



28 ABR. 1978
PROHIBIDA

PATENTE DE INVENCION

(19) ES	(11) NOMBRE 463239	(10) A1
(21)	(22) FECHA DE PRESENTACION 14 OCT 1977	

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

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL F27B C04B	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
--------------------------	---	--

(54) TITULO DE LA INVENCION
"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS DISPOSITIVOS PARA ALMACENAJE Y ALIMENTACION DE LOS HORNOS UTILIZADOS EN LA COCCION DE AZULEJOS"

(71) SOLICITANTE (S)
Don Francisco BALAGUER ARZO.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
CASTELLON DE LA PLANA - Sagasta, 16

(72) INVENTOR (ES)
el solicitante

(73) TITULAR (ES)
Don Francisco BALAGUER ARZO.

(74) REPRESENTANTE
M.V. DE LA TORRE.-

-Memoria Descriptiva-

El presente registro de patente de invención, concierne como su enunciado indica, a unos perfeccionamientos - en los dispositivos para almacenaje y alimentación de los -
5 hornos utilizados en 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.

La industria de fabricación de azulejos al igual - que el resto de la mayoría de las industrias está organizada de forma que en el fin de semana se detiene el proceso productivo en base al descanso del personal. Ahora bien en este tipo concreto de industria al ser utilizados una serie de hornos de cocción que llegan a alcanzar más de los 1.000º de -
15 temperatura, estos no pueden ser apagados en estas fechas festivas ya que ello implicaría una gran pérdida de tiempo y de energía para un nuevo encendido. Por ello se hace preciso el poder seguir alimentando a dichos hornos durante las mencionadas fechas, y a ser posible, sin la intervención de personal, lo cual además contribuirá a una mayor productividad y consecuentemente una reducción de costos.

Para ello y después de laboriosos estudios, se ha llegado a concretar un tipo de dispositivo a través del cual sea posible almacenar una cantidad tal de azulejos suficiente como para alimentar los mencionados hornos en las fechas festivas, alimentación que se llevará a cabo en forma totalmente automática.

Básicamente el dispositivo que estará instalado en la correspondiente cadena de producción, irá intercalado entre la cinta que transporta a los azulejos procedentes de la
30

fase de lacado, y el correspondiente horno de cocción, contando el mismo con una serie de pulmones o túneles de almacenaje constituidos por una especie de norias las cuales recogen los azulejos que los suministra la cinta transportadora que circula bajo ellos y por elevación se van llevando hasta su total ocupación, para cuando están todos los pulmones al completo de su capacidad y por la inversión de giro de los motores respectivos, producirse el descenso de las norias las cuales ahora irán dejando los azulejos sobre la cinta la cual los transportará hasta el horno correspondiente.

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.

En la citada hoja de planos, y en forma esquemática, aparecen las siguientes figuras:

Figura 1 Muestra un alzado frontal del dispositivo.

Figura 2 Corresponde a una vista lateral del mismo.

Figura 3 Presenta una vista en planta del dispositivo utilizado en una instalación múltiple en batería.

En éstas figuras, aparecen referenciadas las siguientes partes principales:

El dispositivo que estará montado sobre un chasis o bastidor apropiado -1-, estará compuesto fundamentalmente por tres cuerpos o pulmones de almacenaje -4- alineados longitudinalmente, debajo de los cuales discurrirá una cinta transportadora -2- de alimentación y descarga, unida a sus correspondientes poleas -3-.

Cada uno de estos cuerpos -4- estará a su vez compuesto por dos transportadores verticales o norias de movimiento sincronizado ascendente o descendente cada uno de los cuales estará constituido por una serie de perfiles angulares -7- enfrentados unidos convenientemente a un sistema de cadenas -11- que giran entre poleas extremas -6-. La base de estos cuerpos estará directamente sobre la cinta transportadora -2-.

