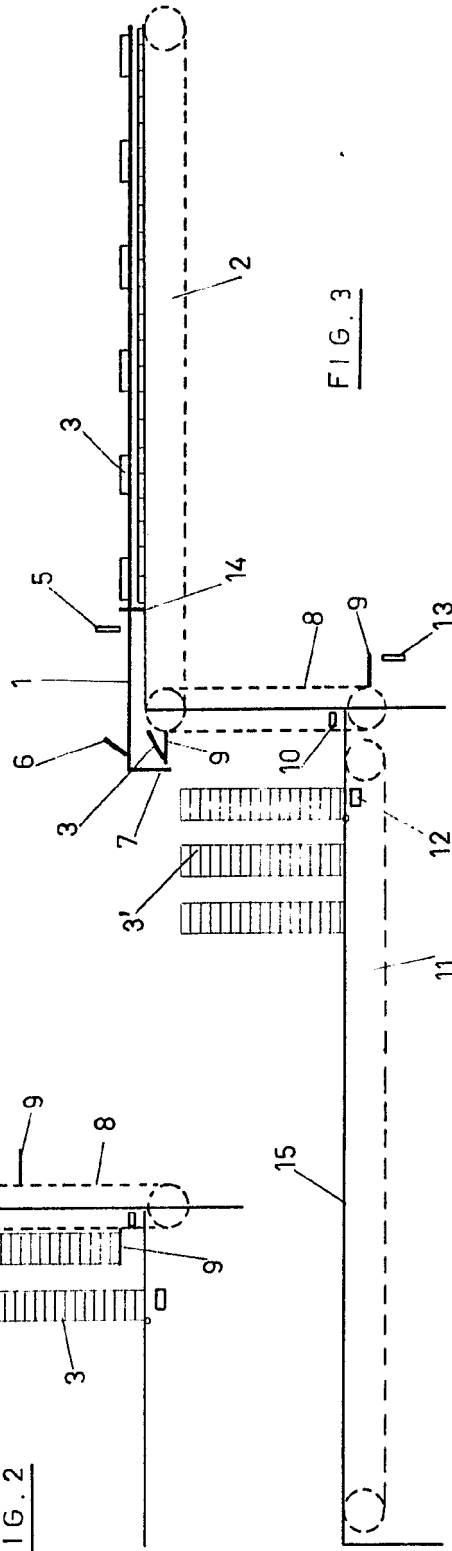


FIG. 3



ESCALA VARIABLE
MADRID.

