

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

ES (19)
(21)
(22)

NUMERO	473743
FECHA DE PRESENTACION	20 JUL. 1977

(10) A1

20 FEB. 1979

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
	F27B	

(54) TITULO DE LA INVENCION

"PERFECCIONAMIENTOS EN SECADEROS PARA PLACAS DE TABIQUE DE ESCAYOLA"

(71) SOLICITANTE (S)

D. JOSE TORTOLA BURGOS

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

C/. Santa Lucia, 12 MOLINS DE REY (Barcelona)

(72) INVENTOR (ES)

el propio peticionario

(73) TITULAR (ES)

D. JOSE TORTOLA BURGOS

(74) REPRESENTANTE

D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en secaderos para placas de tabique de escayola.

10. Más concretamente, en la invención se han ideado unos perfeccionamientos que aportan unas notables mejoras en los secaderos tipo tunel, especialmente diseñado para el secaje de placas de escayola, y que comprende una parrilla móvil construida con perfiles laminados montados sobre robustas cadenas de rodillos que se desplazan sobre unos carriles laterales en perfil laminado y pletina calibrada.

15. Los perfeccionamientos comprenden un dispositivo de avance integrado por un cilindro hidráulico que actúa sobre un tambor motriz situado en el lado de salida de las placas. Dicho mecanismo presenta un funcionamiento intermitente, según la cadencia de entrada de las placas, fijada por el número de emboladas efectuadas por las máquinas de moldear.

25. La fase de secado se realiza mediante el aire caliente aportado por tres generadores gases-aire dispuestos a lo largo del secadero, siendo dicho aire vehiculado por una serie de ventiladores centrífugos. A lo largo del secadero se prevén deflectores metálicos pivotantes y fijos, necesarios para proporcionar un movimiento ondulante al aire en el interior del secadero.

La chimenea de salida de aire húmedo, presenta una estructura metálica para soporte de ventiladores y

generadores, así como conexiones entre ventiladores, generadores y secadero.

5. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En los dibujos:

La figura 1, muestra una vista esquemática general del secadero.

10. La figura 2, corresponde a un detalle en alzado del secadero, en el que se aprecia un ventilador y un intercambiador de calor.

La figura 2, es otro detalle en alzado del secadero relativo al extremo de entrada de las placas.

15. Las figuras 4, 5 y 6, corresponden a sendas vistas de un mecanismo situado en el extremo del secadero correspondiente a la salida de las placas, y cuyo mecanismo está concebido para realizar la aproximación de las mismas.

20. Haciendo referencia a las figuras, se aprecia en su realización un secadero, designado en general por -1-, provisto en el extremo de entrada de las placas de escayola -2-, de un dispositivo integrado a partir de una caja telescópica -3-, especialmente concebida en su funcionamiento para realizar la introducción de las placas -2-, sin posibilidad de pérdida de calorías. Para ello, la pinza que deposita las placas -2- en la parrilla móvil -4-, activa un mecanismo de apertura de la compuerta -5-, una vez abierta la cual pone en funcionamiento la parrilla

25.

- móvil, a través de un enganche especial, pasando el cuerpo de caja -6- a situarse sobre el cuerpo -7-. La placa -2-, pasa a la posición del cuerpo -6-. Una vez el cuerpo -6-, se encuentra sobre el cuerpo -7-, se detiene la
5. parrilla móvil, y desciende la compuerta -2-, activando un mecanismo que eleva la puerta -8-, y el cuerpo de caja -6-, retrocede a la posición primitiva, y en dicha posición, y merced a un final de carrera, se realiza el descenso de la compuerta -8-.
10. El secadero comprende ventiladores -9-, e intercambiadores de calor o calentadores de aire -10-, con salida de humos -11-, cuyo aire aspirado a través de la boca -12-, de salida de las placas es calentado previamente por las calorías aportadas por dichas placas, con el
15. consiguiente ahorro de energía.
- El secadero comprende deflectores de aire en obra -13- y en chapa -14-.
- En el extremo de salida de las placas, se dispone un mecanismo juntador de dichas placas, e integrado por
20. los hidráulicos -15-, que accionan las mordazas -16-, que presionan las placas lateralmente, dejándolas preparadas para ser tomadas por la pinza de carga y para su estiba posterior.
- El citado mecanismo comprende medios -17-, para graduación del desplazamiento de centrado de las placas, a fin de compensar las dilataciones sufridas por la cadena del secadero.
25. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización

que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzara igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =

N O T A

10. Descrito el objeto del presente invento se declaran como no divulgadas ni practicadas en España las siguientes reivindicaciones.

15. 1.- Perfeccionamientos en secaderos para placas de tabique de escayola, del tipo que comprenden un túnel de longitud adecuada, provisto en su interior de medios para el desplazamiento de las piezas, integrados dichos medios por una parrilla móvil sin fin, construída en perfiles laminados montados sobre robustas cadenas de rodillos que se desplazan sobre unos perfiles laterales en perfil laminado, caracterizado esencialmente por el hecho de que los medios de accionamiento de la parrilla 20. móvil sin fin constan de un cilindro hidráulico que actúa sobre el tambor motriz situado en el extremo de salida de las placas, actuando este mecanismo intermitentemente según la cadencia de entrada de las placas, fijada por el número de cilindradas efectuadas por las 25. máquinas de moldear; porque la fase de secado se efectúa mediante el aire caliente aportado por varios generadores gases aire, con sus correspondientes salidas de humos, dispuestos a lo largo del secadero, siendo dicho ai-

- re vehiculado por ventiladores centrifugos de doble aspiración; por preverse a lo largo del túnel deflectores de aire, que obligan al aire caliente a seguir un curso idóneo para el secado, cuyos deflectores estan constituidos
5. en obra y en chapa; porque que el extremo del túnel de salida de las placas permanece siempre abierto, efectúandose a través de dicho extremo abierto la aspiración de aire frio, el cual efectua la refrigeración de las placas, con lo cual experimenta un calentamiento previo que
10. permite una mayor economia de calorías; porque el extremo de entrada de las placas permanece constantemente cerrado, a fin de conservar el túnel caliente, previéndose para ello un mecanismo que comprende una compuerta en el extremo de dicho túnel, prolongandose éste a partir
15. de la compuerta una pequeña dimensión, de longitud sensiblemente igual al paso de la parrilla móvil, cuya prolongación se encuentra vinculada telescopicamente a una caja móvil, dotada también de compuerta en su extremo libre, siendo también la longitud de esta caja aproximadamente
20. igual al paso de la parrilla móvil; porque al depositar la pinza un conjunto de placas en la parrilla móvil exterior al túnel, se activa un mecanismo que realiza la apertura de la compuerta del túnel, la cual una vez abierta, pone en funcionamiento la parrilla móvil, realizándose el avance de la caja y una compuerta, ésta en
25. posición de cierre, con lo quo las placas que estaban situadas ante la compuerta del túnel pasan al interior de éste, mientras que las placas situadas en el interior de la caja móvil quedan frente a la boca del túnel, y

5. las placas situadas en el extremo exterior de la parrilla avanzan un paso; porque en el final del recorrido de la caja, se produce el paro de la parrilla y el cierre de la compuerta del túnel, activándose un mecanismo que abre la compuerta de la caja, la cual inicia el retroceso a su posición primitiva, quedando en su interior las placas depositadas en la parrilla móvil en el inicio del ciclo; y por preverse en el extremo del túnel de salida de placas, un mecanismo hidráulico juntador de placas.

10. 2.- Perfeccionamientos en secadores para placas de tabique de escayola.

15. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 7 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 20 AGO. 1977

p.a.

JAIME ISERN

p. p.

Firmado: JOSE F. NIETO

Fig. 1

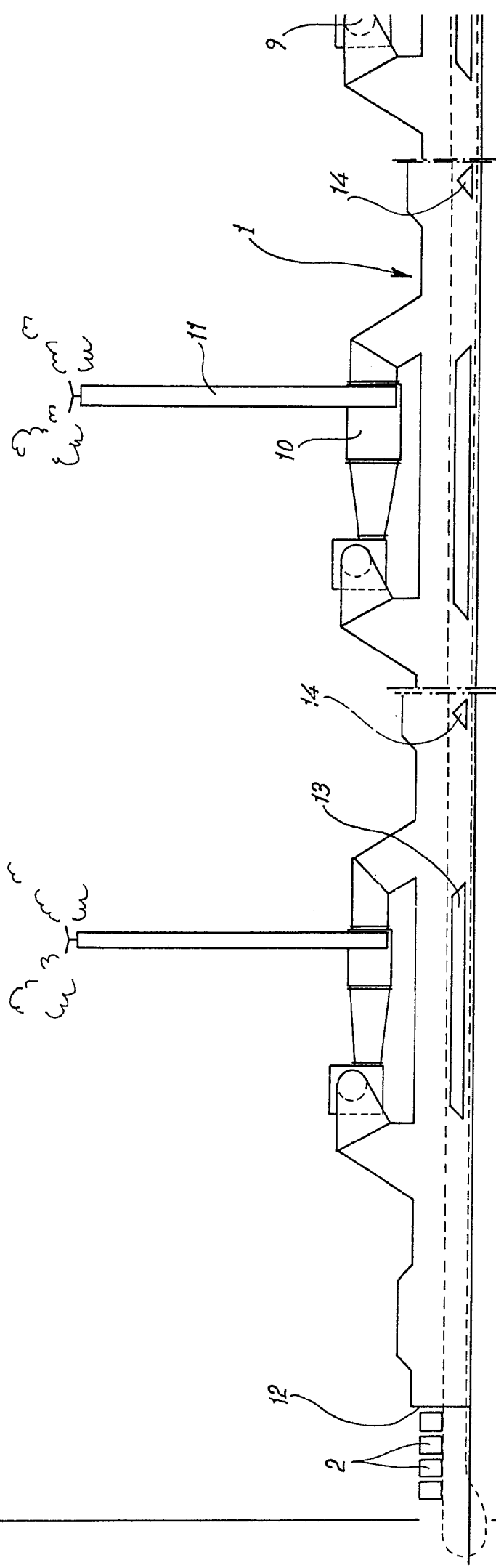
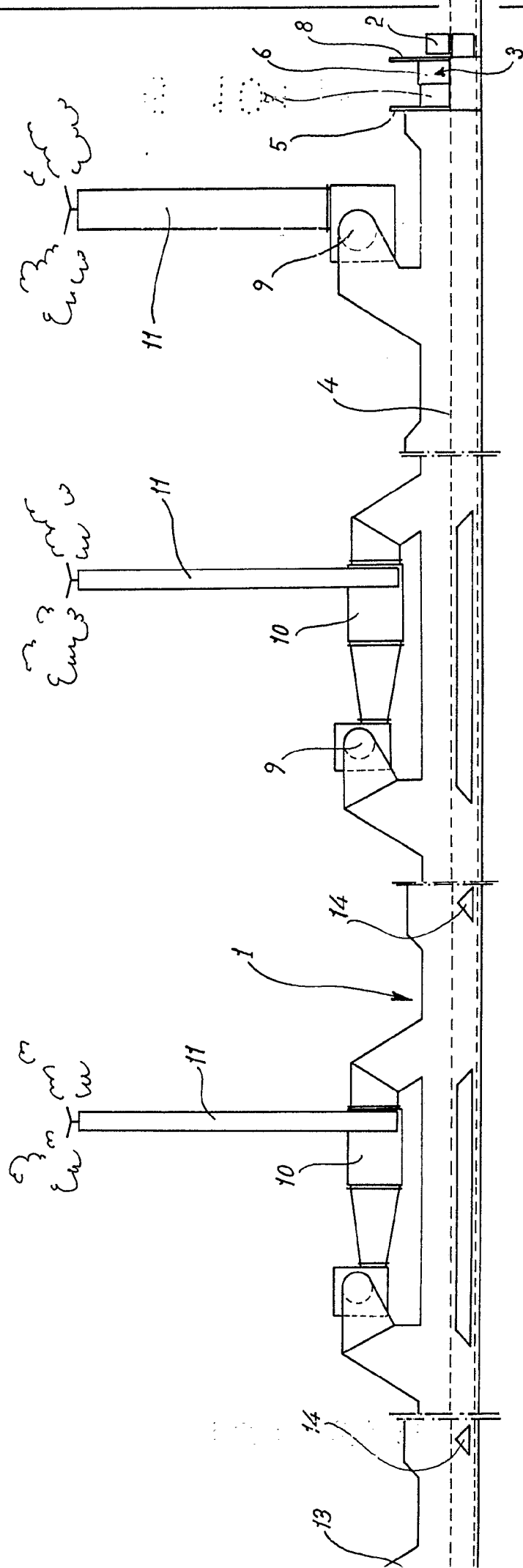


Fig. 1



Modificado 20 AGO. 1977

p. a.

JAIMÉ ISERN
P. P.

