



ESPAÑA

| | | | | | | | |
|----|----|----|-----------------------|----|--------------|----|----|
| 19 | ES | 11 | NUMERO | 21 | 463109 | 10 | A1 |
| | | 22 | FECHA DE PRESENTACION | | 11 OCT. 1977 | | |

PATENTE DE INVENCION

| | | | | | |
|----|--------------|--------|-------|----|------|
| 30 | PRIORIDADES: | 32 | FECHA | 33 | PAIS |
| | 31 | NUMERO | | | |

| | | | | | |
|----|---------------------|----|-----------------------------|----|-----------------------------------|
| 47 | FECHA DE PUBLICIDAD | 51 | CLASIFICACION INTERNACIONAL | 62 | PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA |
| | | | F2RB // C04B | | |

| | |
|----|--|
| 54 | TITULO DE LA INVENCION |
| | PERFECCIONAMIENTOS EN HORNOS PARA LA COCCION DE AZULEJOS |

| | |
|----|-----------------------------|
| 71 | SOLICITANTE (S) |
| | BALAGUER ARZO, D. Francisco |

| | |
|--|---|
| | DOMICILIO DEL SOLICITANTE |
| | CASTELLON DE LA PLANA, - C/ Sagasta, 16 |

| | |
|----|---------------|
| 72 | INVENTOR (ES) |
| | |

| | |
|----|-----------------------------|
| 73 | TITULAR (ES) |
| | BALAGUER ARZO, D. Francisco |

| | |
|----|------------------|
| 74 | REPRESENTANTE |
| | M.V. DE LA TORRE |

- 2 -

-Memoria Descriptiva-

La presente patente de Invención concierne como su enunciado indica, a un horno perfeccionado para la cocción de azulejos, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realizará, debiendo de interpretarse todos sus conceptos en su más amplio sentido.

Sabido es que en el proceso de fabricación de azulejos, son utilizados unos hornos por el interior de los cuales se hace desplazar a las correspondientes piezas, recibiendo éstas el calor a través de unos hogares situados en la base del horno o en sus laterales, siendo estas piezas transportadas en el interior de unos casetones de material apropiado.

Con el horno objeto de esta Patente de Invención se logra que la producción y circulación del calor se verifique en la parte superior del horno a través de un canal al efecto formado y cuya base adquirirá la temperatura adecuada para que por debajo de la misma y muy próximos a ellas, circulen las piezas de azulejos, las cuales lo harán dispuestas sobre vagonetas apropiadas formando un plano horizontal al ir suspendidas sobre una serie de puas de que serán portadoras las vagonetas, quedando las piezas por tanto prácticamente suspendidas en el aire, recibiendo el calor por igual en toda su superficie.

La circulación del calor por el interior del tunel del horno se verá favorecida por una disposición tipo "ventury" obtenida por los diferentes niveles que presentan las bóvedas de los módulos de que constan el horno, cada uno de los cuales a su vez será portador a su entrada, de un quemador.

Para la debida comprensión de éste objeto, se adjunta a la presente memoria descriptiva, una hoja de planos,

en la que a título de ejemplo se representan todas y cada una de las partes que lo forman.

5 En la citada hoja de planos se representa en forma esquemática, una perspectiva del horno, en la cual aparecen referenciadas las siguientes partes principales:

10 El horno que estará formado por un chasis general de estructura metálica, tiene una boca de alimentación -1- surcada en su base por unos carriles guía -2- a través de los cuales circula la correspondiente vagoneta -3- portadora de las piezas a cocer, A continuación de esta boca de carga, se halla situada una primera sección del tunel -4- o zona de precalentamiento, dotada en su parte superior de una chimenea -5-. Seguidamente se ubicará la zona correspondiente al horno propiamente dicho, y que estará formada por una serie sucesiva de módulos -6-7-8-. Estos módulos com-
15 tarán en su base un canal de circulación de calor constituido por una boca de entrada frontal -10- dotada de un quemador central -11- y rematados por una bóveda superior -9- la cual presenta una inclinación decreciente desde su iniciación en la boca hasta su terminación en la pared posterior.
20

Por último la parte posterior del horno tunel está dotada de una prolongación o zona de enfriamiento -12-, quedando toda la estructura del horno sustentada por una serie de patas -15-.

