

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

El presente documento se publica en virtud de la Ley de Patentes de 1960, en virtud de la cual se publica el contenido de la Memoria adjunta.

PATENTE DE INVENCION

11	NUMERO	10	AT
19	ES	21	486562
22	FECHA DE PRESENTACION		3 DIC. 1979

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

CADUCADO

47	FECHA DE PUBLICIDAD	61	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			B07C 5/342; B65G 47/48		

64	TITULO DE LA INVENCION
PROCEDIMIENTO PARA LA SELECCION DE AZULEJOS MEDIANTE LECTORES DE POSICIONES SEGUN SITUACION DE LA SEÑAL REALIZADA EN CADA PIEZA	

71	SOLICITANTE (S)
ITES, S.A.	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
CASTELLON, Ctra. Nacional Valencia-Barcelona, Km. 68.	

72	INVENTOR (ES)
D. PEDRO LLOP GARCIA.	

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
D. ANGEL LUIS DE LA HERRAN Y DE LAS POZAS.	

El presente invento consiste en una forma o sistema de realizar la selección de azulejos o baldosas cerámicas clasificándolos según calidades y tonalidades mediante una visualización comparada de varias piezas al mismo tiempo y

5. que podrán estar tendidas sobre una mesa o tapete y que al aumentar el plano comparativo permite una menor velocidad de desplazamiento o desfile, o también por desfile lineal para que tanto en uno como en otro caso se pueda realizar una señal o raya en diferentes situaciones sobre la pieza que con
10. varios lectores de posiciones que detecta la señal y su situación emitiendo la orden a su correspondiente salida para ser apilados automáticamente.

- Son conocidos varios métodos que realizan la clasificación de azulejos y baldosas, previa una selección visual y
15. que se extiende desde las puramente manuales hasta las más complicadas de detección magnética, y en los que la señal creada magnéticamente sobre la pieza provoca una señal electrónica a la salida para ser apilado.

- Sin embargo, esta solución resulta muy costosa de inversión y de mantenimiento por estar basado su funcionamiento en
- 20.

circuitos electrónicos, teniendo averías muy continuas debido al ambiente de polvo en que se trabaja en las fábricas de azulejo, dificultando y encareciendo el proceso de selección.

5. Con el fin de reunir en un mismo método las ventajas in dudables de la clasificación por lectores de posición con las lógicas seguridades de señalización se ha ideado un procedimiento que vamos a describir sobre los esquemas adjuntos y en los que se ha representado una solución sin que tenga
10. caracter limitativo.

En los dibujos:

La figura 1 muestra un esquema de la planta de una sección de clasificado mediante el uso de tapete clasificador.

- La figura 2 muestra la diferente marcación para clasificar las piezas según normas preestablecidas de antemano, y
- 15.

la figura 3 representa un clasificador lineal como forma más simplificada de la invención.

- Podemos comprobar como se ha representado por 1 al ali montador de piezas destinadas a la clasificación, que por 2
20. y automáticamente se sitúan dentro del tapete o mesa lineal 3

en donde se realiza la señalización de piezas de acuerdo con un código, preestablecido mediante una raya o señal colocada en diferentes posiciones sobre la pieza de acuerdo con la calidad y tonalidad de la misma, pasando a continuación sobre una línea de transporte 4 donde van colocados tantos lectores 5 como salidas para el apilado tiene la máquina, los cuales al detectar la pieza cuya señalización le corresponda será retirada automáticamente por el apilador.

Como es lógico, la ventaja es manifiesta ya que la detección de la señal o raya es totalmente inmune a la fatiga, ya que la posición es inconfundible y claramente detectable y al mismo tiempo se evitan instalaciones caras y complicadas que necesitan de mano de obra especializada.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento se hace constar que lo que se declara como nuevo y de propia invención comprende las siguientes

5.