El funcionamiento del dispositivo que será totalmente automático para lo cual se hallará equipado con los micro-ruptores, contadores, motores, transmisiones, etc. de uso común en éste tipo de procesos automáticos en cadena, se iniciará por la alimentación de azulejos a través del primer tramo de la cinta transportadora -2- la cual los traerá procedentes de la fase de lacado, llegando alineados unitariamente en una sucesión longitudinal, de forma que la cinta los irá dejando colocados en una alineación horizontal en el interior de los transportadores verticales -5-, que en éste caso actuará en forma ascendente por medio del motor -9-, quedando sujetos por los perfiles angulares -7-, con lo que una vez completa la primera línea del transportador y por la acción del correspondiente contador, producirse la ascensión de aquél dejando al descubierto un nuevo escalón vacío, el cual igualmente se llenará, repitiéndose ésta operación tantas veces como escalones cuente el transportador. Al llegar a éste punto e igualmente por la acción de un micro-ruptor estratégicamente situado, se producirá la parada del primer cuerpo -4- una vez que está lleno dejando al descubierto un espacio vacío final, a través del cual podrá pasar la cinta con su carga de azulejos, yendo éstos a depositarse en el -

primer escalón del cuerpo central, el cual se comportará en igual forma a la descrita para el primero, repitiéndose posteriormente con el tercer y último cuerpo, para al encontrarse totalmente llenos los tres pulmones, entrará automáticamente en funcionamiento el motor -10- que invertirá el sentido de marcha de los transportadores, haciéndolos ahora descender, con lo que estos al interferir en el desplazamiento de la cinta -2- irán dejando los azulejos -8- sobre la misma, encargándose ésta de dirigirlos hacia el correspondiente horno de cocción.

Una variante del dispositivo descrito puede consistir en la utilización de dos o más de ellos dispuestos en batería (según figura 3ª del plano anexo), utilizando todos ellos una misma alimentación general repartida a través de bifurcaciones o ramales apropiados, con lo que se conseguirá una gran capacidad de almacenaje.

Descrita suficientemente la naturaleza del modelo, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en el mismo, quedará incluida dentro de ésta 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-

12.- Perfeccionamientos en los dispositivos para almacenaje y alimentación de los hornos utilizados en la cocción de azulejos, caracterizados esencialmente porque el mismo que se hallará montado sobre la correspondiente bancada soporte, estará constituido principalmente por tres cuerpos o pulmones de almacenaje alineados longitudinalmente bajo los cuales discurrirá una cinta transportadora para la carga y descarga del material, contando cada uno de los citados cuerpos con un sistema de transportadores verticales o norias constituidos por una serie de perfiles angulares enfrentados y fijados convenientemente a un sistema de cadenas que giran entre poleas extremas que a su vez serán receptoras del movimiento ascendente o descendente mandado por motores independientes, y entre cuyos perfiles se irán alojando los azulejos suministrados por la cinta para al estar completa la primera alineación y por la acción de un contador, elevarse el transportador en un escalón y así sucesivamente hasta su llenado, repitiéndose ésta operación con los restantes transportadores, los cuales al estar completos y determinado por un micro-ruptor, se invertirá la marcha de los transportadores, haciéndola descendente, con lo que irán depositando de nuevo los azulejos sobre la cinta, ahora para su salida hacia el horno.

22.- Perfeccionamientos, según reivindicación 12, caracterizados porque el dispositivo descrito podría ser utilizado en batería a través de una alineación común conveniente ramificada a través de bifurcaciones apropiadas.

32.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS DISPOSITIVOS PARA ALMACENAJE Y ALIMENTACION DE LOS HORNOS UTILIZADOS EN LA COCCION DE AZULEJOS".

