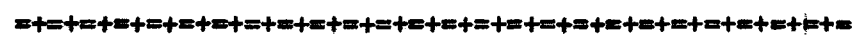


14568



FEB. 1947

**MEMORIA DESCRIPTIVA**  
 que se acompaña a la solicitud de un  
**MODELO DE UTILIDAD POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA,**  
 a favor de  
 Don José SÁNCHEZ Suárez, residente en L E Ó N  
 por:  
 "UN MOLDE ESPECIAL PARA LA FABRICACIÓN MANUAL  
 DE BALDOSES".



5

La fabricación manual de baldosas ofrece actualmente grandes inconvenientes derivados especialmente de los moldes empleados que son de sistemas anticuados y a veces primitivos que no permiten obtener un resultado, industrialmente perfecto como es absolutamente preciso para que los pisos tengan la necesaria uniformidad y belleza.



FEB. 1947

10

Otro de los grandes e importantes inconvenientes es que las fábricas o talleres de estos productos necesitan grandes superficies libres y perfectamente planas sobre las cuales se fabrican las baldosas separadas por listones. La consecuencia lógica es que las baldosas resultan imperfectas, con sensibles alteraciones de sus bordes, formas y medidas producida por las vibraciones del apisonado que repercuten sobre la masa fresca y aún no fraguada de las baldosas y por el hecho de tener que recoger prematuramente lo recién fabricado para aprovechar las superficies de nuevo y poder así proseguir el trabajo con las mínimas interrupciones.

15

20

El que suscribe, ha estudiado detenidamente este importante problema y después de los ensayos de rigor cree haberlo resuelto eficazmente mediante la concepción del nuevo molde a que se contrae esta Memoria, que viene a subsanar las deficiencias apuntadas y por el cual solicita el correspondiente registro como MODELO DE UTILIDAD al amparo del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial con el fin de garantizar a su favor el derecho exclusivo para explotar e industrializar el indicado objeto en toda España, Colonias y Protectorado.

25

30

A continuación vamos a ocuparnos de hacer una detenida descripción del nuevo molde de referencia, ayudándonos para ello de las figuras é indicaciones de los planos que se acompañan, los cuales representan sencillamente y solo a título de ejemplo, una forma de realización que no debe considerarse como prototipo del indicado molde, ya que éste puede ser objeto de variaciones en aquellas partes o elementos que no constituya una modificación fundamental de las características

35



FEB. 34

= 3 =

14568

esenciales que luego describimos.

40

Según el ejemplo de ejecución representado, el nuevo sistema de molde consta de tres partes principales.

45

La primera está constituida por una placa-base construida, por ejemplo, en hormigón armado y perfectamente plana y lisa en su superficie (1) presentando para su apoyo unos salientes o patas (2) cuyo número puede ser variable, así como su altura siempre que esta sea mayor que el ancho normal de la baldosa a fabricar.

50

El segundo elemento lo forma un marco (5) de forma conveniente (generalmente cuadrado) que se caracteriza principalmente porque su contorno interior presenta un plano inclinado con mayor graduación hacia su parte baja. Asimismo consta de unos salientes o asideros (3) dispuestos al exterior en ángulos opuestos.

55

Este marco (5) está destinado a acoger y dar forma a la mezcla que ha de constituir la baldosa y se dispondrá sobre la superficie lisa de la placa-base (1) de modo que la parte de mayor graduación del borde interior, coincida con dicha superficie, con objeto de facilitar la ulterior extracción del marco, tomándolo de los asideros angulares (3).

60

65

El tercer elemento lo constituye otro marco (4) de igual forma geométrica que el anterior y cuyo perímetro exterior coincide exactamente con el perímetro interior del marco (5) pudiendo entrar dentro de él.

La aplicación de este marco (4) es la de facilitar la extracción del marco matriz (5) para lo cual se apoya sobre el material ya apisonado de la baldosa, en todo su perímetro, por la parte superior de ésta (véase



105

ajuste en el solado, sin dejar ningún resquicio o abertura, en virtud de que la parte superior tiene mayor dimensión, dejando así un espacio libre, aún después de unidas, para el material de asentamiento.