Firmado: JOSE R. NIETO

Dr. José Tortola Burgos

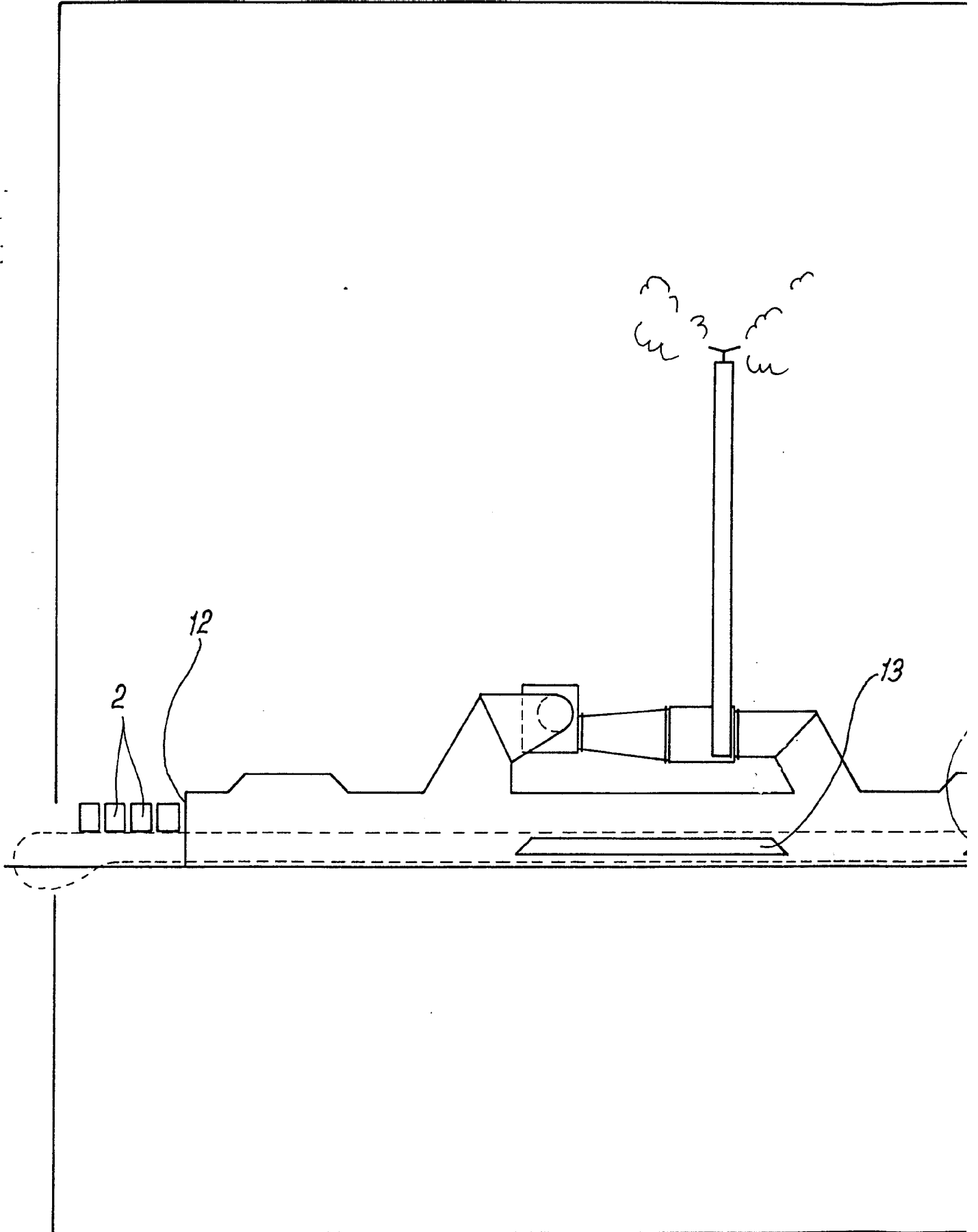
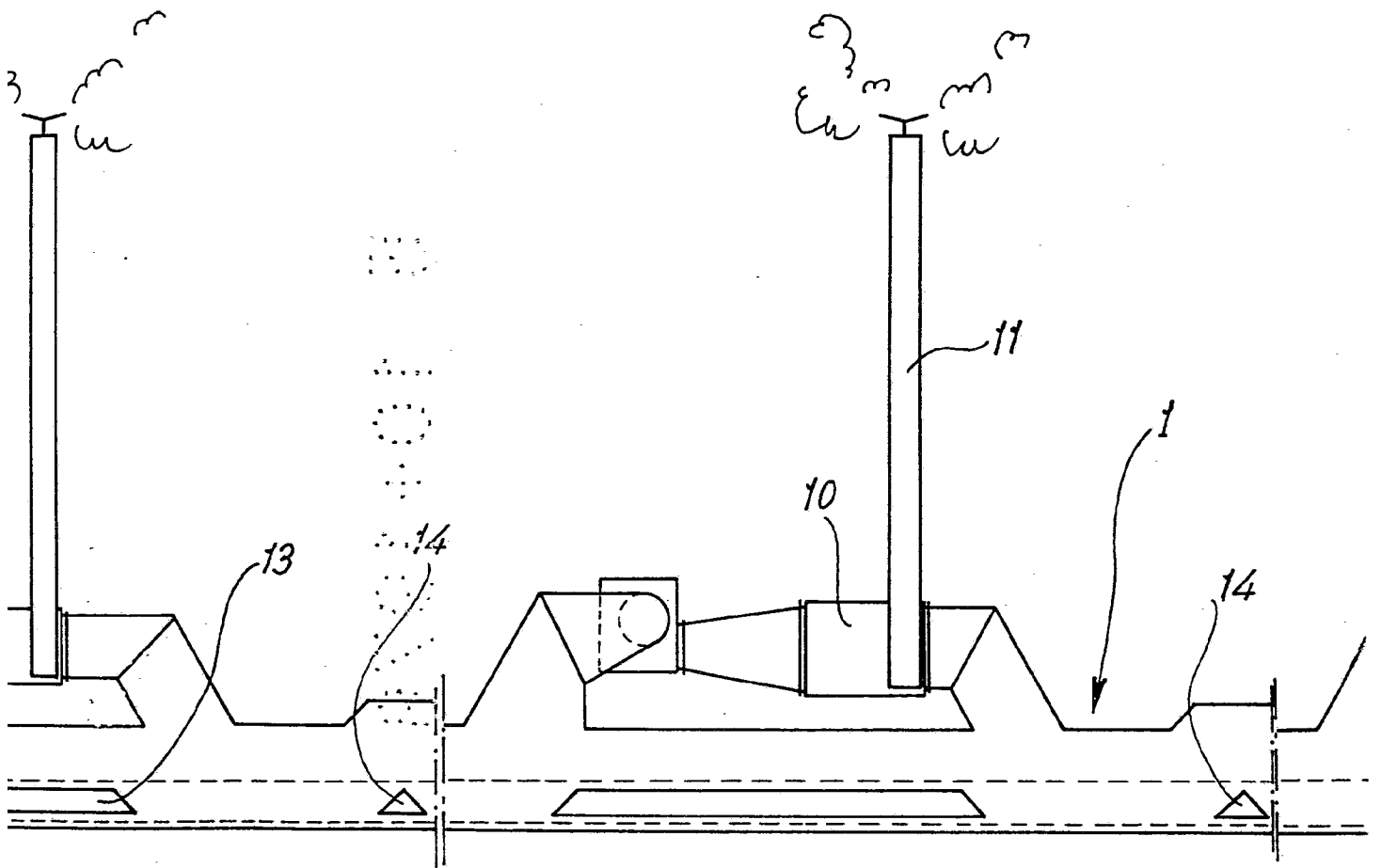
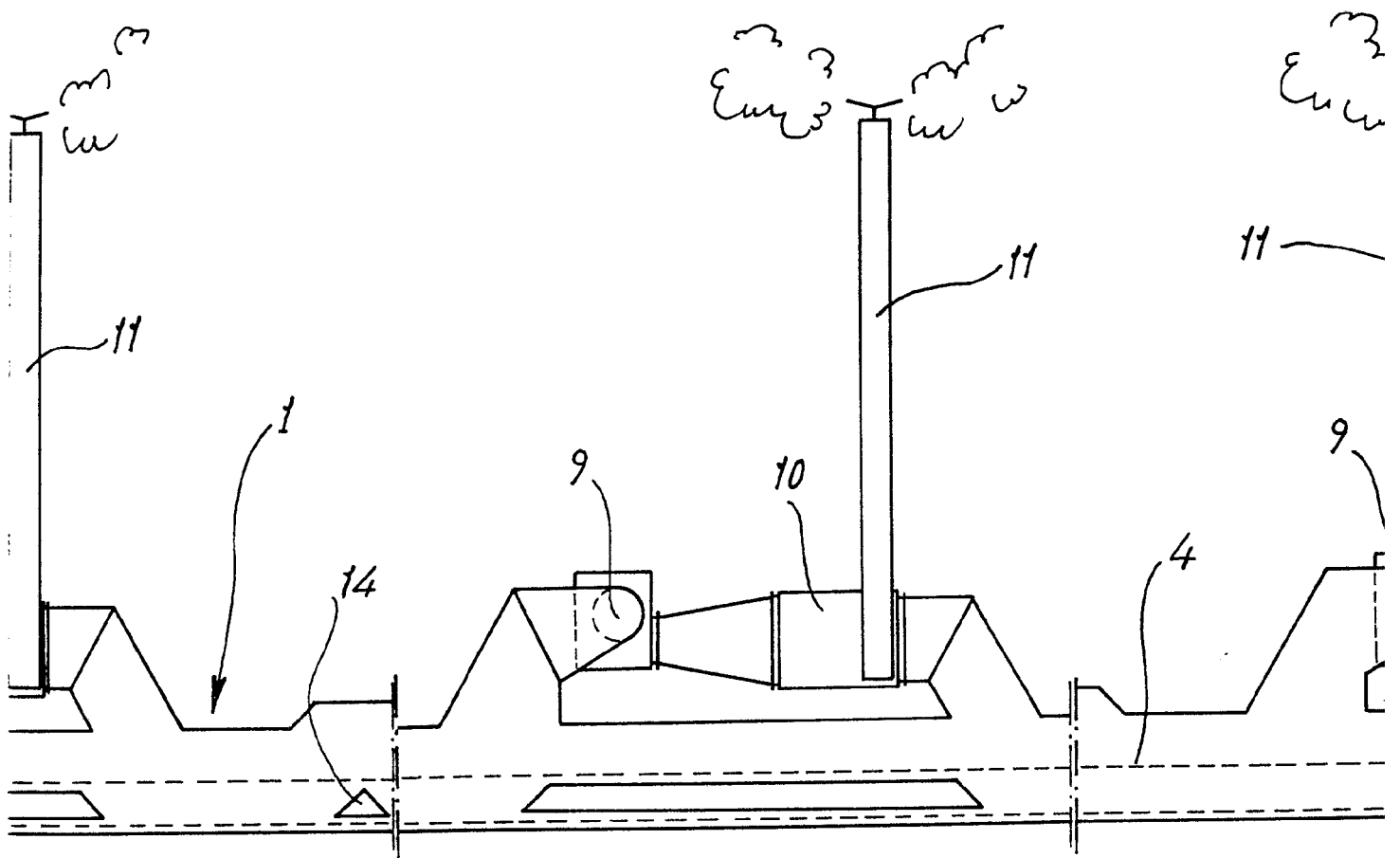
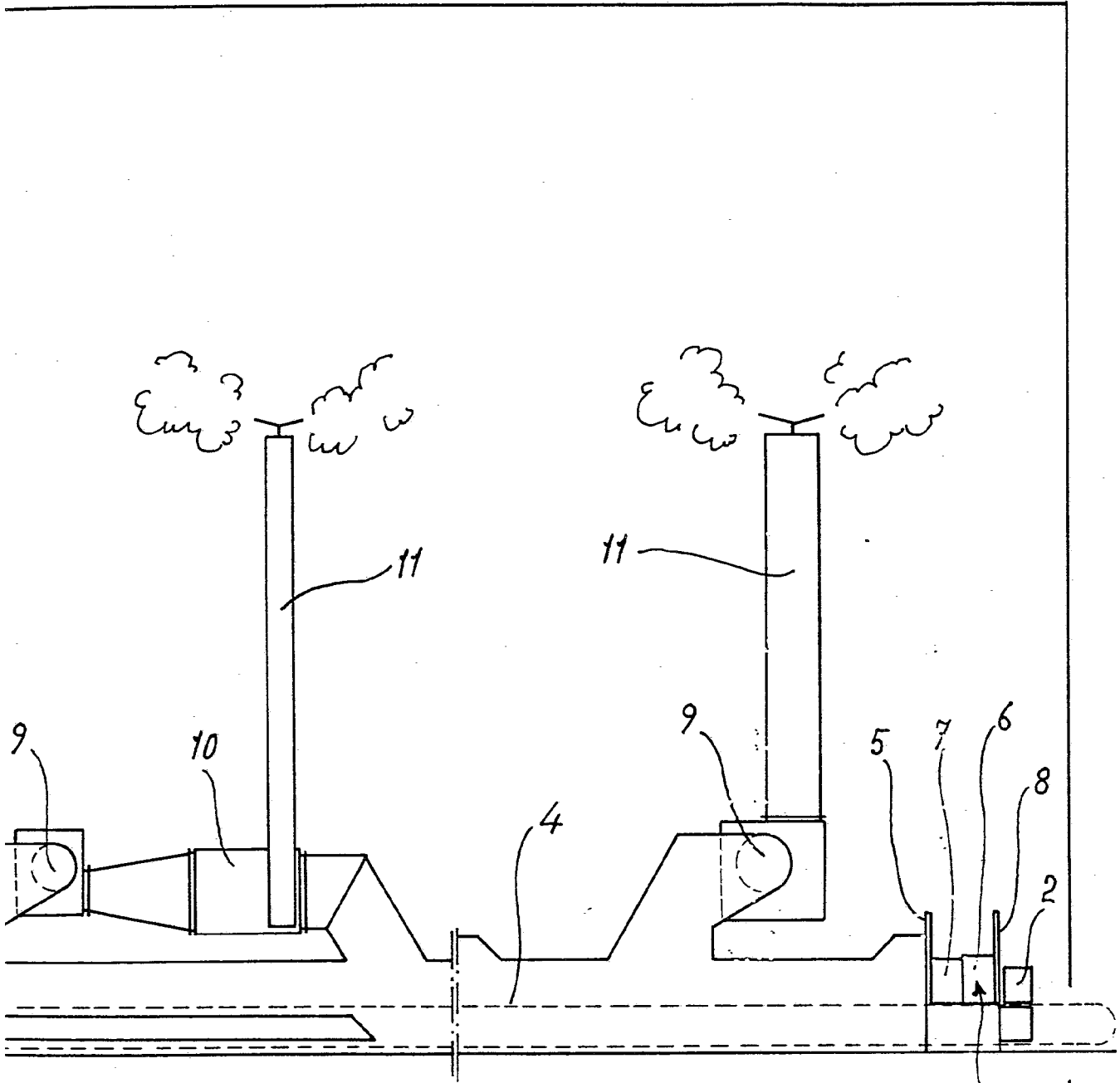


Fig. 1





Madrid, a
p. a.