25 La producción de calor vendrá determinada por el encendido de los quemadores -11- proyectándose el mismo a través del canal inferior de los módulos -6-7-8- en forma de convección forzada en base a la disposición tipo "venturi" con que está proyectado dicho canal, efectuándose la salida de los gases a través de la chimenea -5-, transmitiéndose
30

dose consecuentemente el calor a la base -14- del canal, - debajo de la cual circularan las piezas de azulejos.

5 Para la alimentación del horno serán utilizadas vagonetas -3-, aún cuando esto no sea limitativo ya que - igualmente se podría realizar por cinta transportadora, - deslizándose las mismas a través del correspondiente ca-
10 rril guía -2-. Estas vagonetas estarán dotadas en su pla- no superior de una serie de guías verticales sobre las cua- les irán colocados en forma flotante los azulejos. Al pene-
15 trar las vagonetas por la boca de carga -1-, incidirán di- rectamente bajo la zona de precalentamiento -4- a la que - llegará el calor atenuado procedente de los quemadores -
-11-, empezando por tanto a coger temperatura de una forma pausada. Seguidamente las citadas vagonetas penetrarán en
20 la zona propiamente de cocción -13- del horno constituida por los módulos -6-7-8-, recibiendo el calor a través del suelo o base de calentamiento -14- debajo de la cual discu-
rrirán, para finalmente pasar al último cuerpo -12 en el - cual se empezará a producir el enfriamiento antes de su pa-
25 so a la temperatura ambiente, evitándose con ello un enfria- miento demasiado brusco.

Descripta suficientemente la naturaleza de la in-
ve nci3n se hace constar expresamente que cualquier modifi-
caci3n de detalle que se introduzca en la misma, se consi-
25 derar3 incluída dentro de esta protecci3n en tanto no alte-
re o modifique esencialmente su finalidad característica.

-REIVINDICACIONES-

1.- Perfeccionamientos en hornos para la cocción de azulejos, del tipo en que la alimentación se produce preferentemente por vagoneta, bien cinta transportadora y/o procedimiento adecuado, pero en el que los azulejos vayan extendidos en una superficie horizontal en forma flotante, caracterizados por comprender un armazón o bastidor general longitudinal dotado de una serie de patas de sustentación, y el cual irá surcado inferiormente por un carril guía, llevara una primera parte abierta constitutiva de la boca de carga a través de la que penetrará la vagoneta al interior del túnel propiamente dicho discurriendo por un canal o pasillo inferior cuyo techo será la base de unos hogares superiores por los que circulará el calor, calentándose por lo tanto dicho suelo irradiando a los azulejos que circulan bajo el mismo, pasando las vagonetas de la primera parte del túnel en la que se producirá un precalentamiento y que equipará una chimenea para la salida de gases a la zona propiamente dicha de hornos constituida por una serie de hogares independientes pero a la vez comunicados por un canal longitudinal, cuyo canal adoptará forma de ventury en base a que las bóvedas del mismo en cada uno de los cuerpos, se presentará con una inclinación descendente desde su entrada hasta su pared posterior, encontrándose en dichas entradas montados unos quemadores productores del calor, el cual circulará en forma forzada por el citado efecto ventury, pasando por último las vagonetas a una zona posterior o de enfriamiento, de la que valdrán a la temperatura ambiente.

2.- *PERFECCIONAMIENTOS EN HORNOS PARA LA COCCION DE AZULEJOS*.