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

Madrid, 14 OCT. 1977

M. V. DE LA TORRE
P. P.



José Pérez Colado



FIG. 2

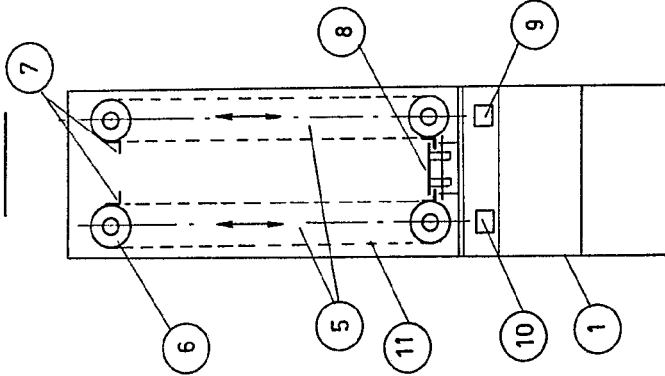


FIG. 1

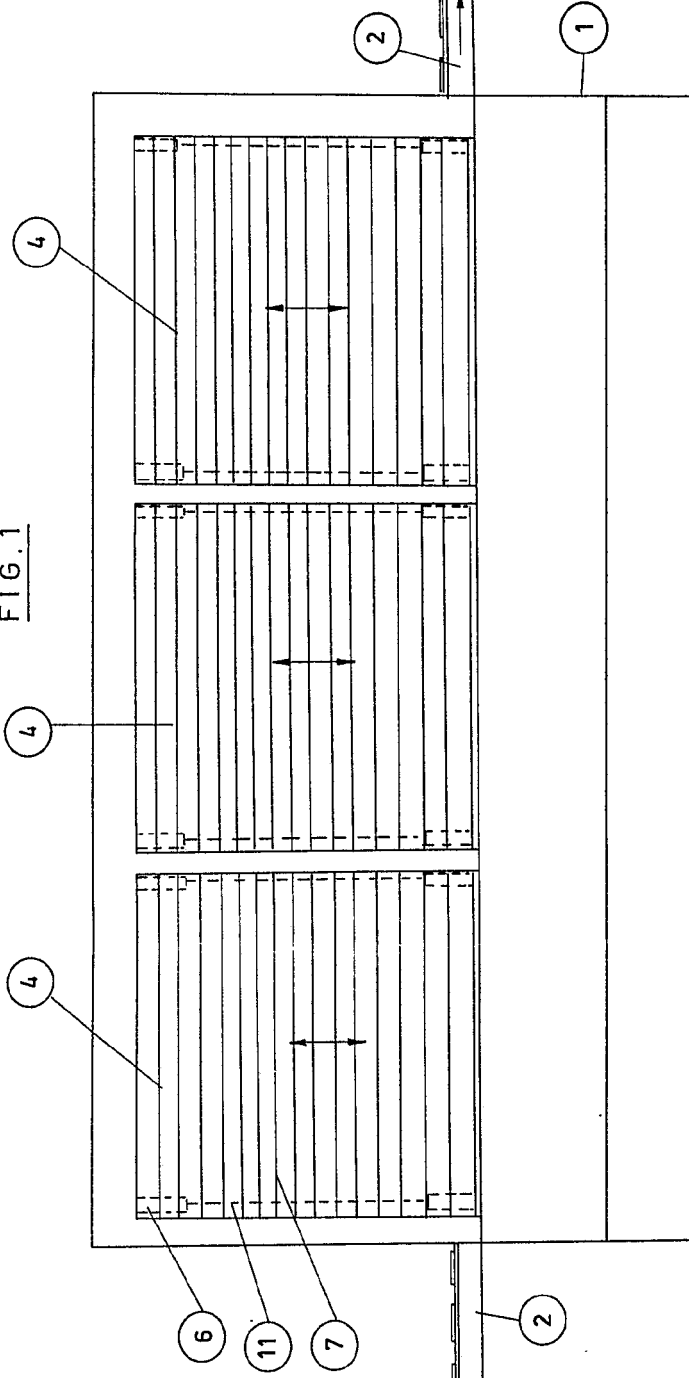
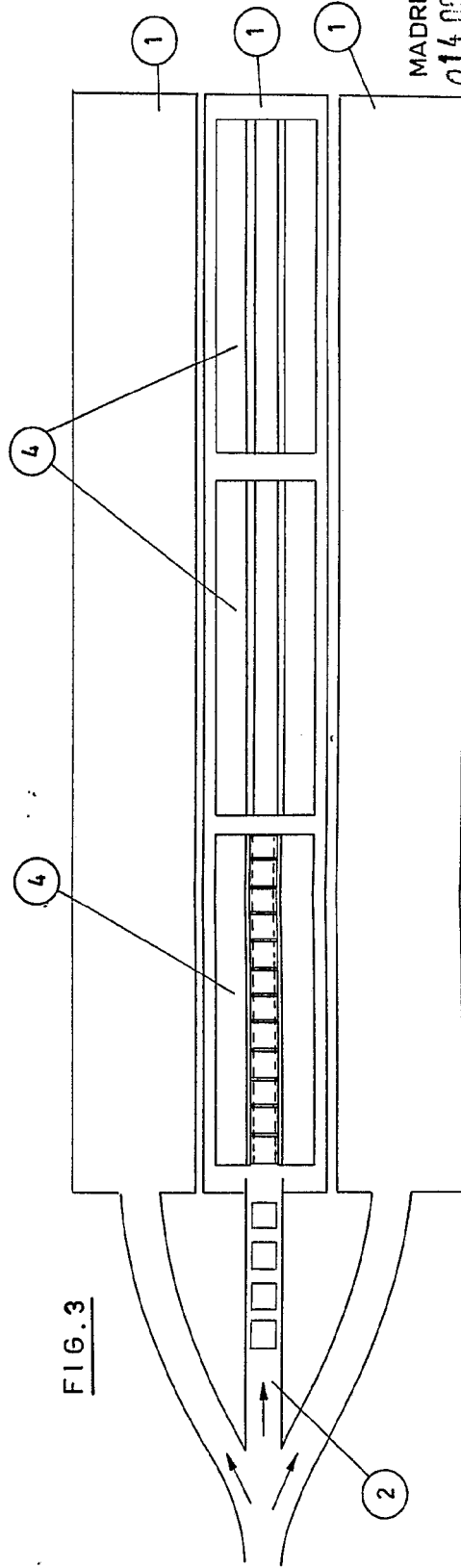