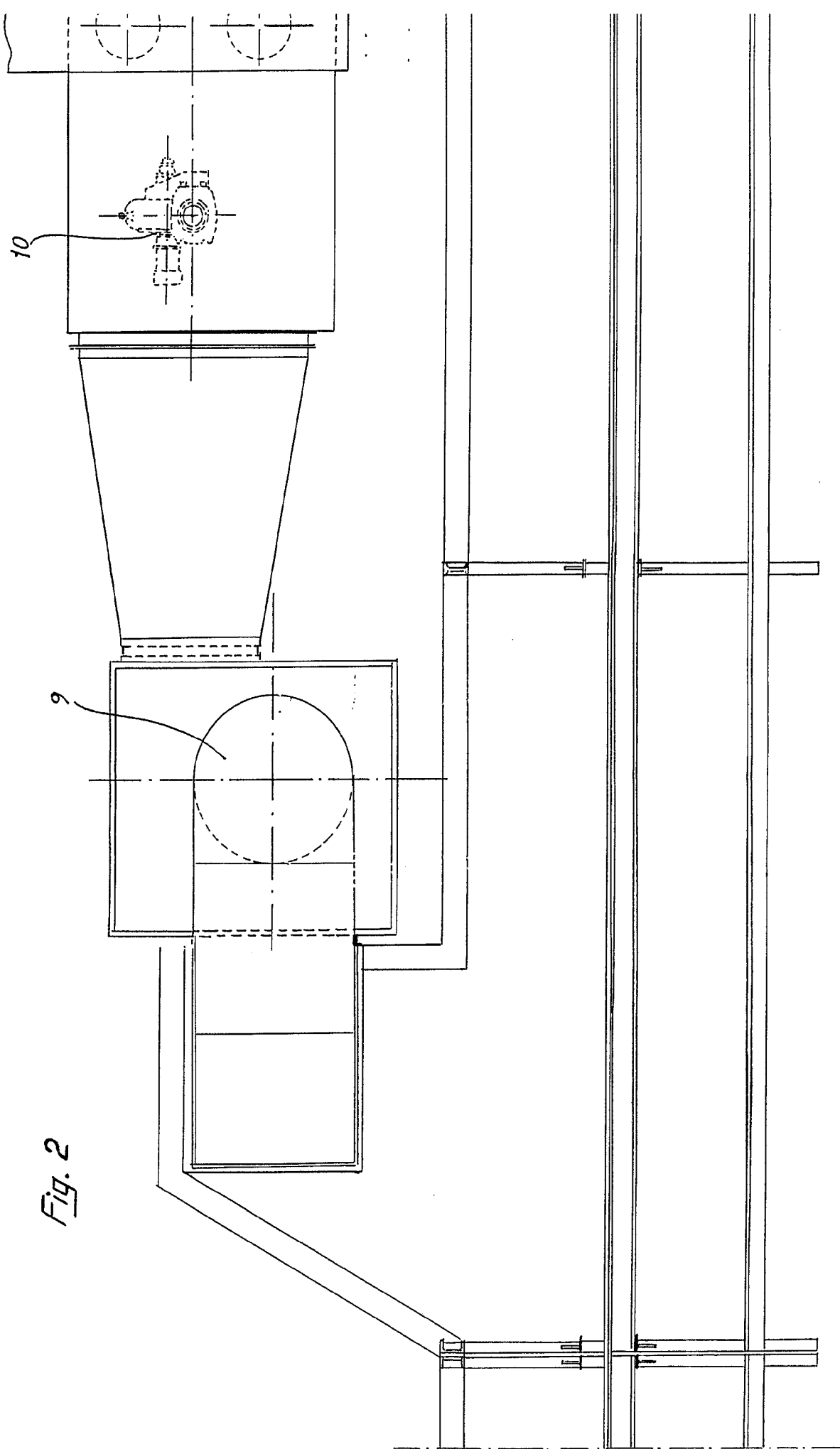


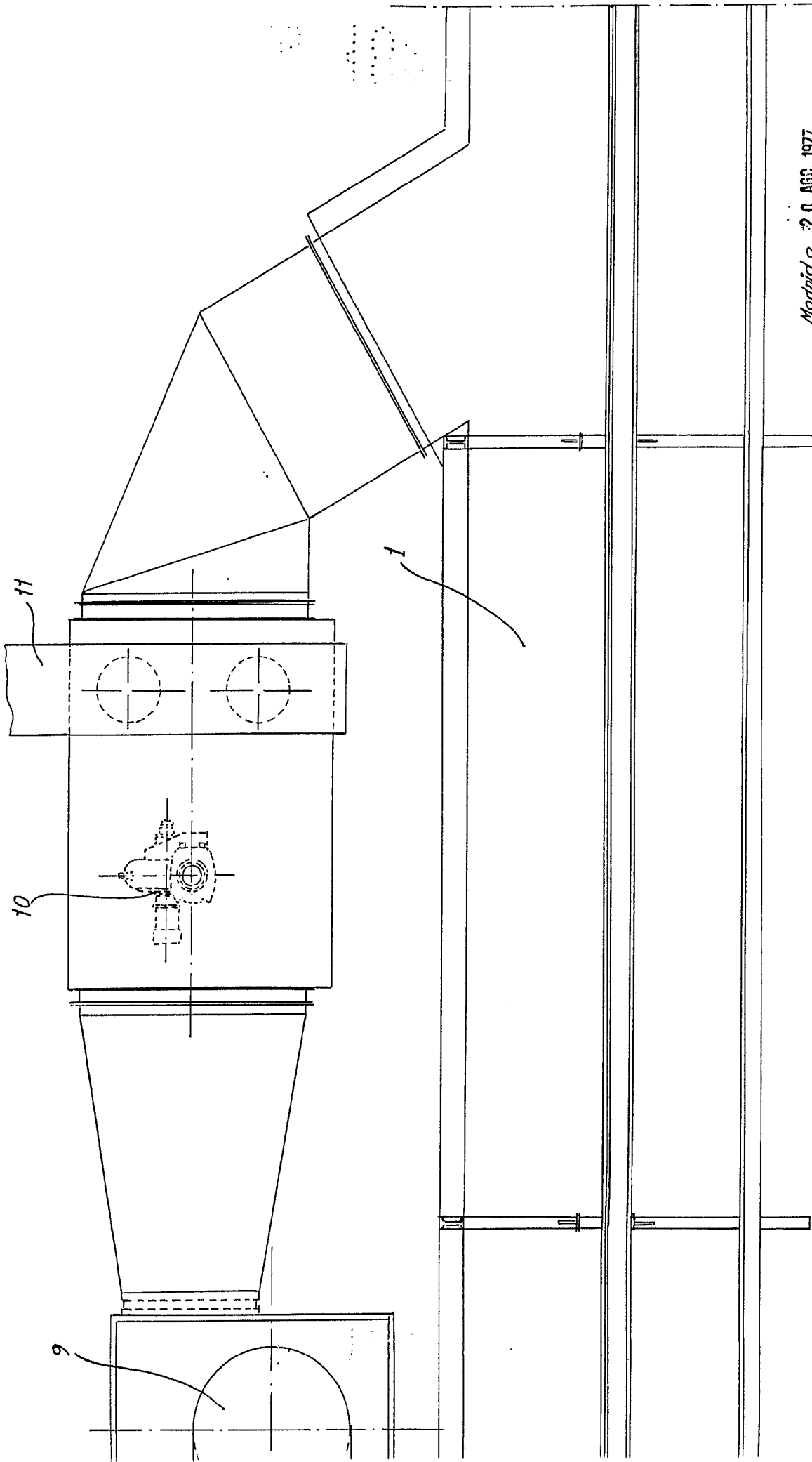
Madrid, a 20 AGO. 1977
p. a.

JAIMÉ ISERN
p. p.

Firmado: JOSE F. NIETO

Fig. 2





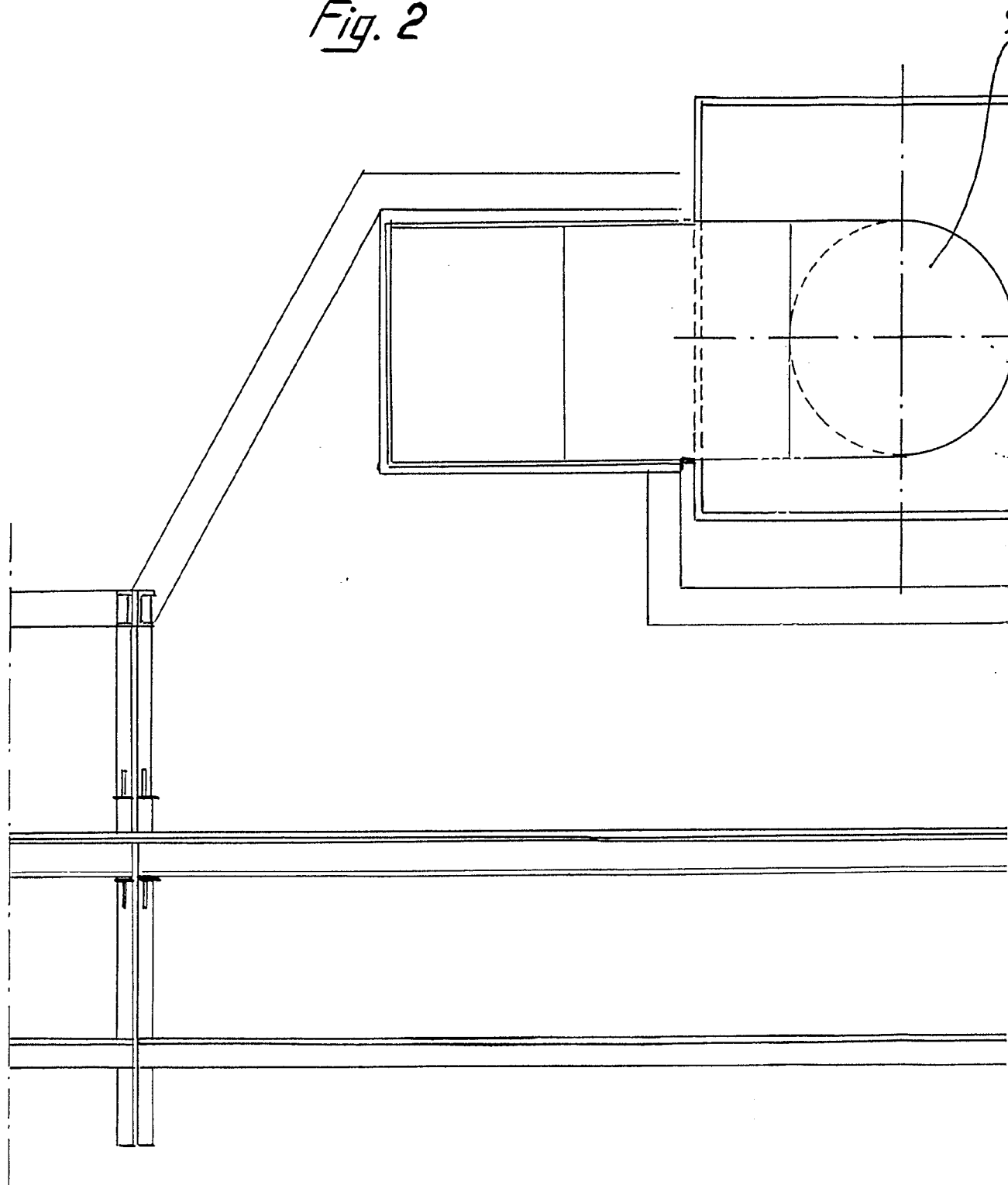
Madrid, 20 AGO. 1977

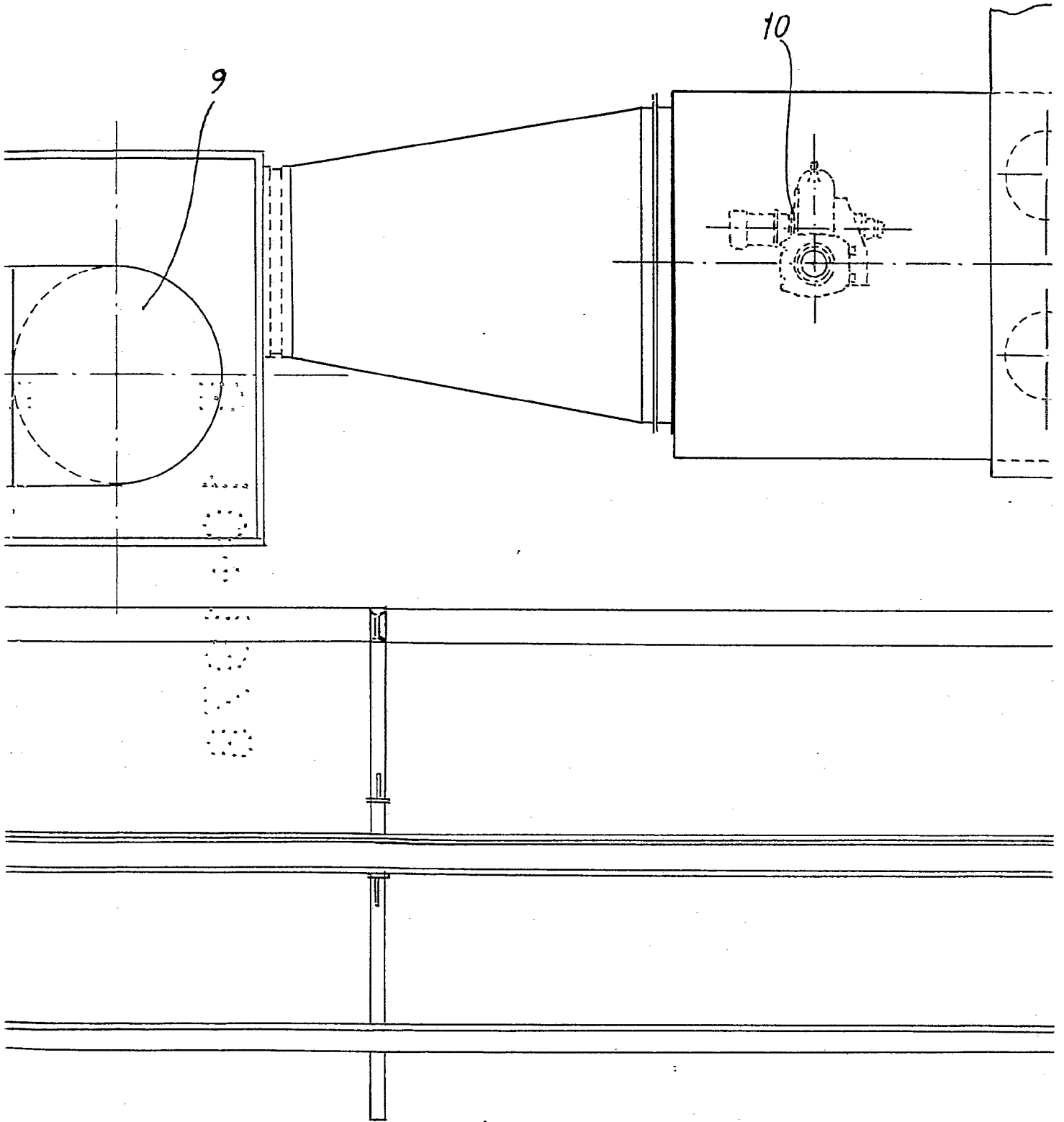
p.o. JAIME ISERN
P.P.