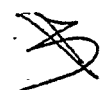
(Handwritten mark)

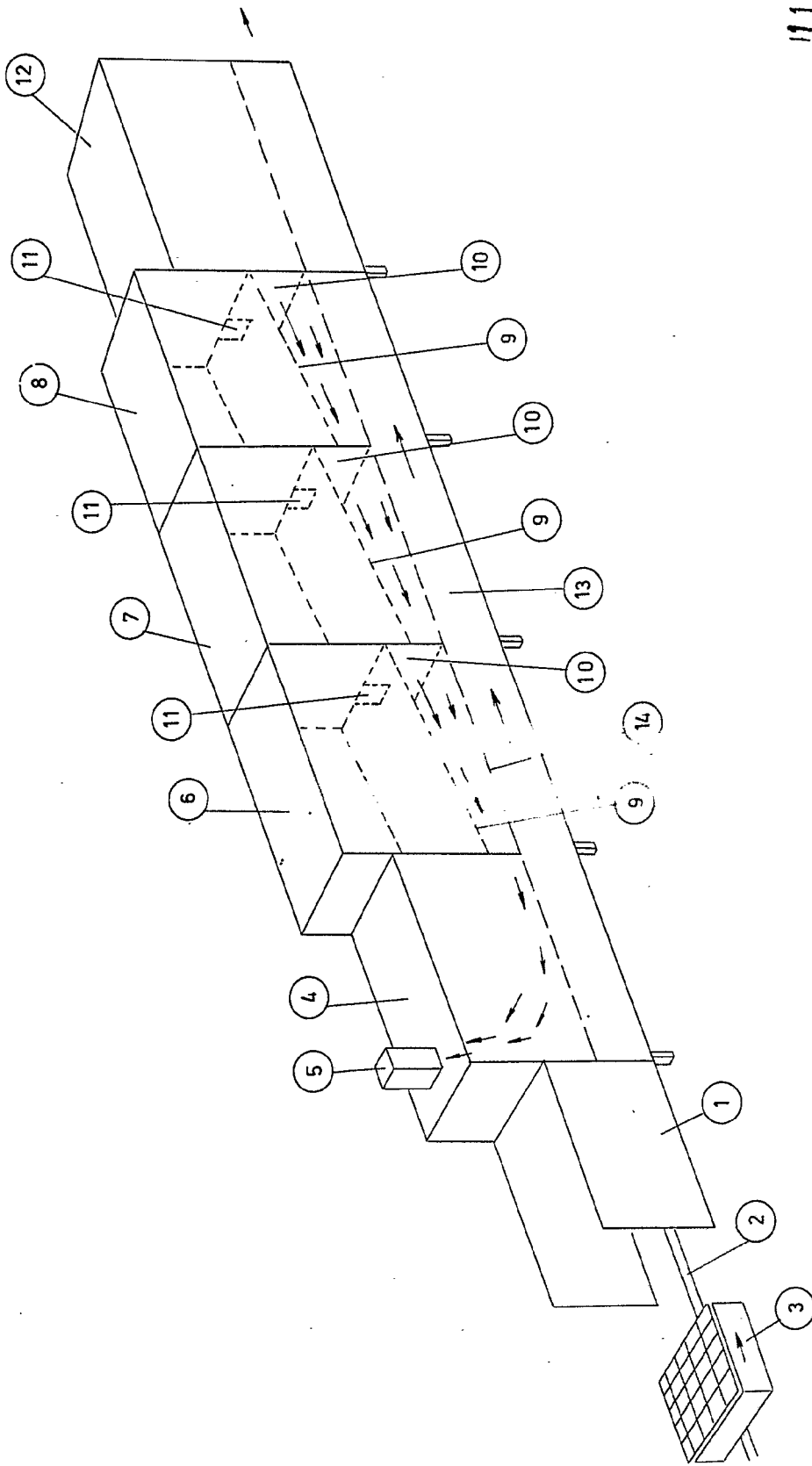
Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a las que se le acompaña una de planos para su mejor comprensión.