M. DE LA TORRE
 Emiliq Boyra Arceaga

D. FRANCISCO BALAGUER ARZO.

FIG. 1

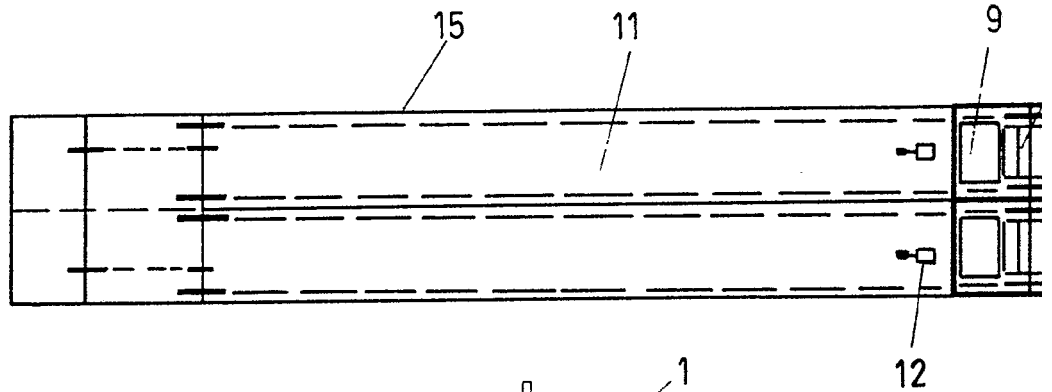


FIG. 2

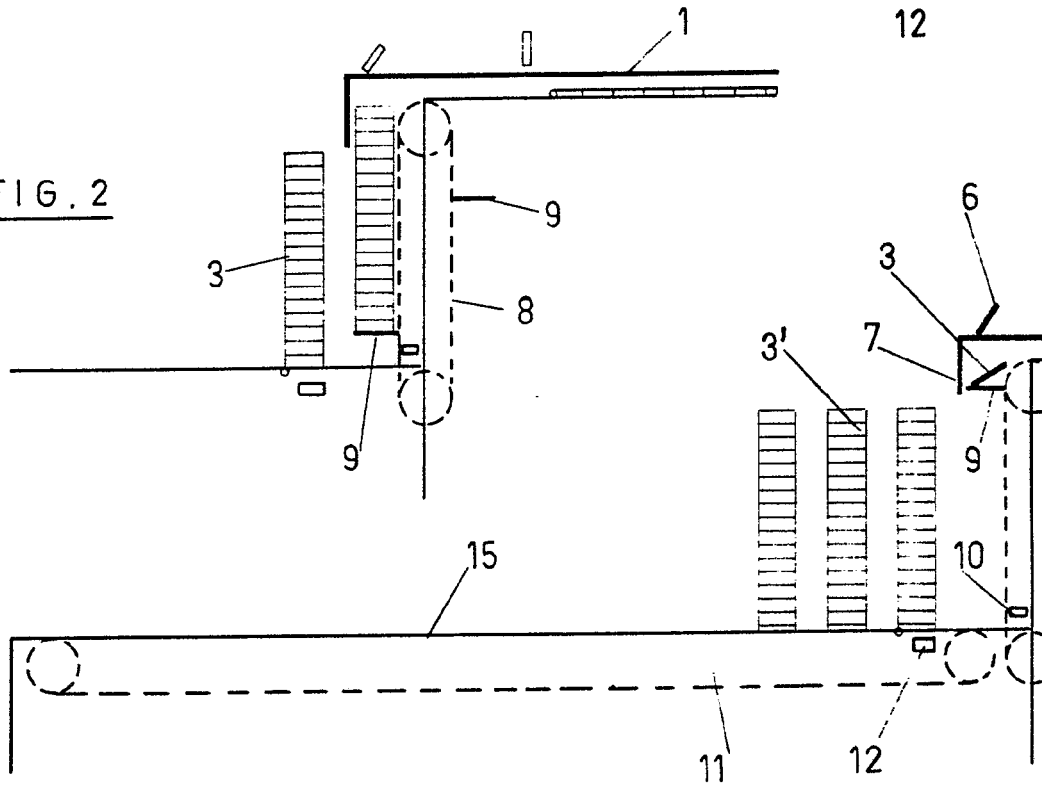


FIG. 1

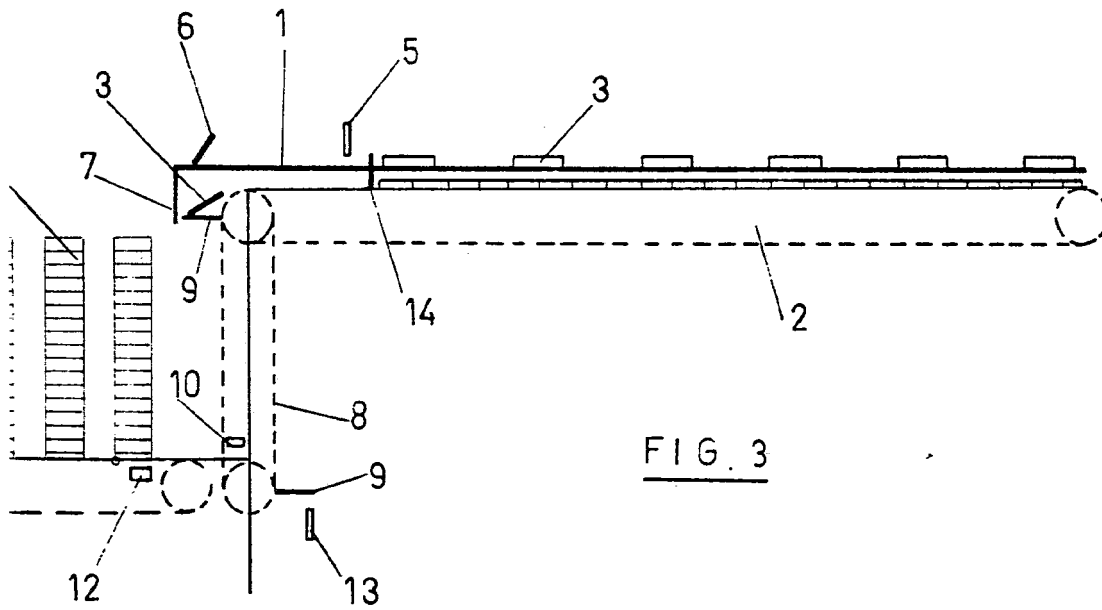
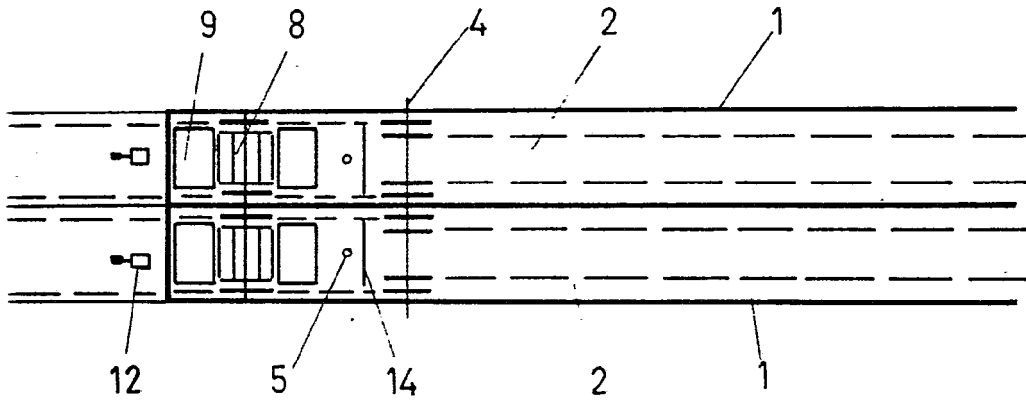


FIG. 3

ESCALA VARIABLE
MADRID,

M. V. DE LA TORRE
P. PA.
[Handwritten Signature]
Emilio García Arteaga