FIG. 3



ESCALA VARIABLE

MADRID, 14 OCT 1977
M. V. DE LA TORRE
P. P.

José Pérez Cobiado

D. FRANCISCO BALAGUER ARZO

FIG. 2

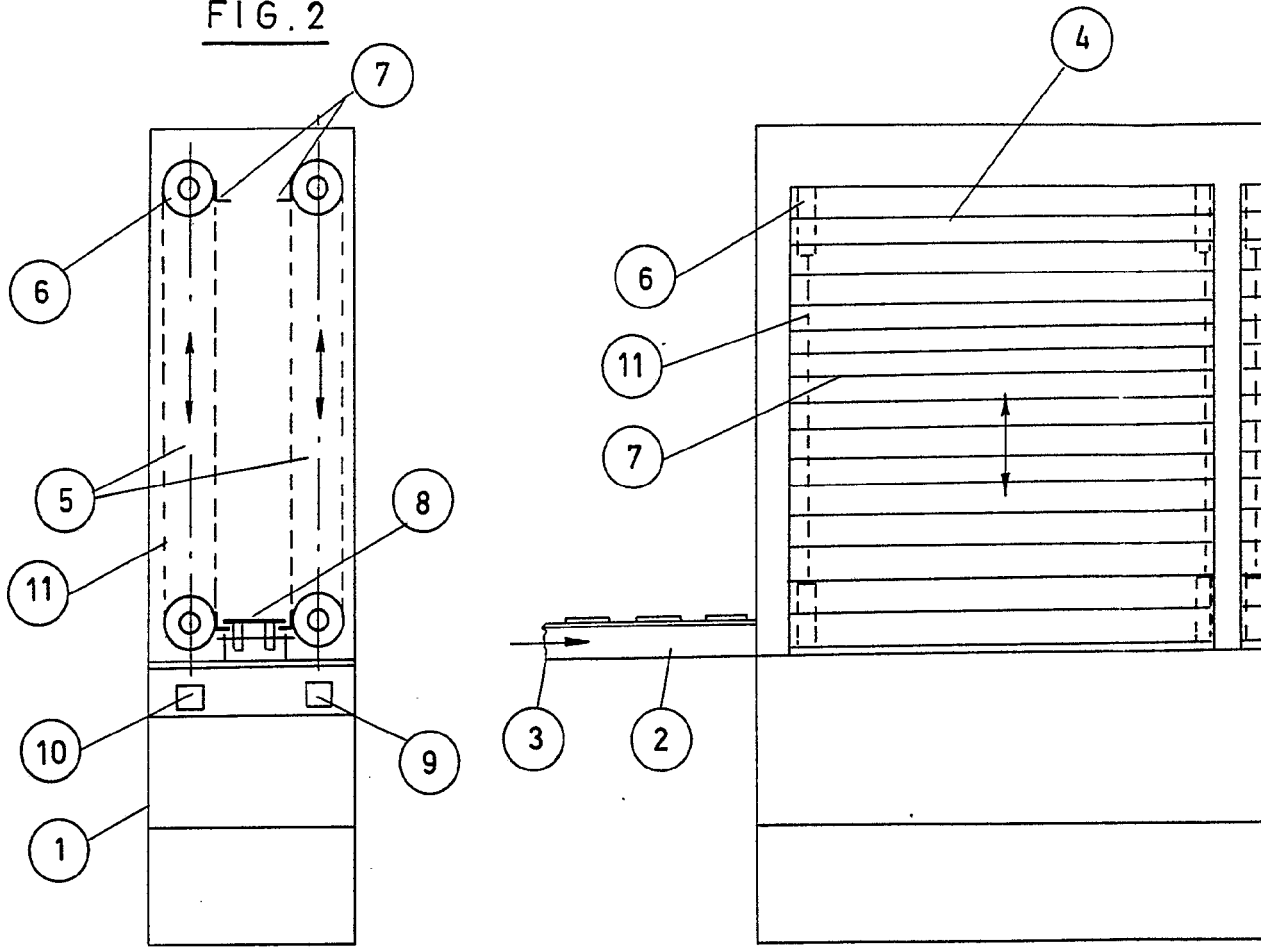