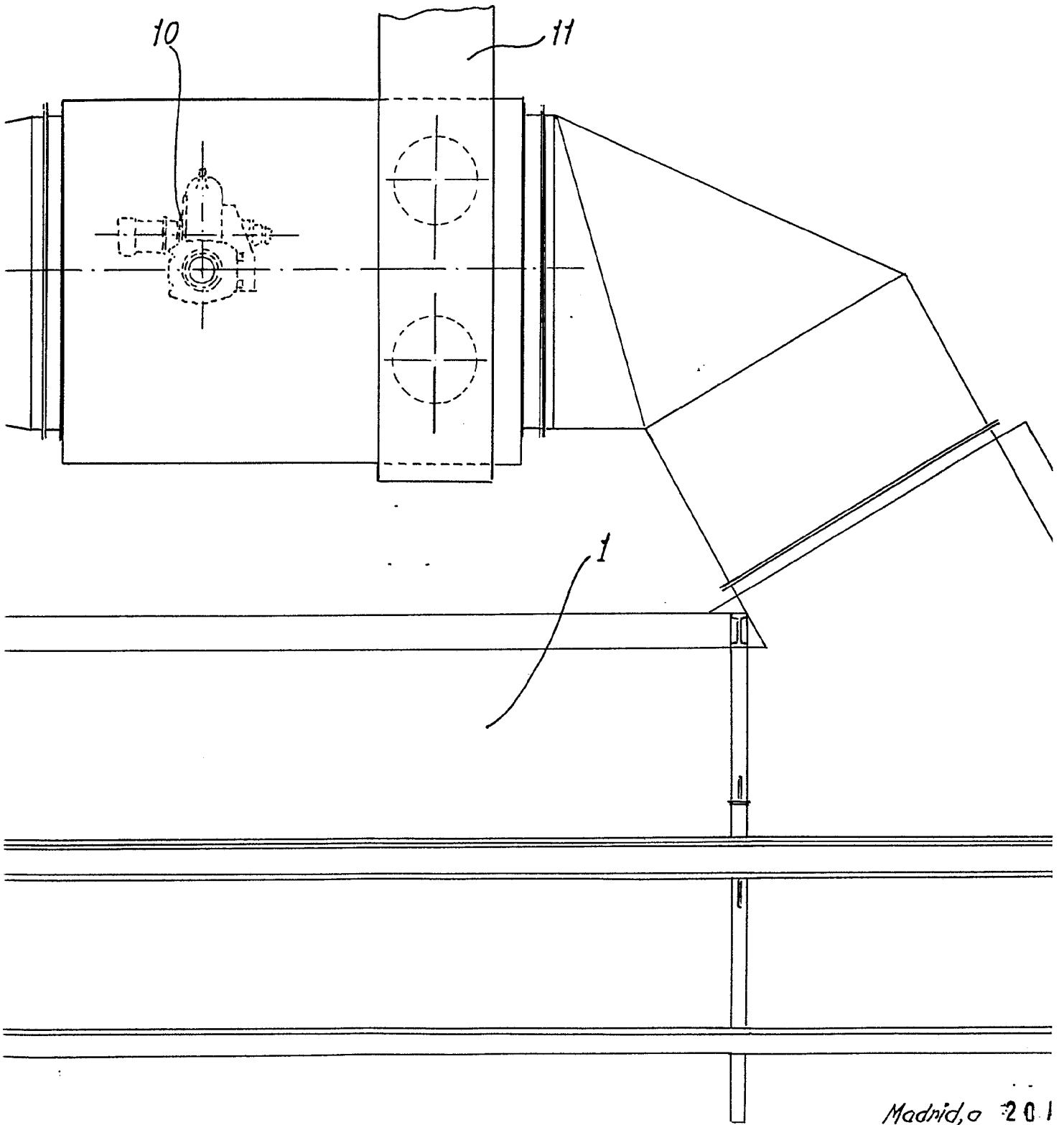
Firmado: JOSE F. NIETO

Dn. José Tortola Burgos

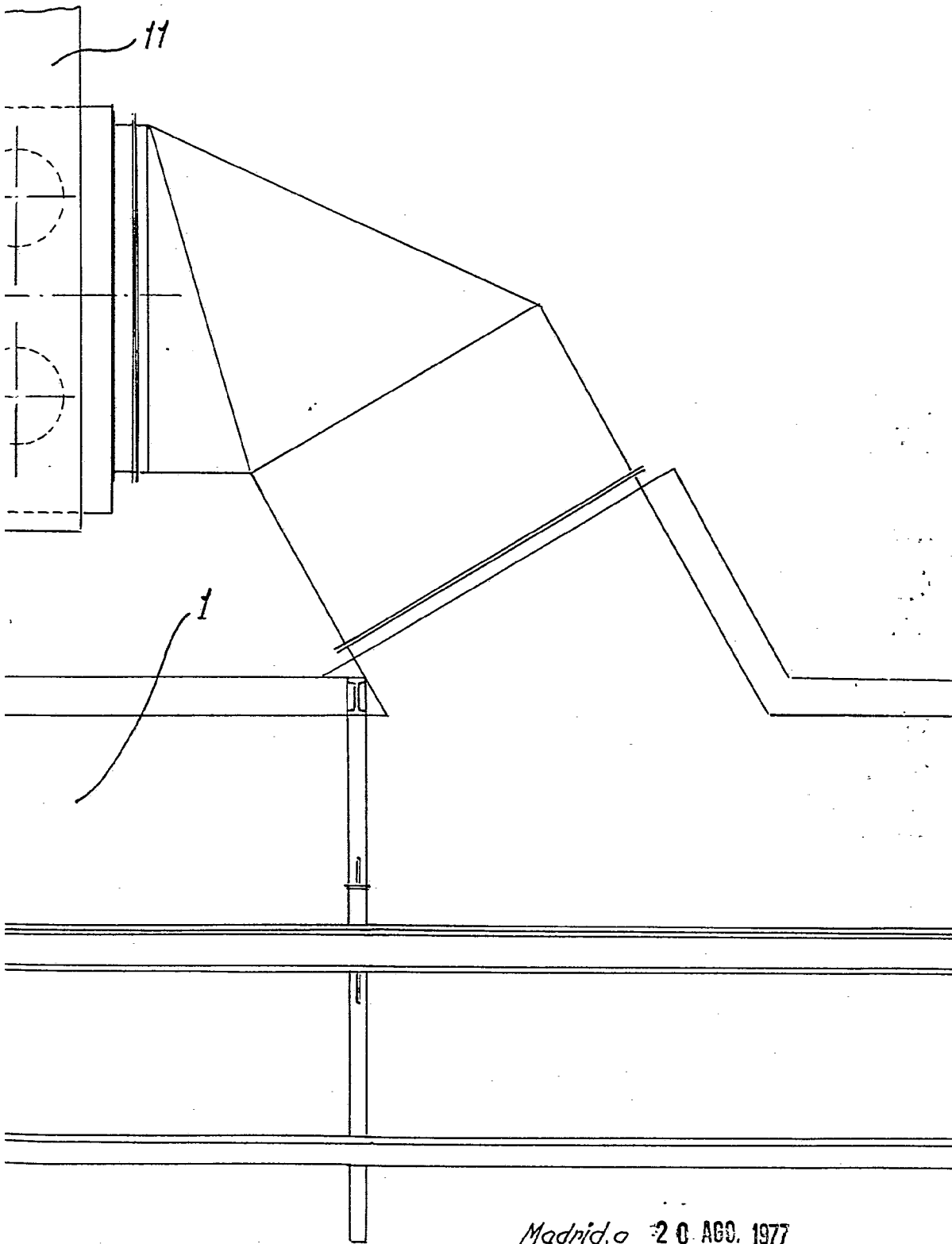
Fig. 2







Madrid, o 20.1
p. o. *Jx*
p. p.



Madrid, a 20 AGO. 1977

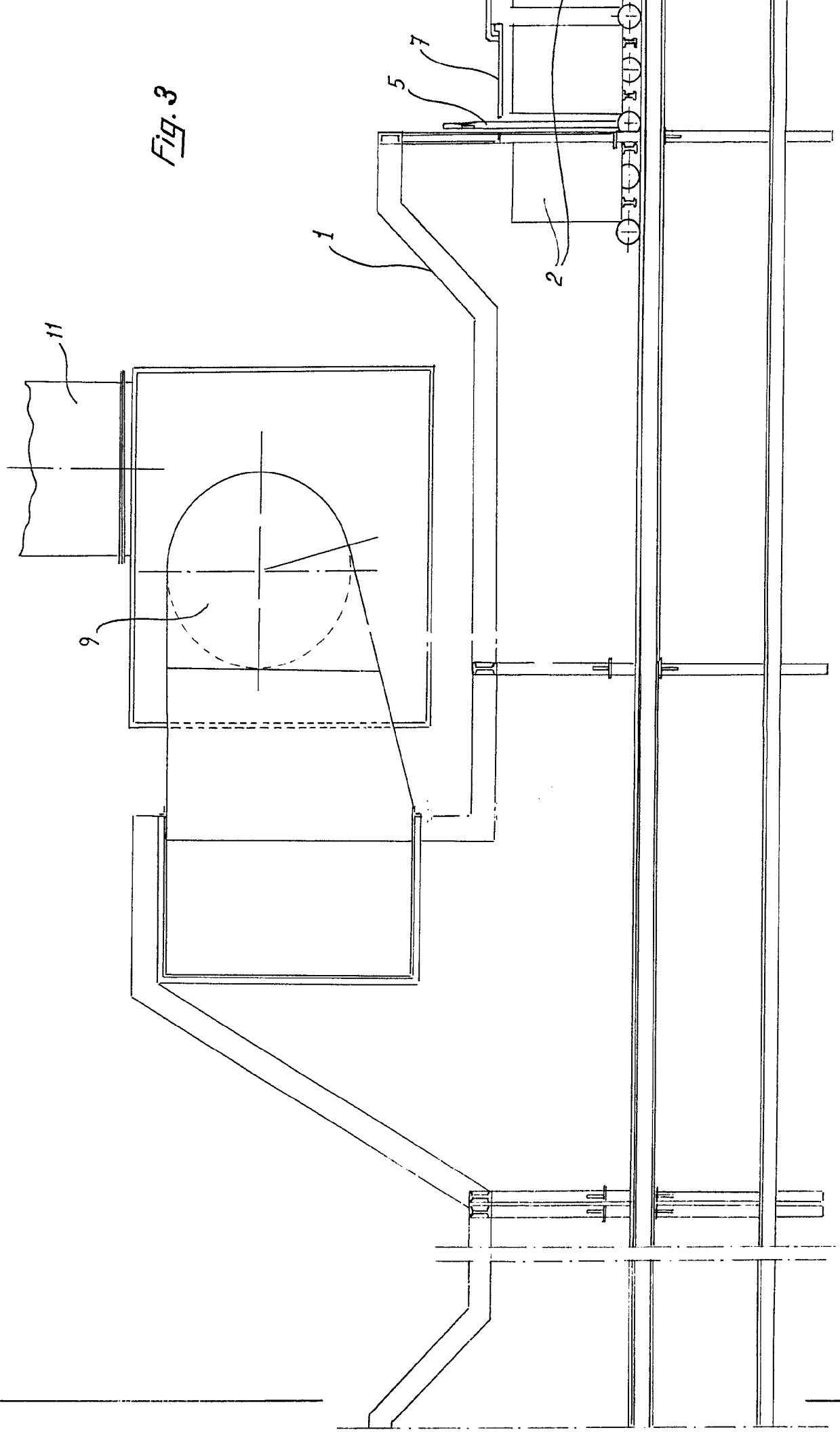
p. a.

JAIME ISERN

p. p.

Firmado: JOSE F. NIETO

Fig. 3



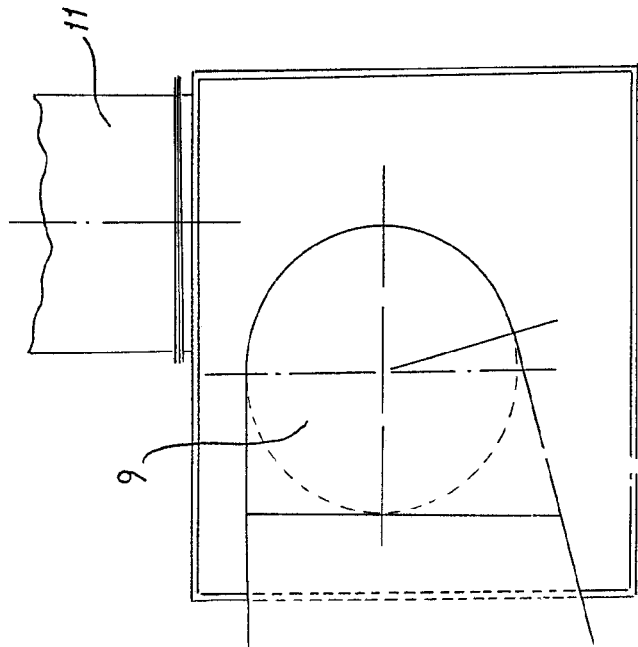
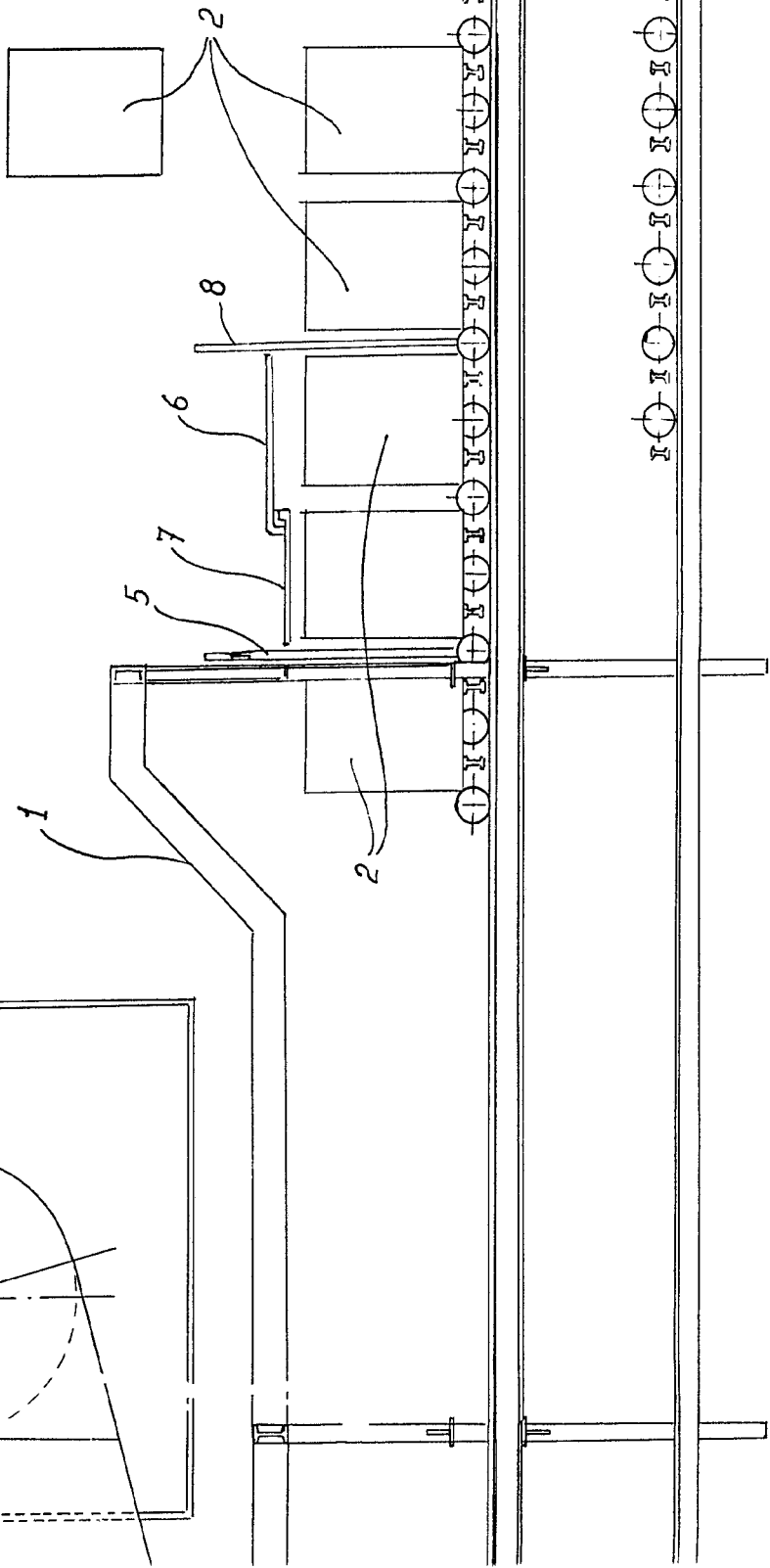


Fig. 3



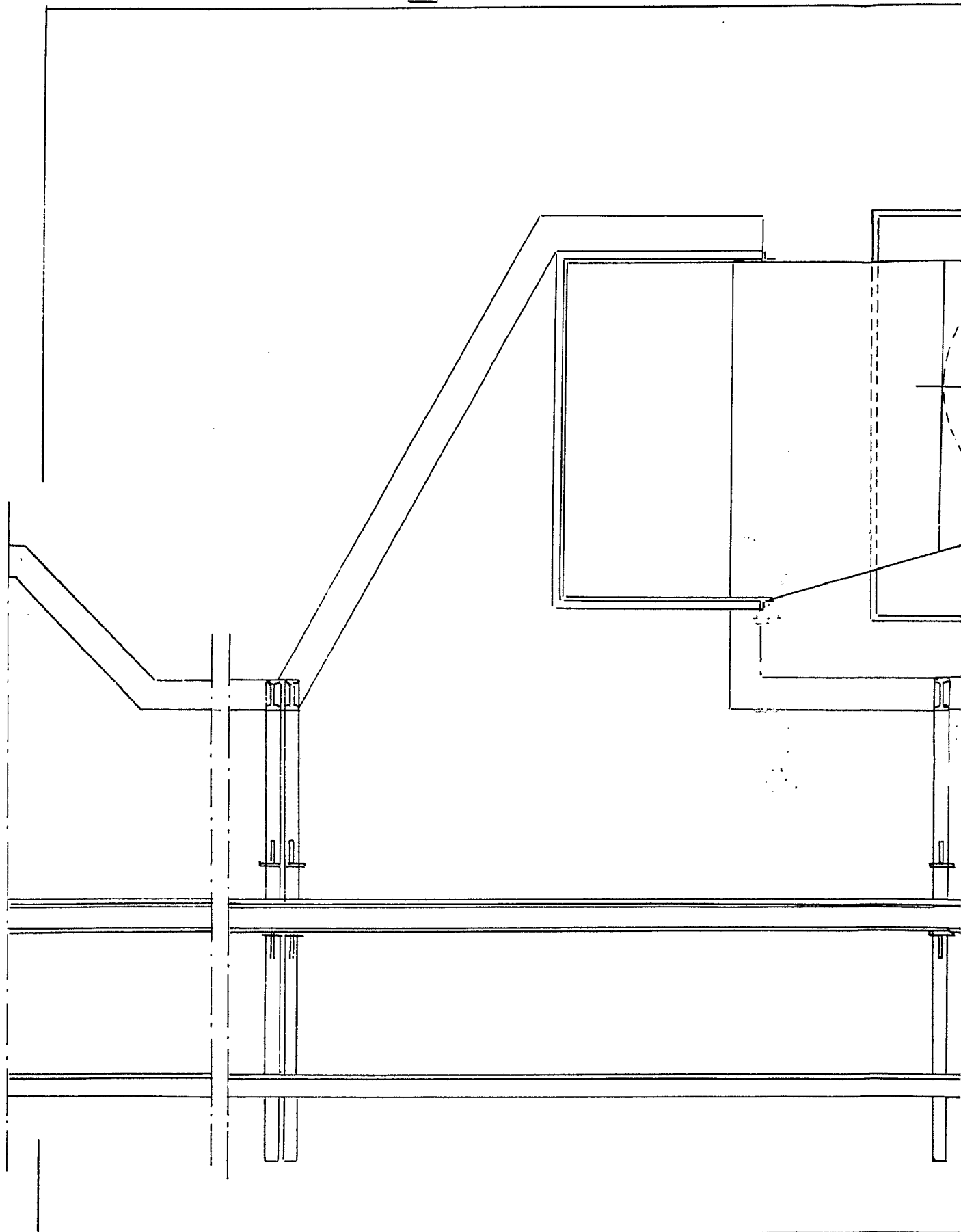
Madrid, a 20 AGO. 1972.