110

b) Puede fabricarse un número muy elevado de baldosas en el mismo espacio de terreno ya que disponiéndose de placas-bases, estas pueden ser apiladas fácilmente (Fig. 3) quedando protegidas las baldosas.

115

c) En virtud de lo anteriormente indicado, la fabricación puede proseguirse sin interrupción en los trabajos.

d) Cada baldosa se fabrica en su base independiente con lo que se elimina toda posibilidad de alteración por las vibraciones del apisonado.

120

e) Las piezas elaboradas son de medidas exactas y uniformes.

f) Con un martillo fraguado puede efectuarse el despegue del marco-matriz y de su placa-base debido a la gran facilidad y sencillez del manejo.

125

La forma, dimensiones y materiales podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe.

Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A

EL MODELO DE UTILIDAD que se solicitó recaerá



LB. 347

70

figura 7) ocupando de seis a doce milímetros de su superficie por cada lado. La mezcla queda asinsujeta mientras se extrae el marco matriz (5) y al levantar este hace contacto con los topes (6) del marco (4) quedando libre la baldosa y pudiéndose entonces levantar los dos marcos juntos.

75

En los dibujos que se acompañan.

La Fig. 1. Es la placa-base (1) vista en proyección horizontal superior y en corte en sección perpendicular.

80

La Fig. 2. Representa una vista de planta de todo el sistema de placa-base (1) y marcos (4 y 5).

La Fig. 3. Es una perspectiva de una pila de placas (1) que enseña la forma en que se disponen a medida que van fabricándose las baldosas sobre cada una. La primera placa está seccionada por la línea A-B de la

85

La Fig. 4. Representa el marco (4) utilizado para la extracción de otro marco-matriz, en vistas de planta y sección transversal.

90

La Fig. 5. Representa también en planta y sección el marco-matriz (5).

La Fig. 6. Es una variante del molde-matriz con dispositivo para cambiar el largo de las baldosas conservando el mismo ancho.

95

La Fig. 7. Enseña todo el sistema, en sección perpendicular distinguiéndose perfectamente todos sus elementos.

Muchas son las ventajas que reporta este sistema de molde en relación con lo conocido hasta la fecha, pudiéndose citar entre las más importantes las siguientes:

100

a) Las baldosas conseguidas logran un perfecto



4 FEB. 1947

= 6 =

14568

130

sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:

135

1.- Un molde especial para la fabricación de baldosas, caracterizado esencialmente por haberse previsto unas placas bases de superficie perfectamente plana y lisa cuya sustentación se efectúa sobre tres o más piés de altura conveniente pero siempre mayor al grueso de la baldosa a fabricar, encontrándose especialmente estructuradas para que puedan apilarse formando pila.

140

2.- Un molde, según la reivindicación 1ª, caracterizado por un marco-matriz de forma apropiada cuyo contorno interior presenta un plano inclinado con mayor graduación de abertura hacia su parte inferior, y provisto asimismo de unos asideros adosados exteriormente y en ángulos opuestos, cuyo marco acoge y dá forma a la mezcla y se dispone sobre la superficie de la placa-base, coincidiendo ésta con el mayor ancho del borde de aquel, lo que permite obtener baldosas troncopiramidales para lograr su mejor despegue y más perfecta utilización.

145

150

3.- Un molde, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por un segundo marco extractor de igual forma geométrica que el anterior y cuyo perímetro exterior, por consiguiente, coincide con el perímetro interior del marco matriz pudiendo introducirse en éste hasta unos topes especialmente situados, lo que permite sujetar la mezcla y extraer el molde con facilidad.

155

4.- Un molde, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente por el hecho de que las baldosas son moldeadas en bases independientes susceptibles de apilarse unas sobre otras, lo que permite



47 LD. 1947

= 7 =

14568

160

una fabricación rápida y elevada en un mínimo espacio,  
y con la máxima protección para el producto.

5.- UN MOLDE ESPECIAL PARA LA FABRICACIÓN DE  
BALDOSAS.

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria, que consta de siete hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid 24 de Febrero de 1.947  
Por autorización del Interesado