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 12.- Procedimiento para la selección de azulejos mediante lectores de posiciones según situación de la señal realizada en cada pieza, caracterizado por el hecho de que después de haber sido entregada la pieza a seleccionar a la línea y debidamente desplazada toda ella mediante correas transportadoras hacia la zona de selección, entrarán en el tapete de selección en la que se realiza una señalización posicional previamente codificada, sin intervención de colores o tonalidades con el fin de facilitar la detección de la señal por los lectores correspondientes a cada salida a los que se evita la fatiga cromática y que será retirada por su apilador en la sección establecida..
- 10.
- 15.

20.

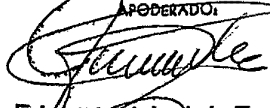
22.- PROCEDIMIENTO PARA LA SELECCION DE AZULEJOS MEDIANTE LECTORES DE POSICIONES SEGUN SITUACION DE LA SEÑAL REALIZADA EN CADA PIEZA.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria
Descriptiva que consta de seis hojas foliadas y mecanogra-
fiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid, a 3 DIC. 1979

EL AGENTE OFICIAL

A. L. DE LARRERAN Y DE LAS POZAS
APODERADO



Fdp.: Dionisio de la Fuente

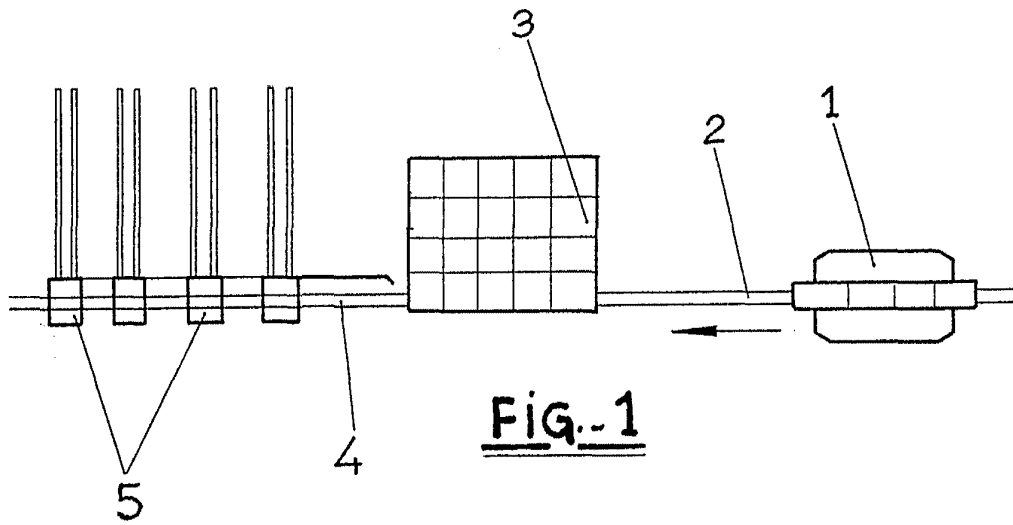


FIG.-1

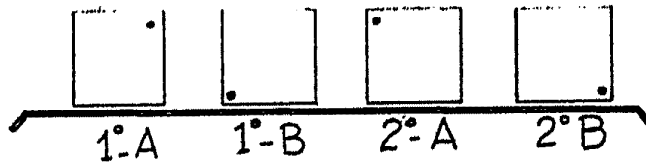


FIG.-2

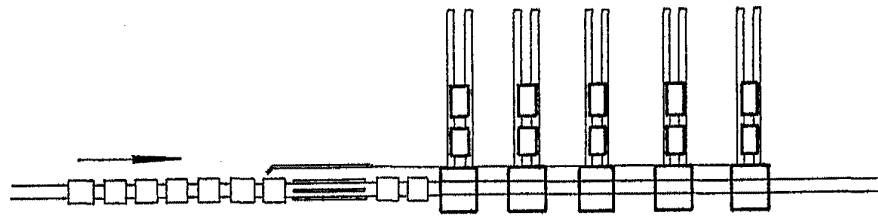


FIG.-3

Madrid, a 3 DIC. 1979

EL AGENTE OFICIAL
A. L. DE LAHERRAN Y DE LAS POZAS
APODERADO:

Fdo.: Dionisio de la Fuente

ESCALA VARIABLE.