

29975

14



M O D E L O D E U T I L I D A D

por

V E I N T E A Ñ O S

en ESPAÑA

=====

solicitada a favor de Don ANDRES JOSE MOLINA FALCON de nacionalidad española residente en Las Palmas de Gran Canaria, calle General Primo de Rivera 23

Por

HERRAMIENTA PARA DEPOSITAR TEJAS DE TIPO ARABE.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

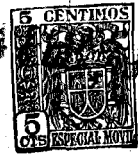
=====

El modelo de utilidad a que se refiere la presente Memoria esta destinado a abreviar y facilitar la colocacion de tejas tipo arabe segun salen de la galletera y cortadora en los lugares u hornos dedicados a la desecacion.

5

La fabricacion de tejas ladrillos y otros objetos de alfareria consta de una serie de operaciones que podemos resumir de la siguiente manera : Acarreo y seleccion de las tierras arcillosas, molienda de las mismas, cernido y mezclado de ellas en forma de obtener una composicion uniforme que

29975



- 10 las den al humedecerlas, plasticidad. Maceracion de las
tierras con agua en depositos e introduccion de estas tie-
rras en las maquinas batidoras donde se mezclan y hormo-
geinizan, y entrada en la galletera donde por presion la
arcilla toma por primera vez la forma definitiva
- 15 del objeto que se trata de fabricar.

A la salida de la galletera y cortadora, las piezas
son depositadas con las maximas precauciones dada la faci-
lidad de rotura o deformacion que poseen, sobre estantes
adecuados en espacios cubiertos o en tuneles especiales

20 donde las piezas- en nuestro caso las tejas- son sometidas
a una desecacion metódica natural o artificial.

Una vez secas pasan a los hornos destinados a la
coccion donde las tejas adquieren por el fuego la propie-
dad de perder su plasticidad y adquirir una rigidez e inde-
formabilidad que las hace aptas para diversos fines, princi-
25 palmente en cubiertas de edificios.

Se comprende que coger pieza por pieza a la salida
de la galletera completamente humedas y plasticas y colocar-
las en los estantes de desecacion exige un cuidado y por
30 consiguiente una perdida de tiempo que es esencial para la
economia de la pieza elaborada, tanto por la perdida de
tiempo como por la gran cantidad de piezas rotas o deforma-
das que tienen que volver al sistema de fabricacion.

A facilitar esta operacion, dotandola de rapidez y
35 seguridad tiende la herramienta que se describe ,cumpliendo
tan a satisfaccion su cometido en la fabrica que el solici-



tante posee en Las Palmas de Gran Canaria que ante el problema que resuelve, le ha instado a solicitar la declaración del presente modelo de utilidad.

40 La herramienta consta como se puede apreciar en la Hoja nº 1 de una forma tronco-conica de teja arabe construido en cualquier metal o madera y de dimensiones variables adaptadas a la dimension y proporciones de la teja que se quiera fabricar.

45 Dicha forma de teja esta limitada por su base mas ancha por una chapa que sobresale de la forma tronco-conica, en el espesor de la teja. En esta chapa va sujeto el mango B que la atraviesa y continua por el interior
50 de la forma tronco-conica para aumentar su apoyo. En dicha chapa y encima del mango B va practicado un orificio rectangular que permite el paso y deslizamiento de la palanca o varilla 2 la cual puede moverse en sentido horizontal desde la posicion maxima a la derecha vista en el dibujo, hasta su posicion maxima a la izquierda a tope
55 con la tapa opuesta A.

La varilla 2 en su movimiento a la derecha o a la izquierda mueve haciendolas girar, las palancas gemelas 1 las cuales enlazan 2 con las solapas o alerones 3 gemelos tambien, que dotadas de visagras pueden girar
60 sobre las mismas pasando de la posicion que tienen en el dibujo (corte C-D) a la posicion horizontal.

Se comprende pues que puesta la herramienta con la convexidad hacia arriba y depositada sobre su superficie tronco-conica la teja al salir de la galletera,
65 y rebosando los bordes longitudinales de la teja la linea



CD del corte C-D, al impulsar la varilla 2 hacia la derecha y adoptar las solapas o aleranes 3 la posición horizontal, la teja apoyada con sus bordes sobre la superficie en la que se la quiere depositar, pudiendo entonces retirar hacia atrás la herramienta, sin que la teja haya sufrido lo mas mínimo quedando sin deformación ni rotura alguna depositada.

La herramienta queda entonces libre para recibir otra teja al salir de la galletera y así sucesivamente.

El tamaño del conjunto aunque dibujado a Escala 1:2 es de dimensiones variables adaptables a las proporciones de cada teja tipo arabe que se desee fabricar.