P. a.

JAIME ISERN

Ingeniero JOSE F. NIETO

On. José Tortola Burgos



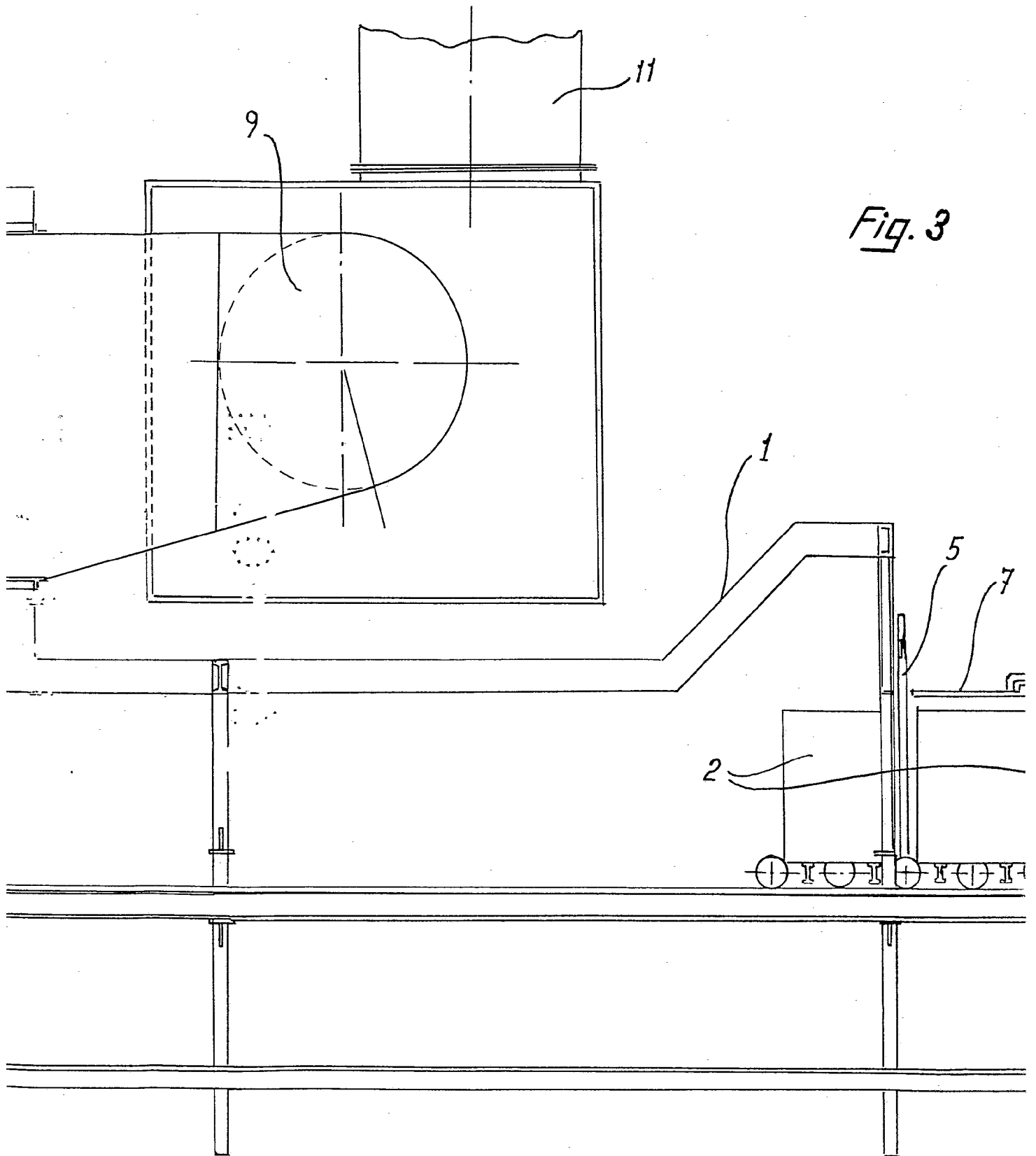
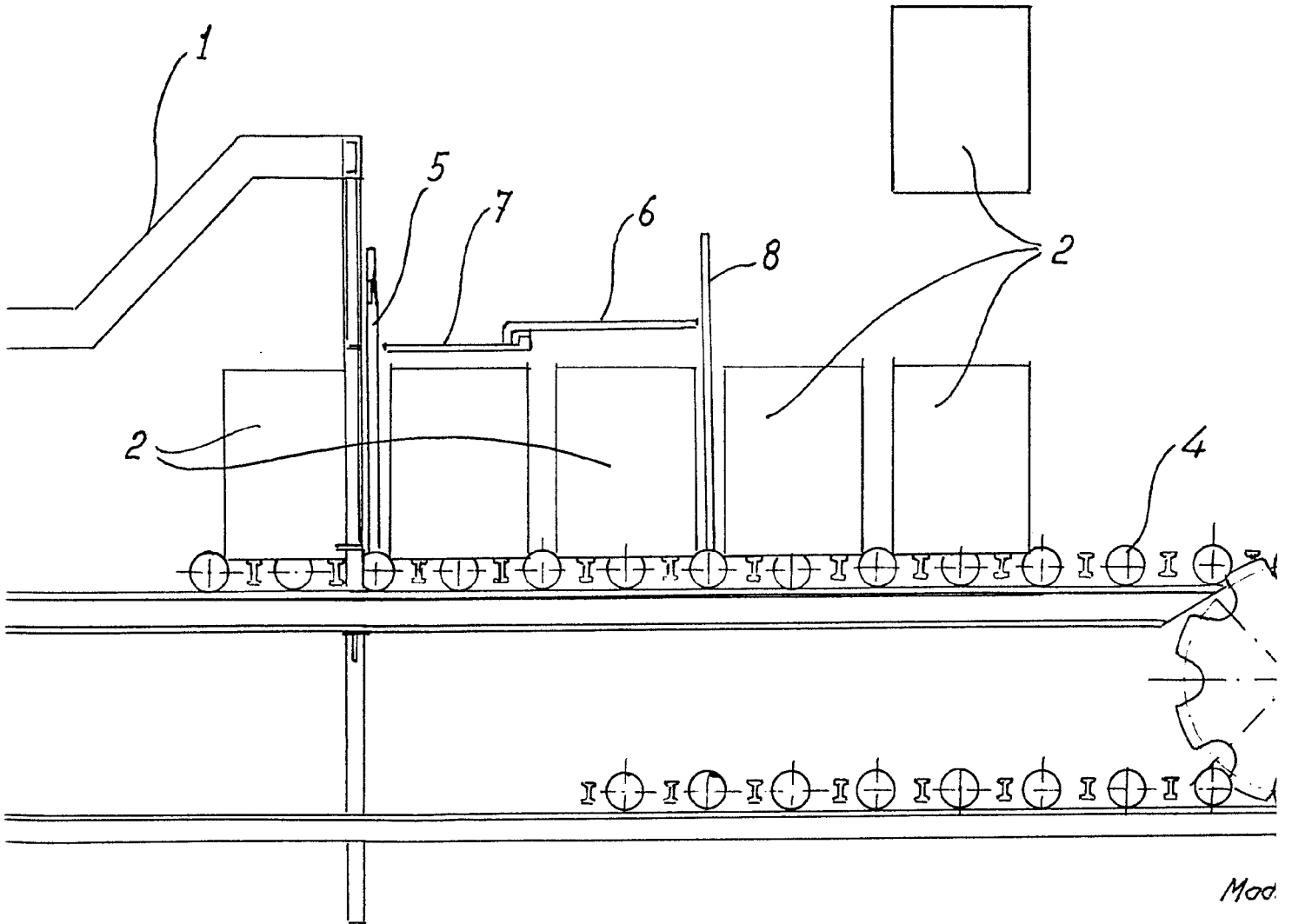


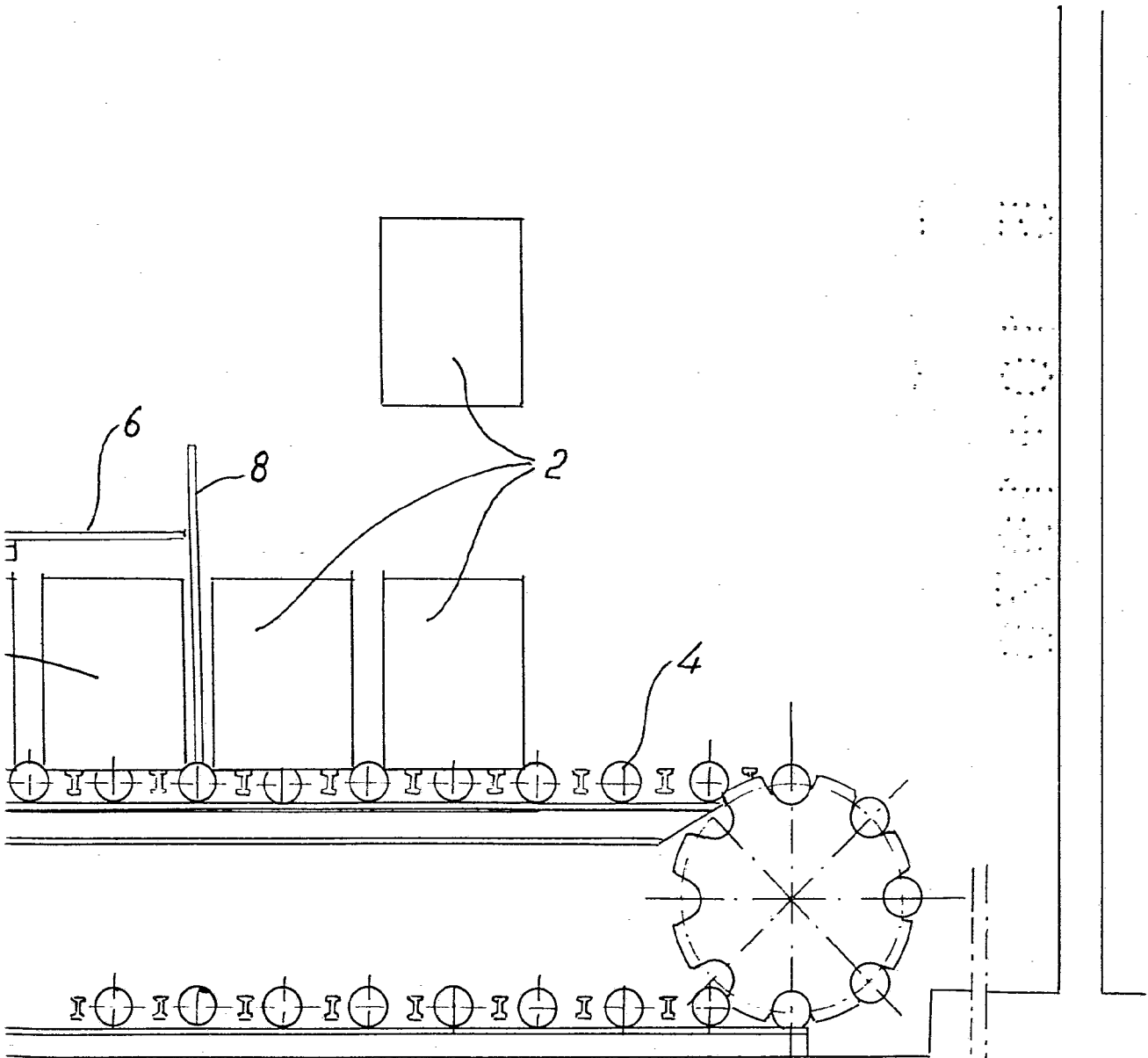
Fig. 3

11

Fig. 3



Mod.
p.a.



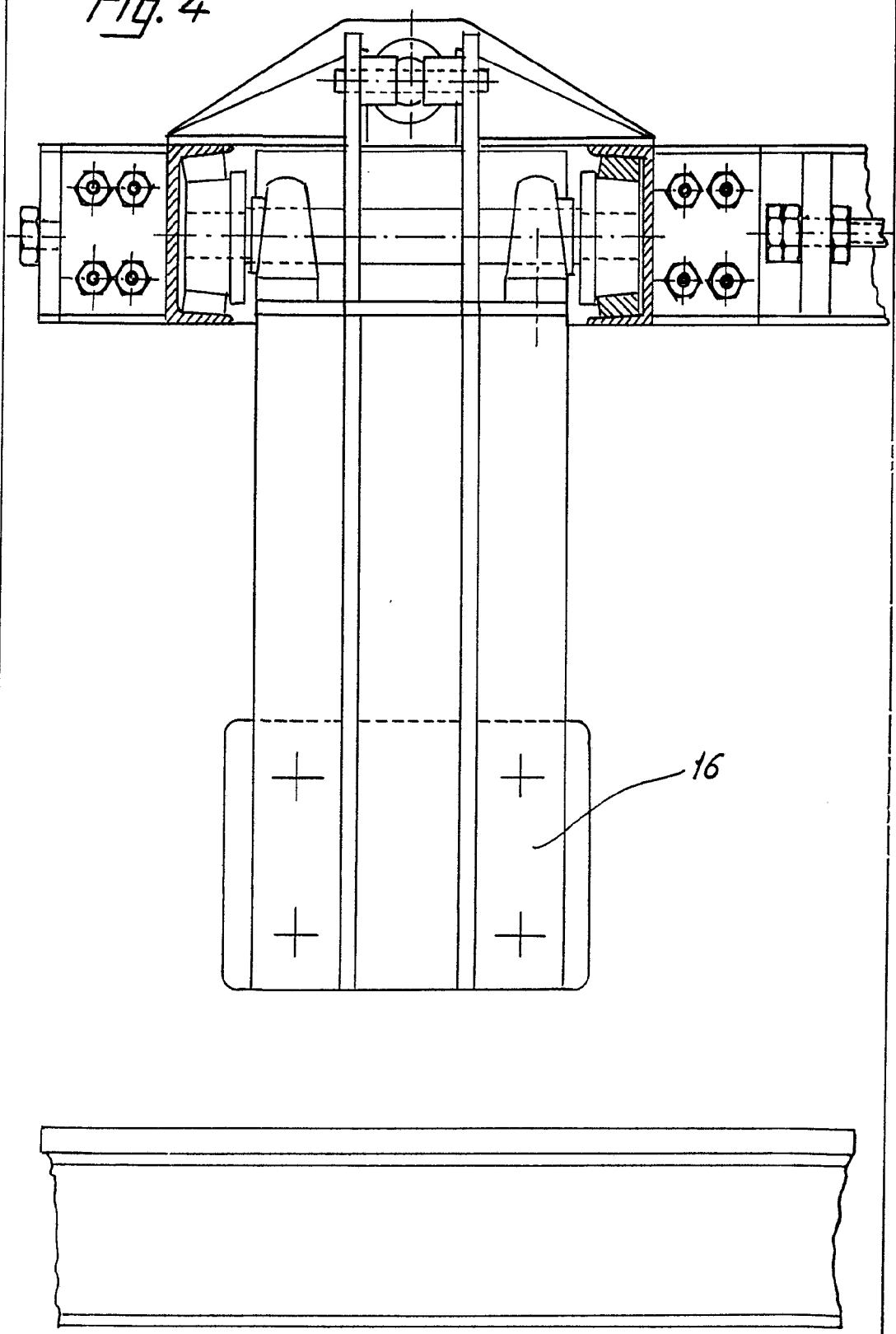
Madrid, o 20 AGO. 1972

p. a.