Madrid, 11 OCT. 1977

M. V. DE LA TORRE
P. P.


José Pérez Collado





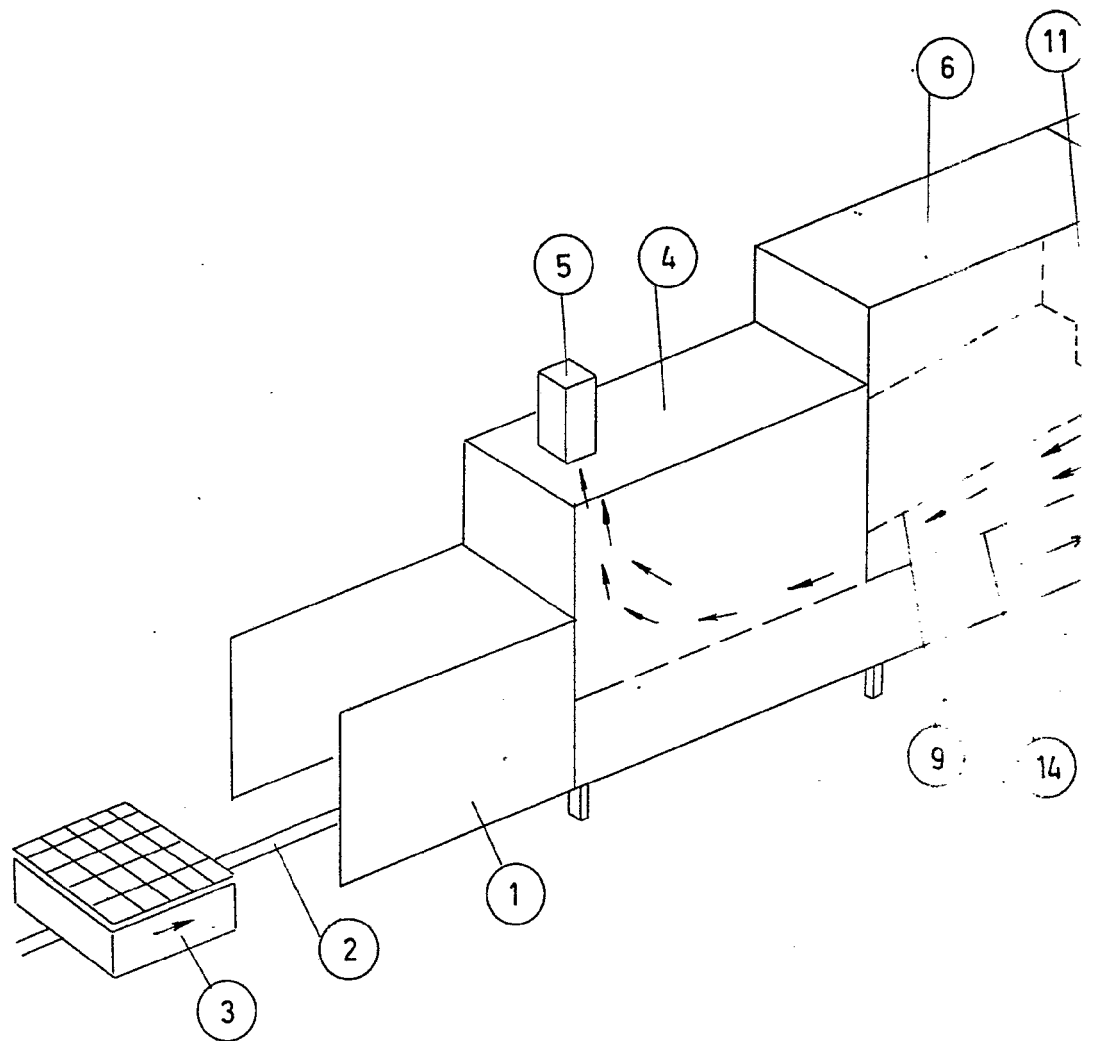
MADRID, 11 OCT. 1977

M. V. DE LA TORRE
P. P.

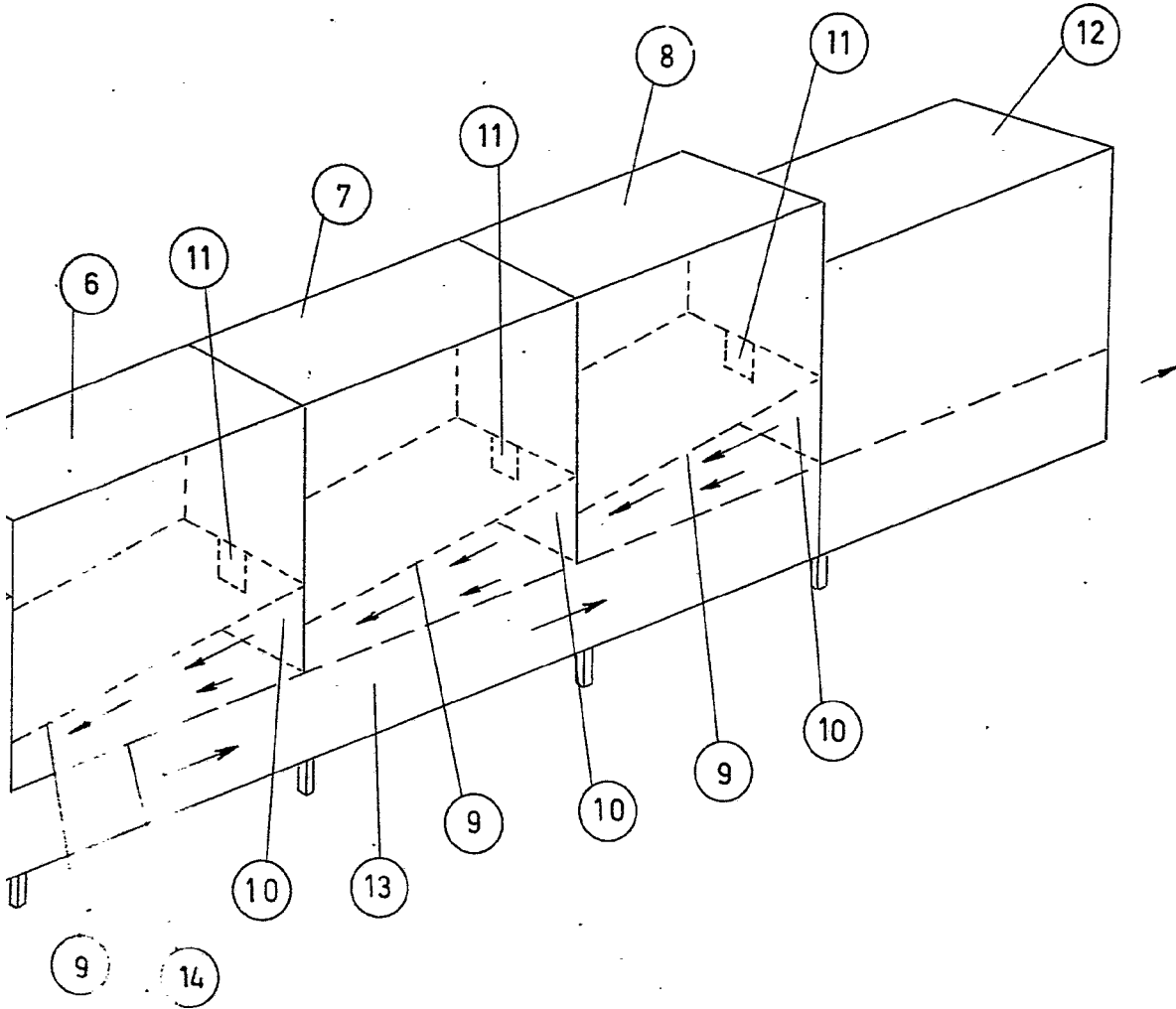
José Pérez Soljado
José Pérez Soljado

ESCALA VARIABLE

D. FRANCISCO BALAGUER ARZO



ESCALA VARIABLE



19 OCT. 1977
MADRID,

M. V. DE LA TORRE
P. P.

Jose Pérez Collado
José Pérez Collado