=====

N O T A

por el modelo de utilidad a que se refiere la presente Memoria descriptiva se REINVINDICA:

1ª Una herramienta para recoger y depositar tejas de tipo arabe sin que sufra roturas ni deformaciones las piezas que recoge y deposita.

2ª La herramienta de la anterior reivindicación caracterizada por su forma tronconica para recibir la teja, su mango para cogerla, y su mecanismo para facilitar el despegue y colocación de la teja en los sitios predestinados.

3ª La herramienta de las anteriores reivindicaciones caracterizadas por su mecanismo de palancas y alerones todos enlazados según se puede apreciar en el plano y que permite fácilmente el despegue de la teja.

29975

14

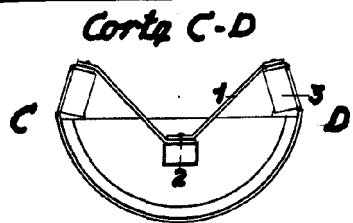


95 4ª Herramienta para recibir y depositar tejas tipo arabe en estado humedo y plastico de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la presente Memoria y graficamente representada en las figuras del adjunto plano para su mejor comprension.

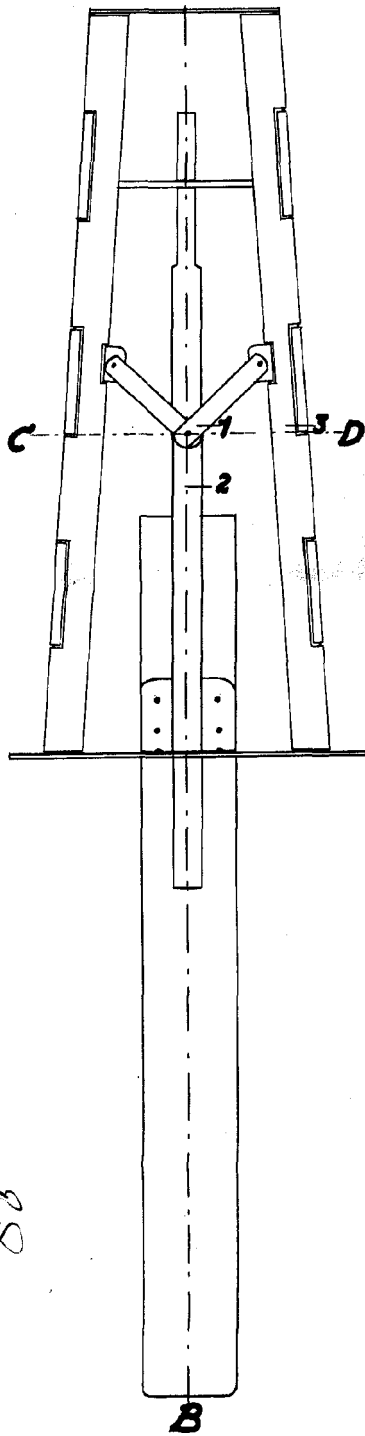
100 Esta Memoria consta de cinco hojas escritas o mecanografiadas a doble espacio en cien lineas y por una sola cara.

Las Palmas de Gran Canaria 18 Enero 1952

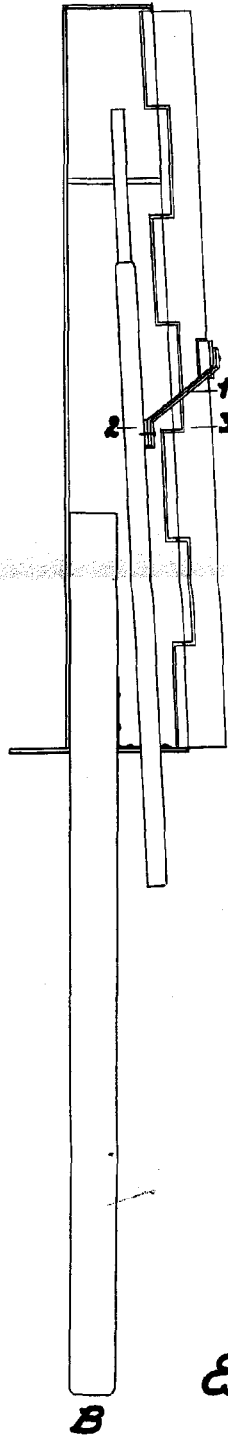
Andrés José Molina Falcon
Firmado: Andres Jose Molina Falcon.



Planta
A



Perfil
Corte A-B
A



29975

M. J. P. S.



Escala 1:2

Don Andrés José Melina Salcón 1 Hoja Hoja n.º 1