JAIME ISERN

p. p.

Fig. 4



JAIME ISERN

Madrid, a 20 AGO. 1977

p.a.

Firmado: JOSE F. NIETO

Fig. 5

15

2

16

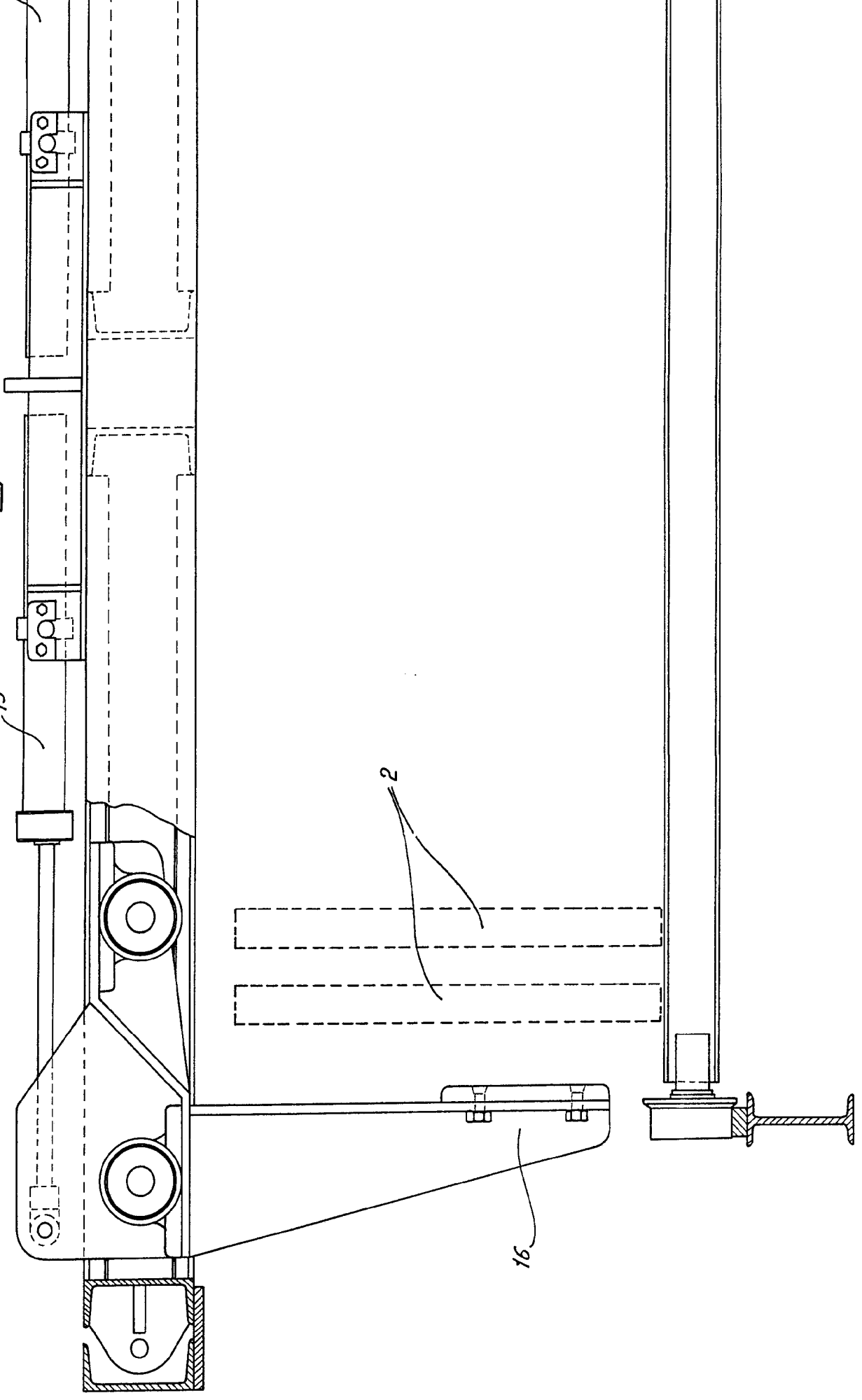
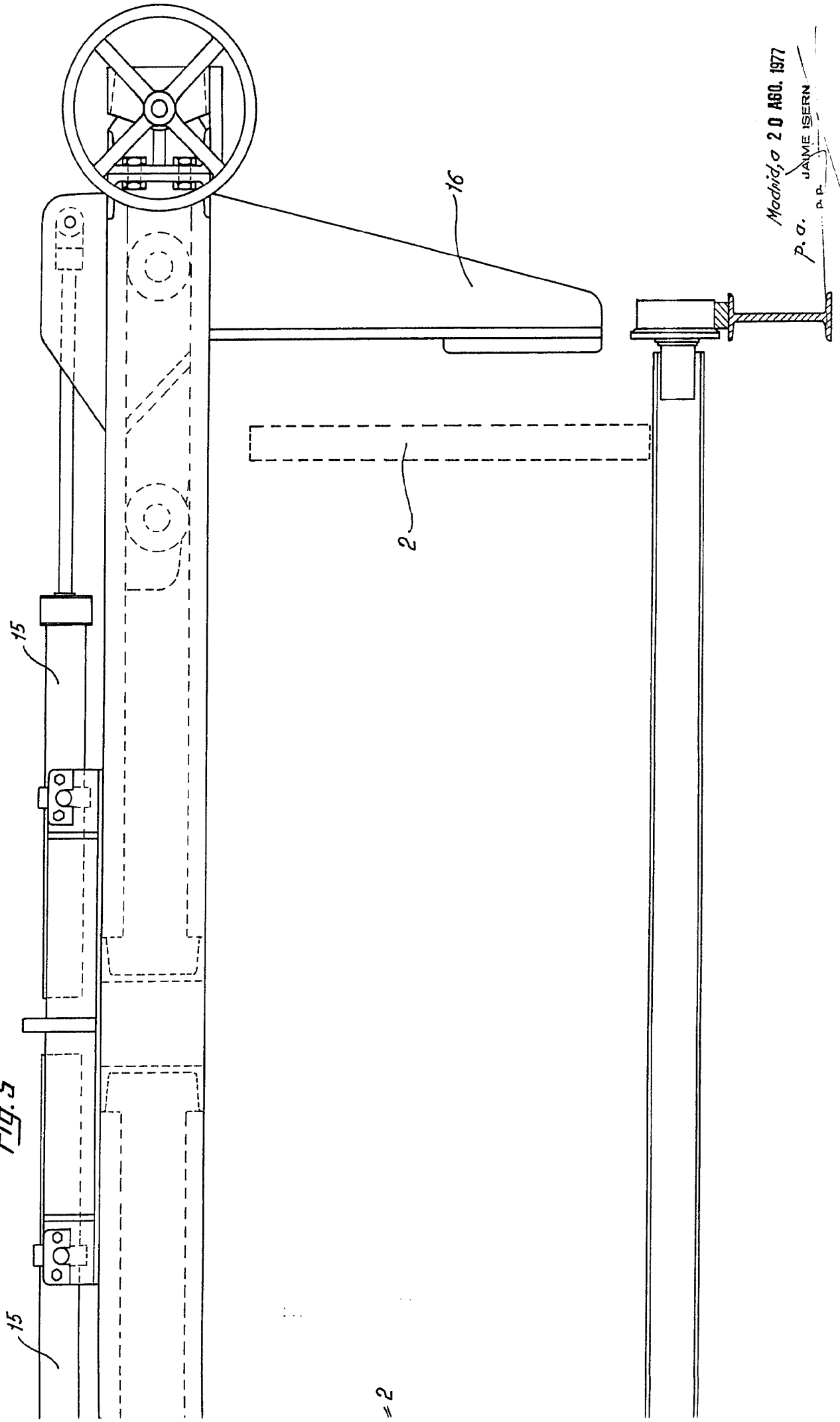


Fig. 5



Madrid, a 20 ABO. 1977

P. O. J. JAIME ISERN
P. P.

Firmado: JOSE F. NIETO

Dn. José Tortola Burgos

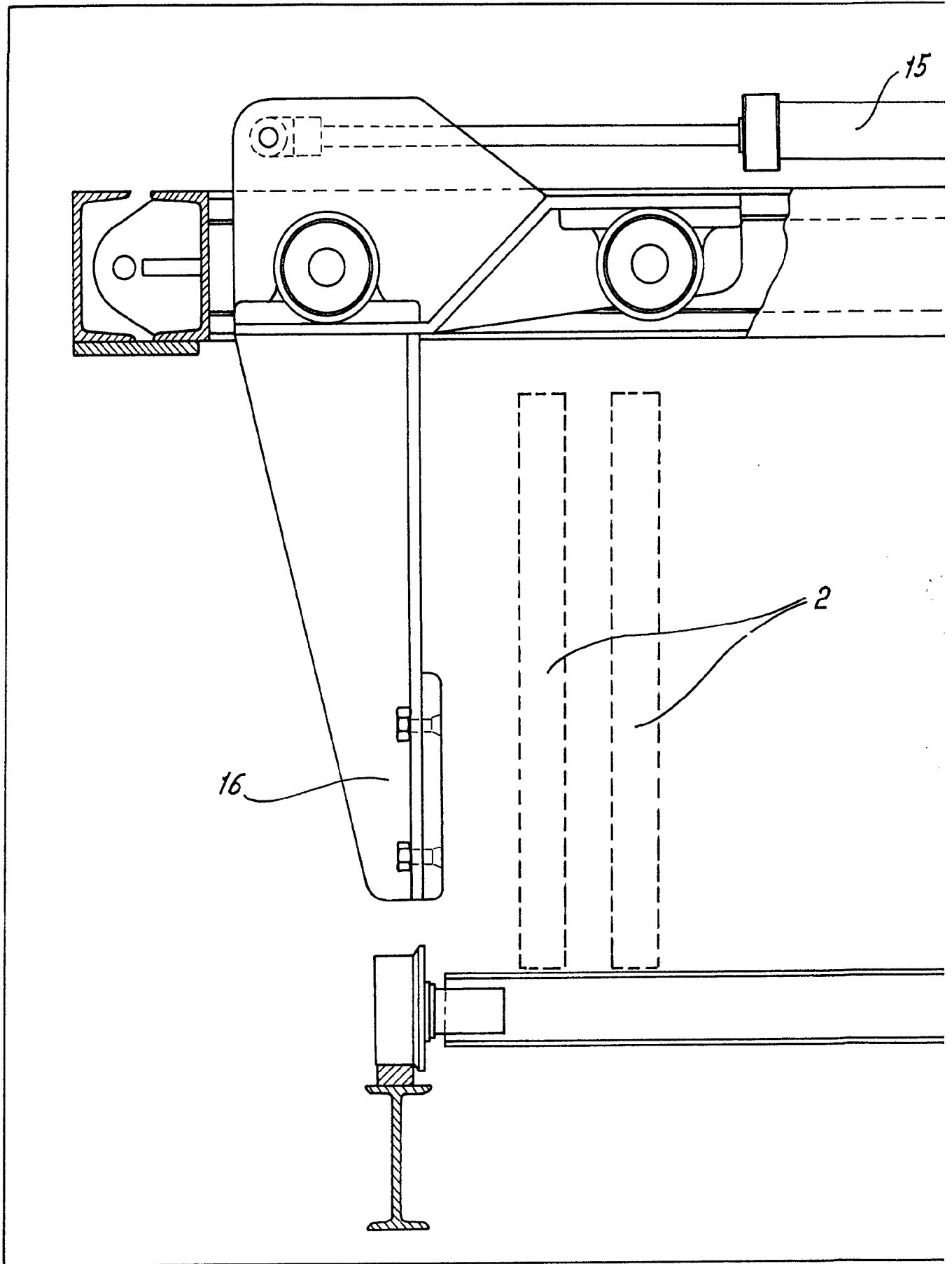
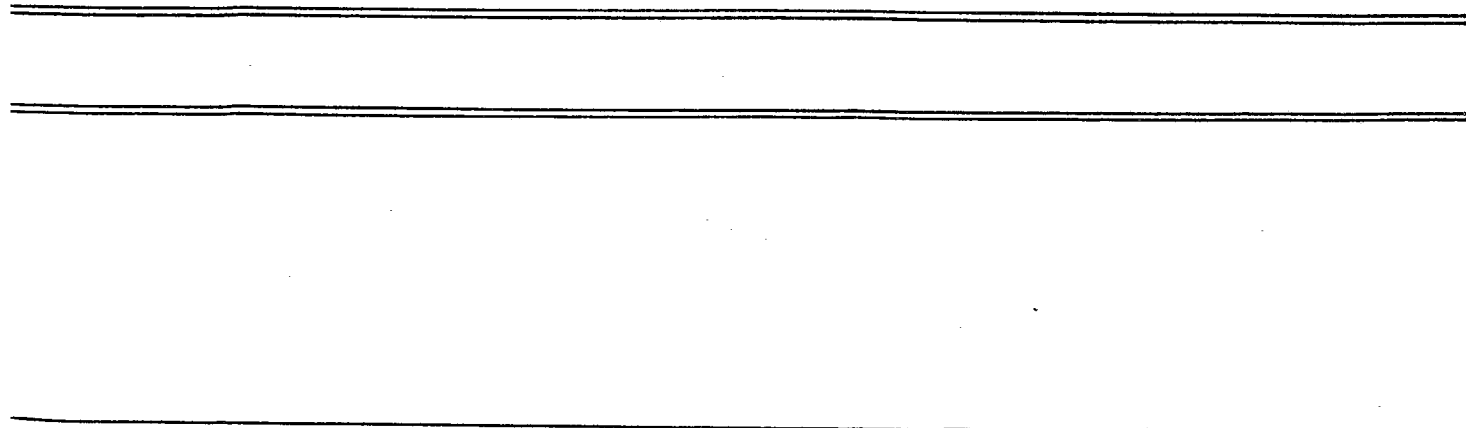
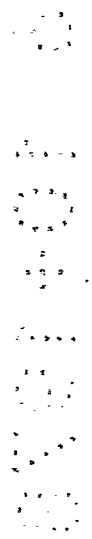
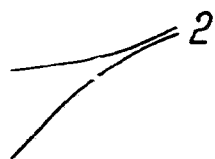
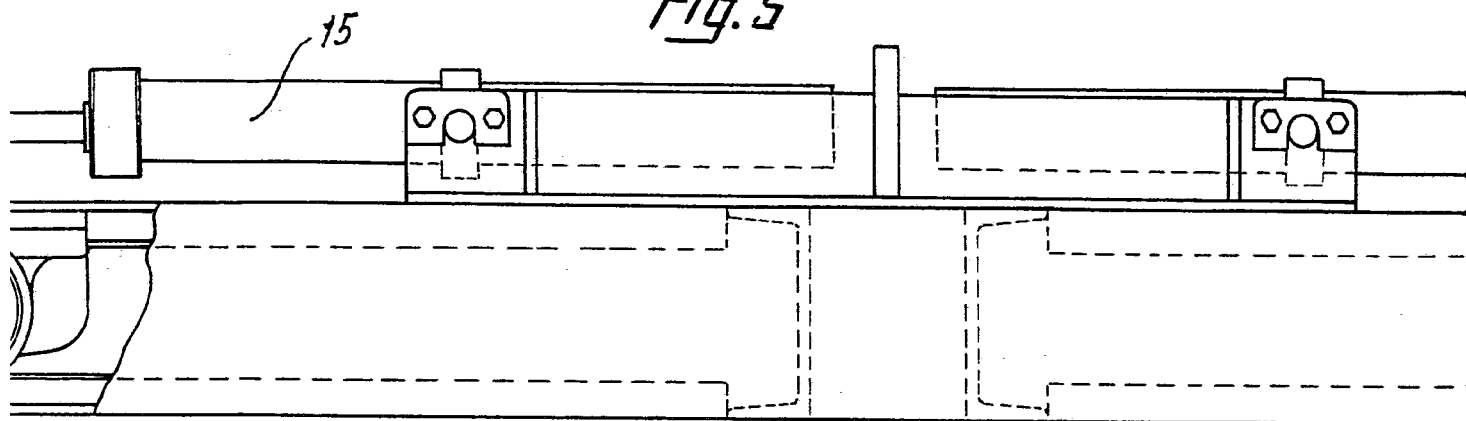
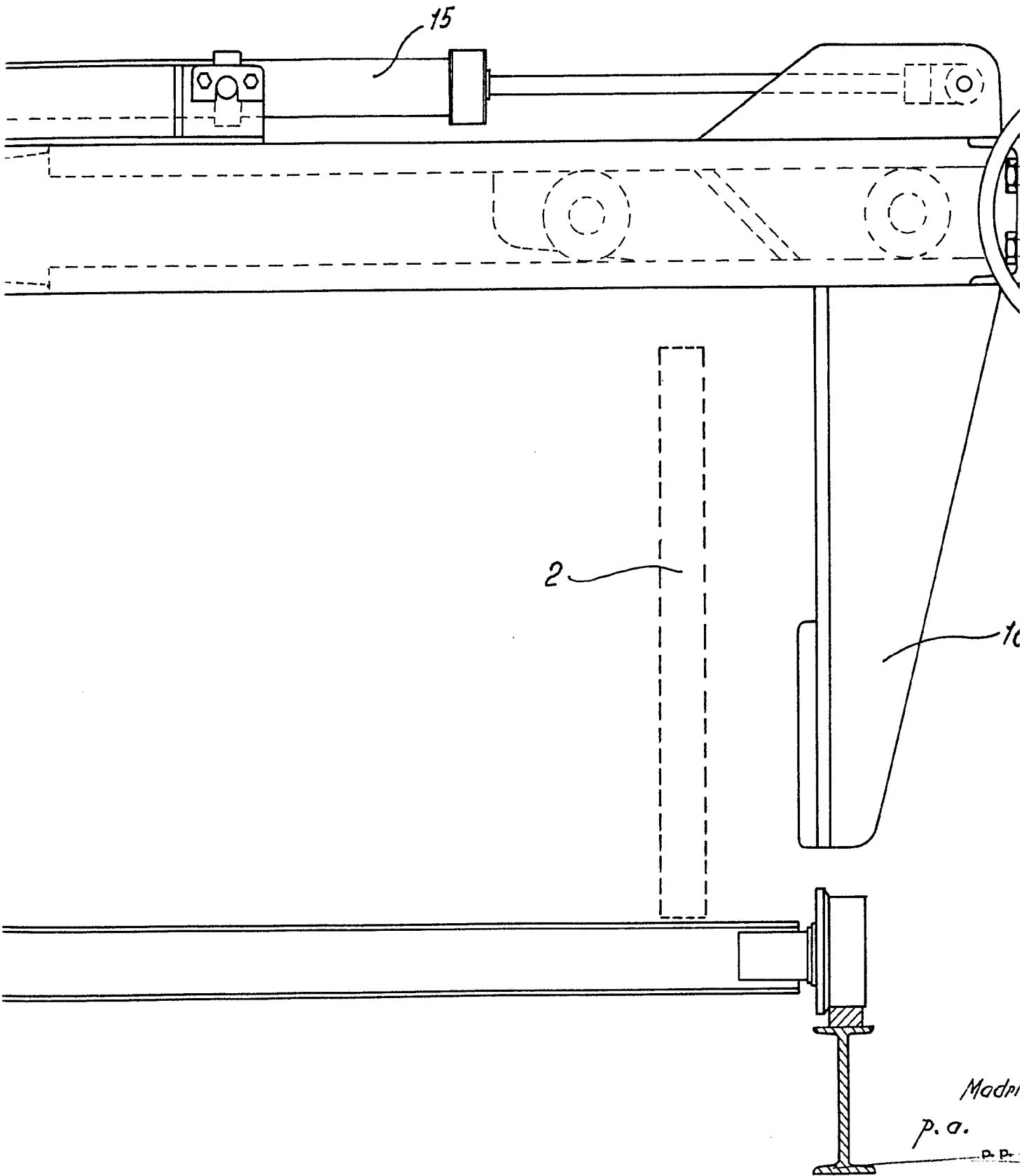