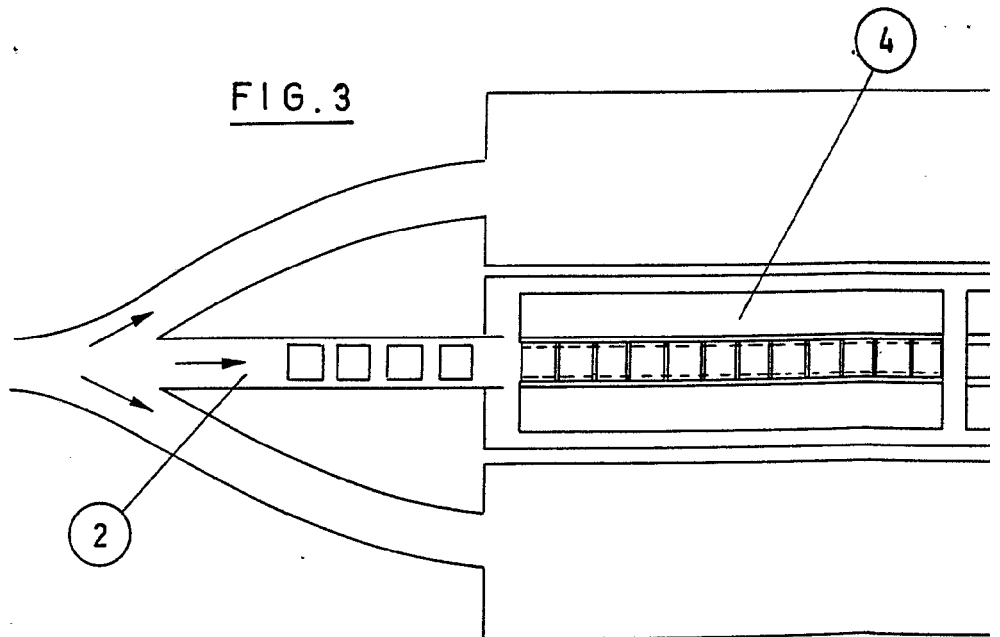
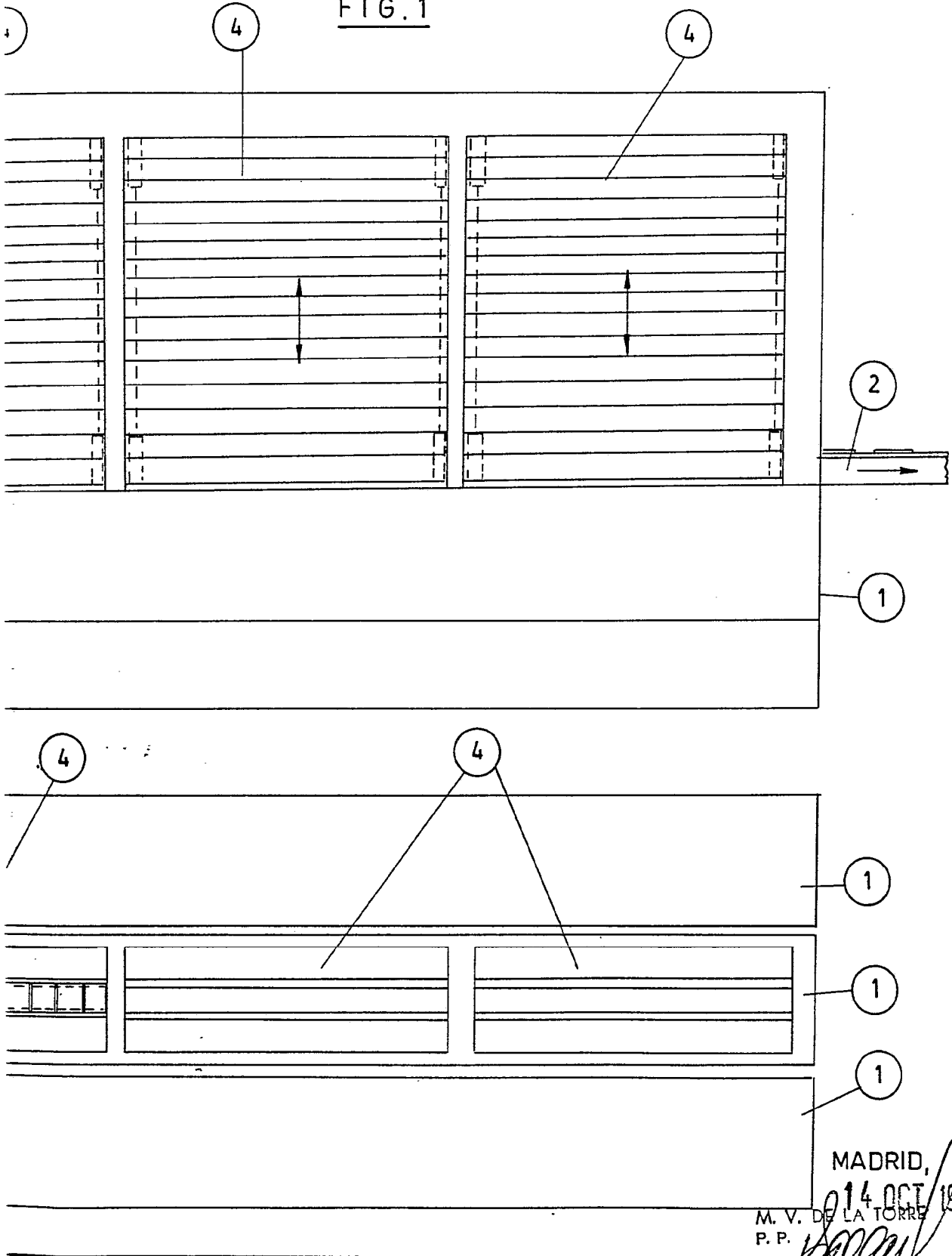


FIG. 3



ESCALA VARIABLE

FIG. 1



MADRID,

14 OCT 1877

M. V. DE LA TORRE
P. P.

[Handwritten signature]
Jose Pérez Coñado