Fig. 5



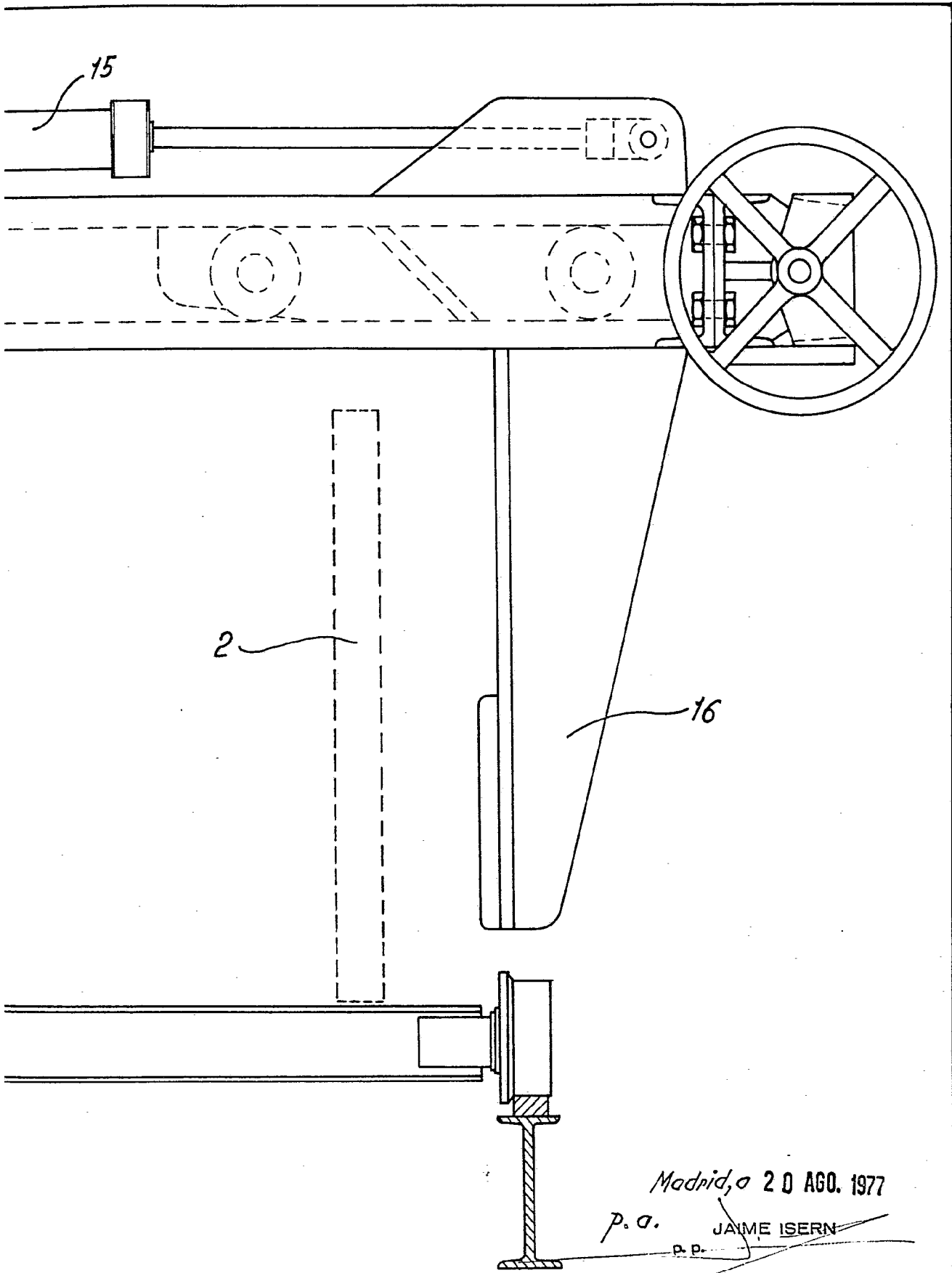
6 Hojas



Madri
p.a.

D.P.

Firma



Madrid, a 20 AGO. 1977

p. a. JAIMÉ ISERN
p. p.

Fig. 6

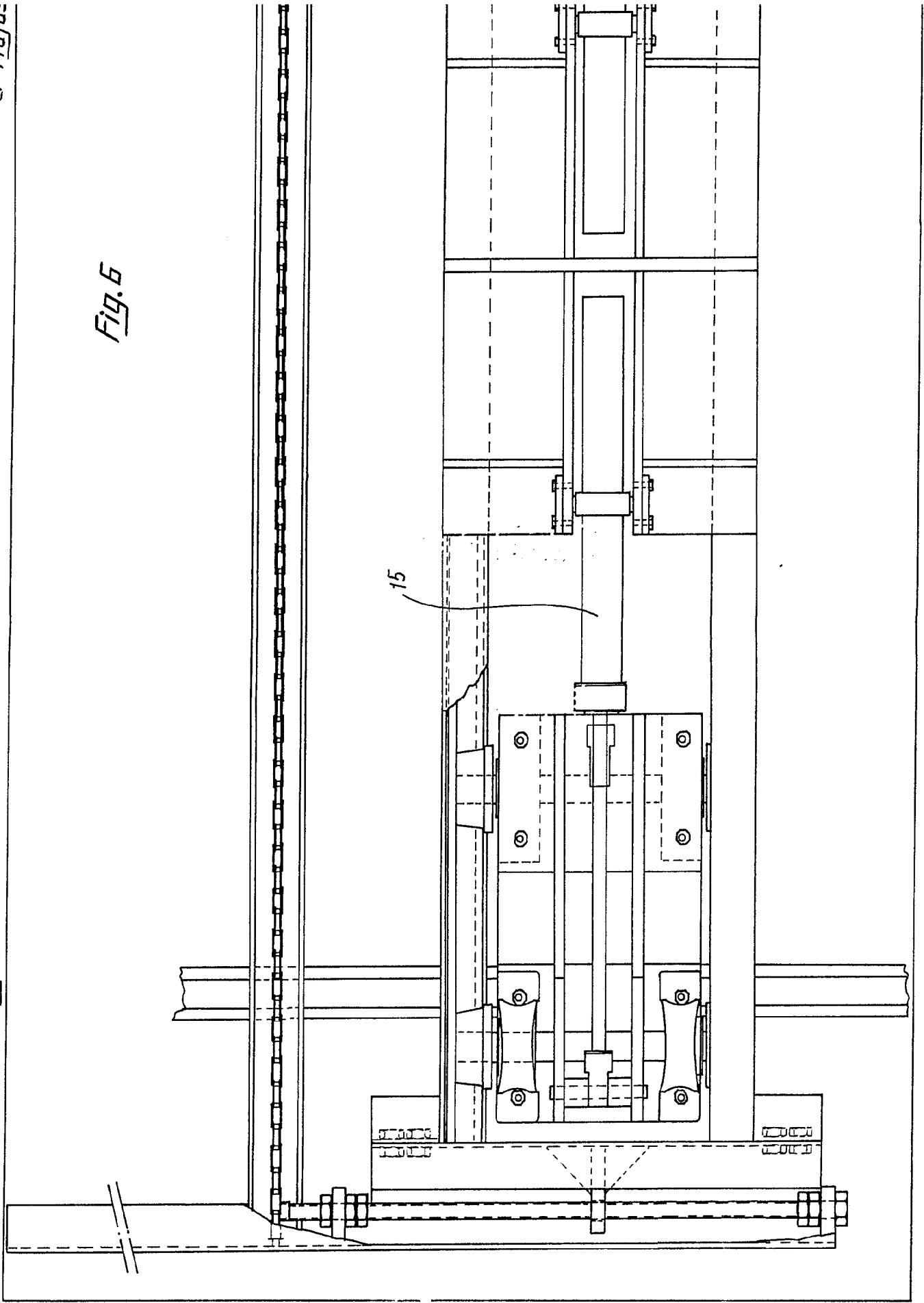
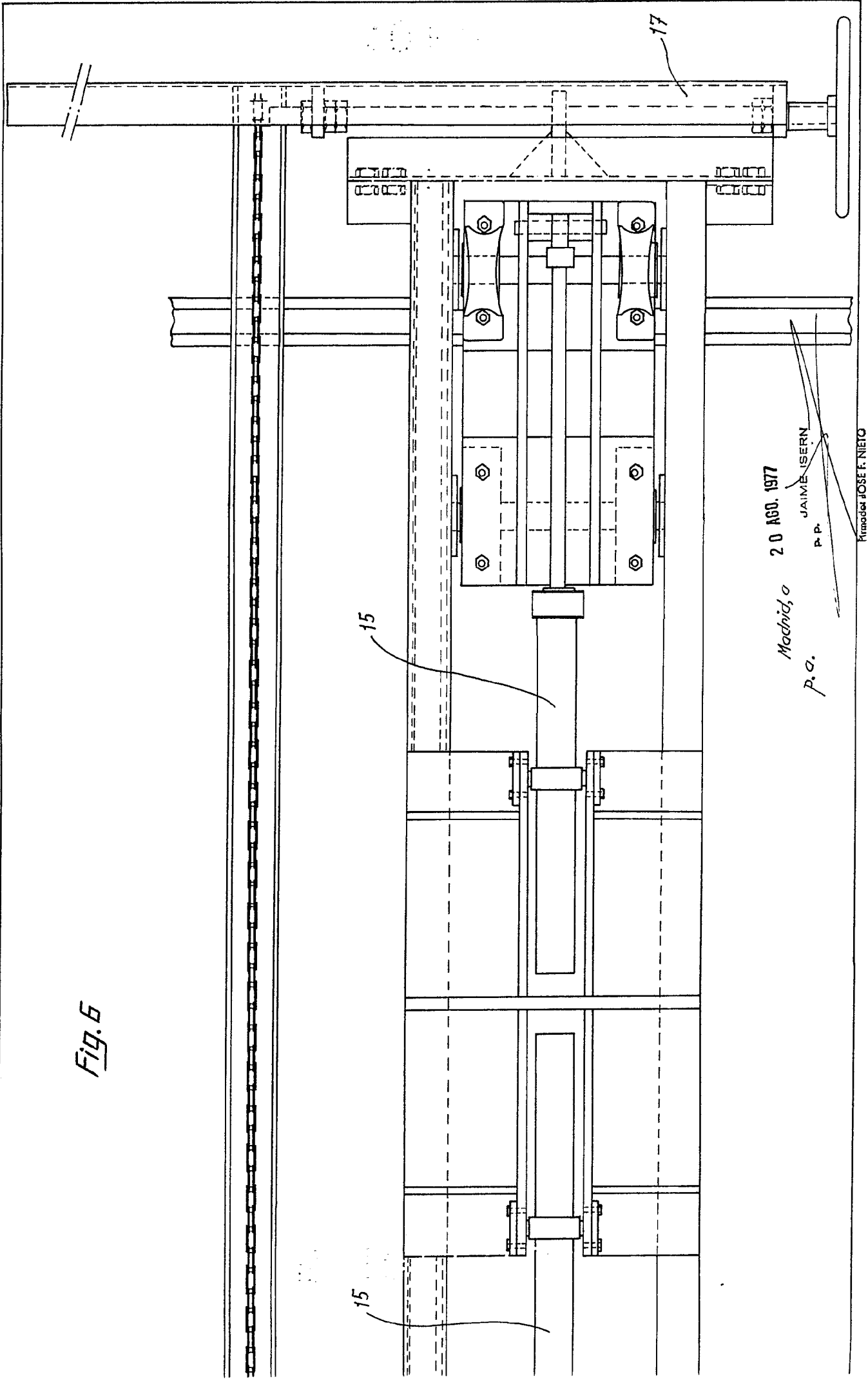


Fig. 6



20 AGO. 1977

Madrid, a

P. a.

JAIMES IBERN

P. P.

Almacén JOSE F. NIETO

Dr. José Tortola Burgos

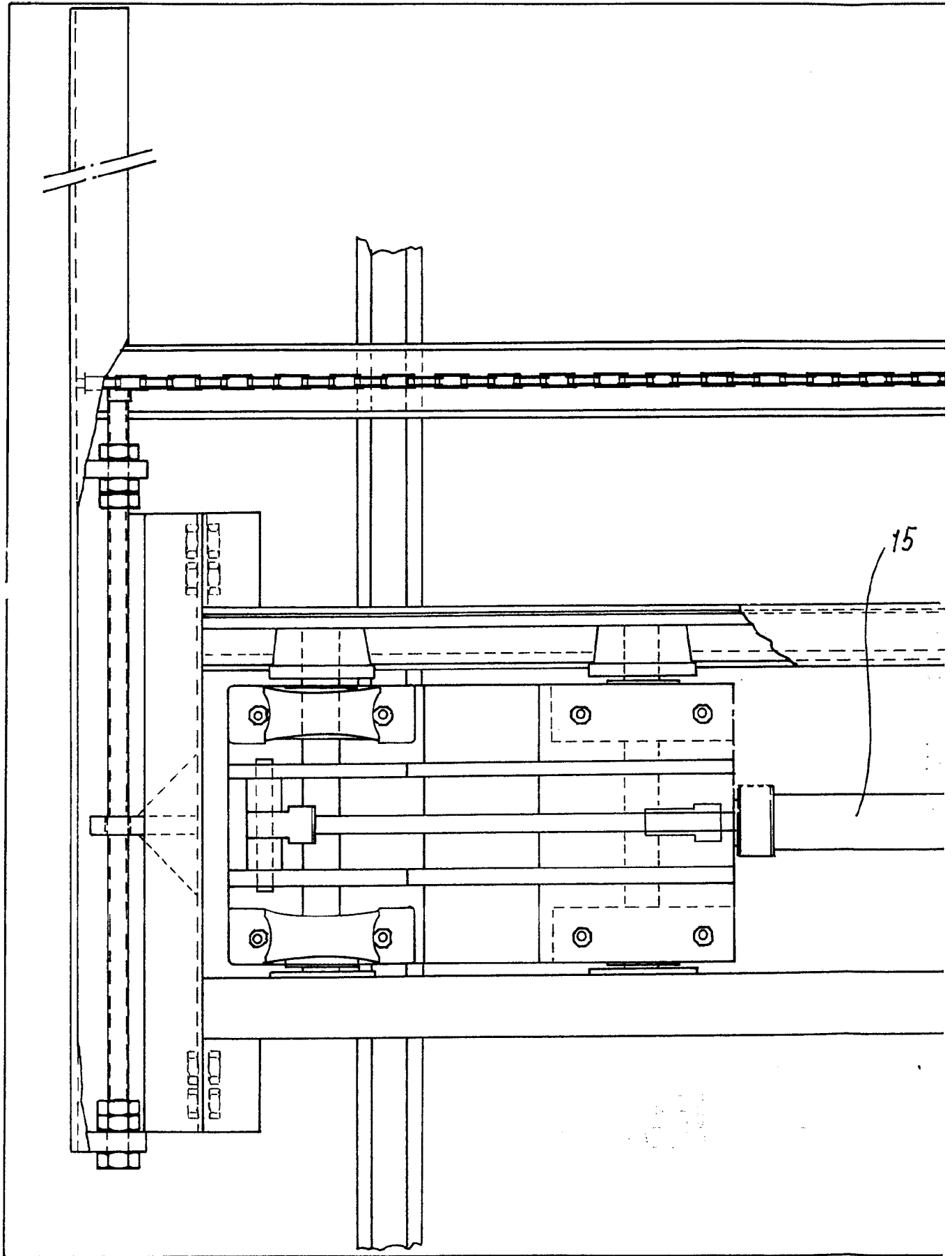
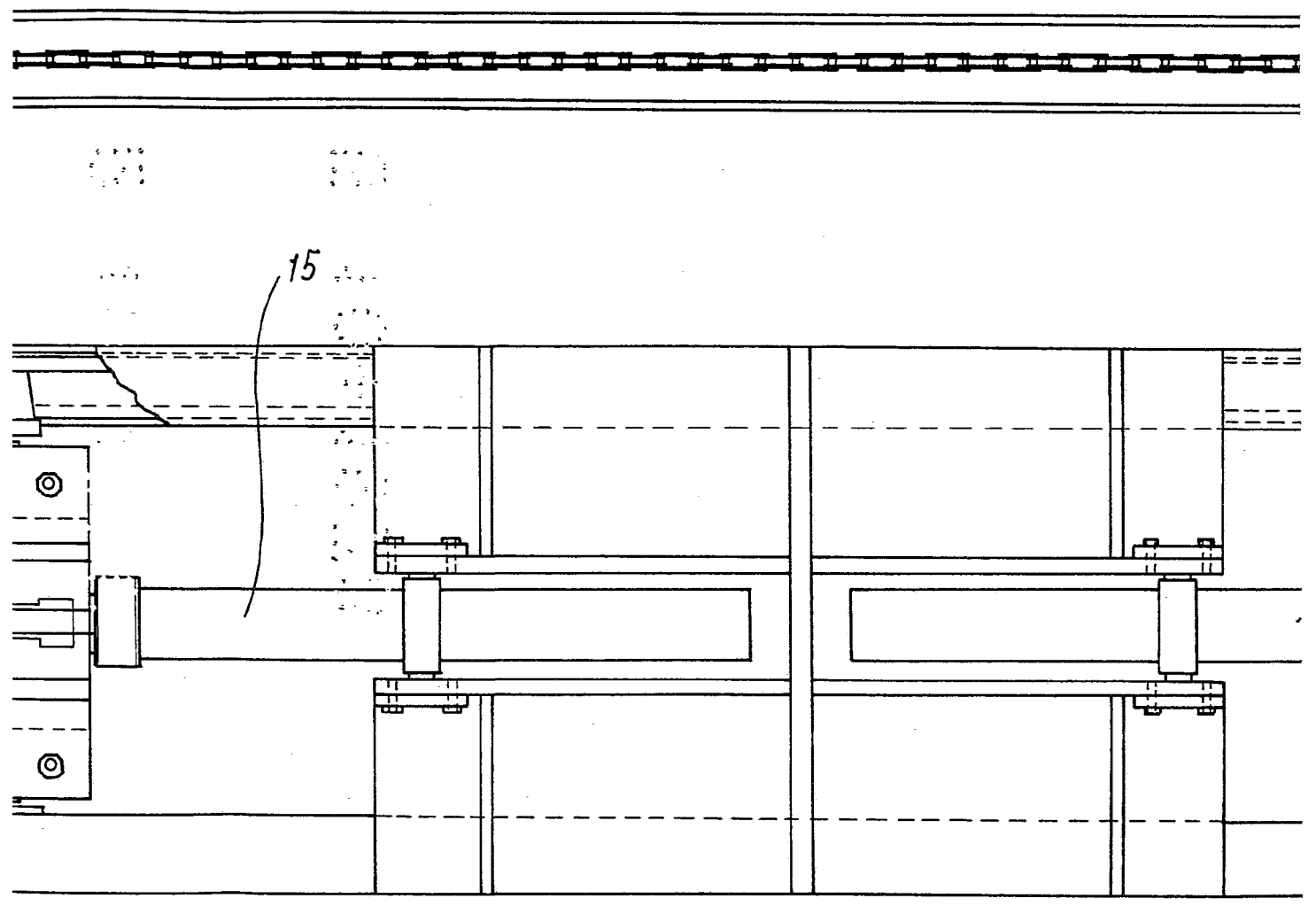
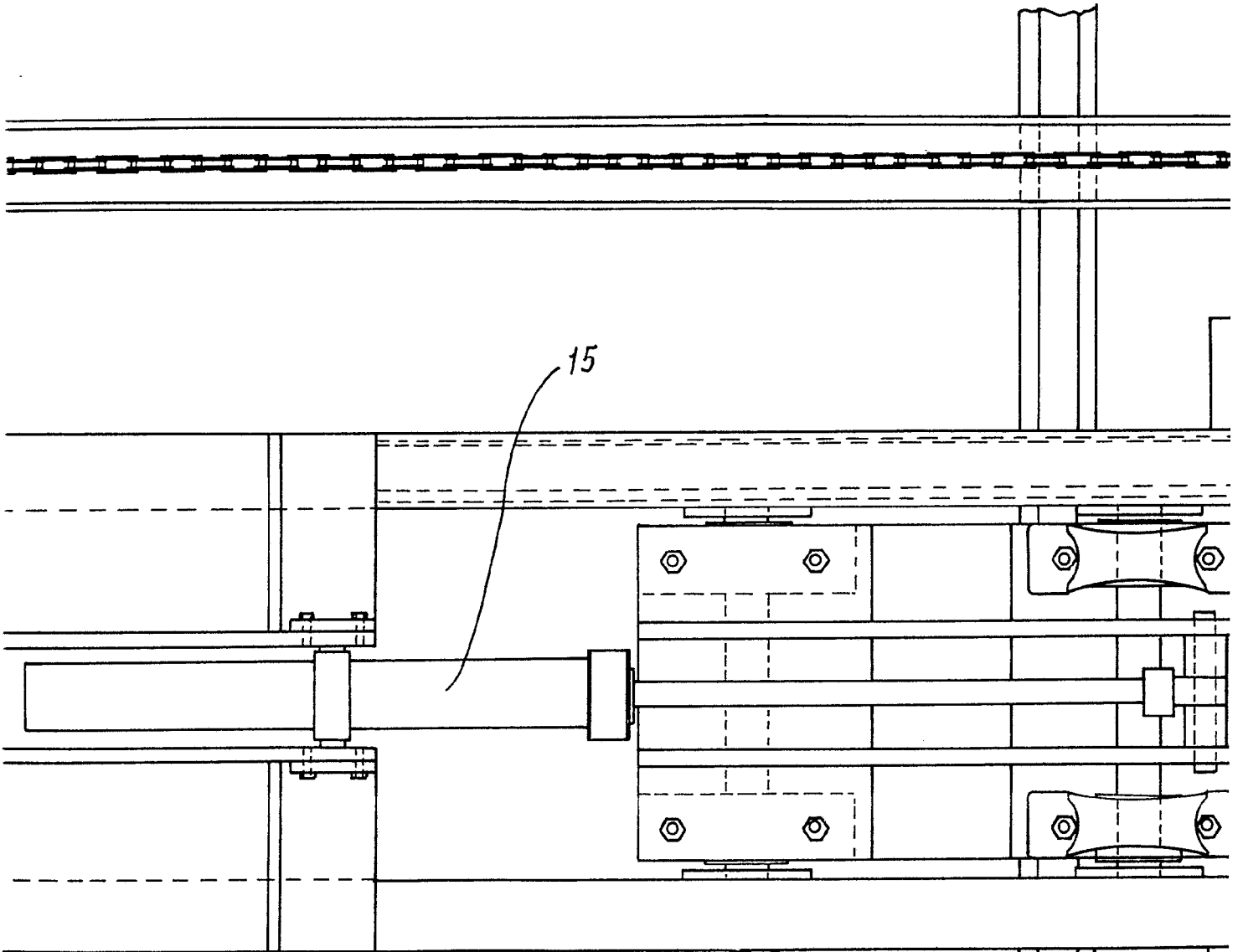


Fig. 6



6 Hojas



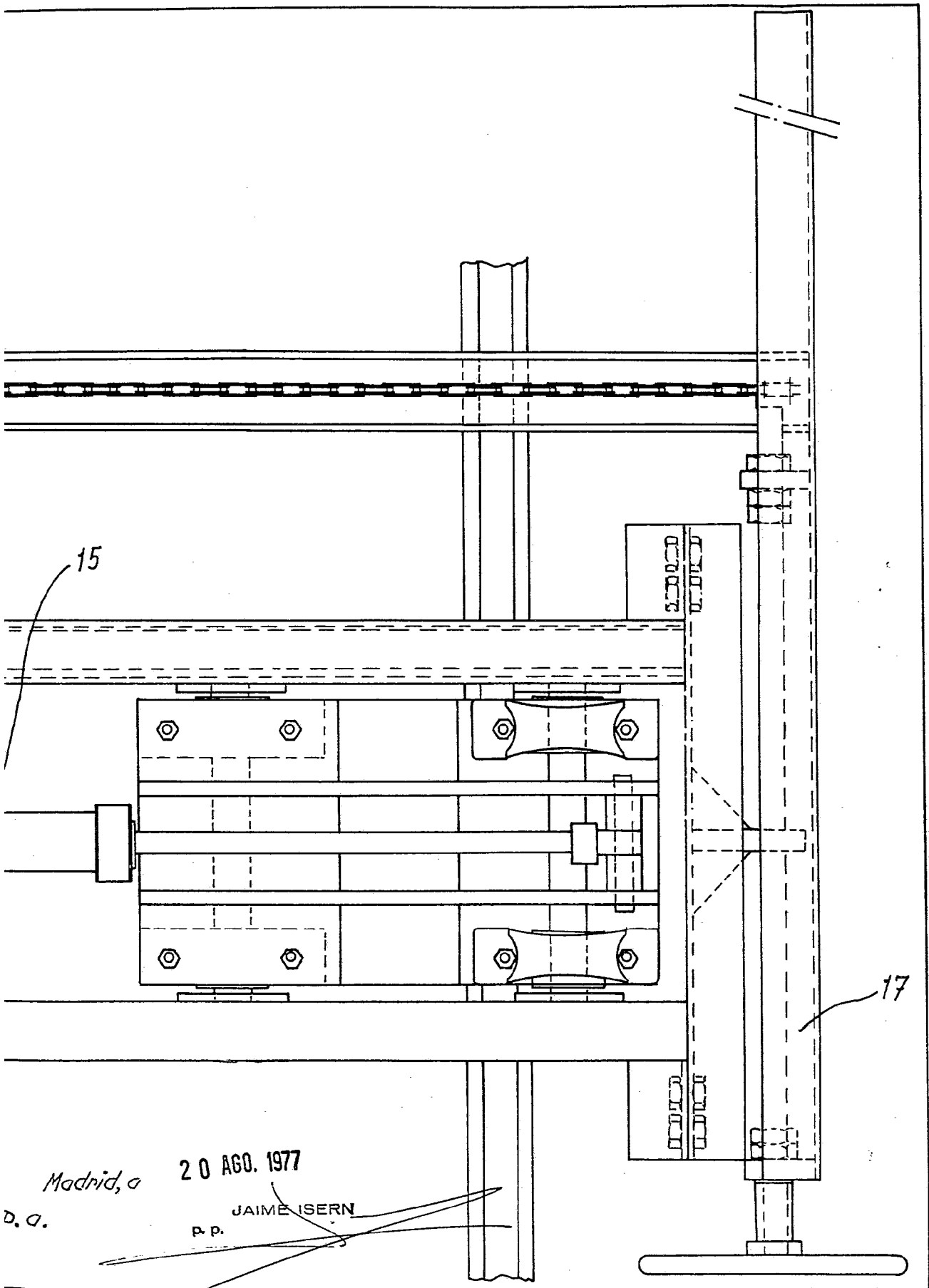
Madrid, a
p. a.

20 AGO. 1977

JAIME ISERN

p. p.

Firmado por JOSE F. NIETO



Madrid, a

20 AGO. 1977

JAIME ISERN

P.P.

Firmado JOSÉ F. NIETO

D. a.