

85387

6261



85387

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a un MODELO DE UTILIDAD que por varios años se solicita para todo el territorio español a favor de Don José CHAVEL PALAU, de nacionalidad española, residente en SUECA (Valencia), Salvador Giner numero 27, por: "MOLDES PARA LA FABRICACION SERIADA DE MOSAICOS VIBRADOS".

En todos los aspectos y en cualquier tipo de fabricación se tiende a la fabricación en serie del objeto fabricado, porque hoy por hoy nada se ha descubierto o inventado que aventaje en productividad a la fabricación en serie.

5.-

La reducción del costo cuando una fabricación no seriada, poco menos que artesanía, pasa a en serie, es enorme y esta es, fundamentalmente, la razón del éxito de las fabricaciones en serie.

10.-

En el caso concreto que nos ocupa, además de



ganarse la ventaja aludida gracias al molde que se está describiendo, se logra la de que esta fabricación en serie, está perfectamente estudiada y dentro de la normalización que ello representa, se alcanzan rendimientos

- 5.- óptimos y ello sin gran esfuerzo del especialista, máximo aprovechamiento de la materia prima, de mano de obra, conservación del molde, por la sencillez de la operación de carga y descarga, posibilidad de varios tipos de fabricación, esto es: mosaicos cuadrados, triangulares, etc.
- 10.-

Es de sencilla fabricación y montaje.

Susceptible de darle solución práctica en diversas capacidades de fabricación, lo que le pone a la altura de las necesidades de todos los volúmenes o capacidades de fabricación.

- 15.-

al mismo tiempo, la conservación es barata.

Ocupa espacio mínimo para el tipo de fabricación a que se refiere, y desde luego menos que cualquiera de igual producción, aparte de las demás desventajas de estos.

- 20.-

Por ello se comprende que reúne características mas que suficientes para alcanzar la protección que se solicita al amparo de lo establecido al efecto por el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

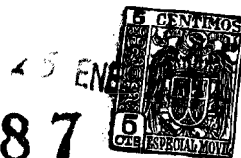
- 25.-

Acompañamos un dibujo en el que se ha representado una manera de llevarlo a la práctica y si bien se cita a título de ejemplo y sin carácter privativo o limitativo alguno, sobre el mismo haremos una descripción detallada.

- 30.-

Sustancialmente se trata de una caja de paredes

85387



abatibles sobre charnelas y la que las caras frontales son mas gruesas así como las laterales, si bien estas, como veremos determinan el montaje de caras interiores, paralelas a las frontales.

- 5.- En la figura 1ª, representamos una sección transversal, y en ella es (1) la sección del fondo, siendo (2) la del lateral que lleva canales verticales, los cuales coinciden con otros practicados igualmente en el fondo y que sirven de carrera a sendos tableros que insertados en los citados canales dividirán la caja en celdas aisladas entre sí por estos tableros.

En esta misma figura se marca con líneas de trazos sobre las secciones (1) y (2) la profundidad de estas canales.

- 15.- Es (3) la sección de unas escuadras o refuerzos angulares, mantenedores de la forma de la caja, para lo cual evitan que se comben.

Es (4) la vista de una charnela, sobre las cuales abaten las paredes, en este caso las laterales.

- 20.- Es (5) la vista de una cara de un panel acoplado por sus extremos en las canales de las caras laterales y el fondo.

- 25.- La figura 2ª, muestra la sección longitudinal, si bien suponemos interrumpida la figura para representar que la longitud es tan variable como se desee.

- 30.- En esta figura es (1) la sección del fondo, que se aprecia, perfectamente, acanalada. Es (2), toda vez que conservamos los mismos signos convencionales, un lateral del molde. Por la misma razón es (4) la charnela. Es (5) la sección de panel inicial o final, por

85387

25 ENI



eso es mas grueso que los restantes (6).

La figura 3ª, muestra la cara vista de un panel intermedio.

Estos paneles pueden ser, igualmente, de forma triangular, para la fabricación de mosaicos angulares o mejor dicho triangulares, con vistas a solar las esquinas o simplemente porque se trate de fabricar mosaicos triangulares.

La figura 4ª, muestra el molde completo. Con lo ya dicho se comprende perfectamente en que consiste el invento, pero haremos esta descripción final como colofón y para apoyarnos en esta figura exponer el funcionamiento del vibrado.

En ella es (2) un lateral, (3) un ángulo o refuerzo, (4) una bisagra o charnela.

Se ha supuesto muy largo el molde, tanto que hubo que empalmar los laterales, empalme que se practica en (7), según detalle ampliado y amparado también por (7). Es (8) las gafas o piezas de anclaje para un atirantado hacia dentro lateral. Es (9) la representación de las vigas sobre las que descansa el molde y (10) las borriquetas.

Para utilizarlo, montado se echa la pasta entre los paneles y en cadena se van vibrando o sea introduciendo el vibrador y con ello descende la pasta, se vuelve a cargar hasta vibrado de la totalidad de la carga a tope, hasta los bordes.

Para sacar los moldeados se aflojan las gafas, se retiran y se abaten laterales, retirándose los frontales y después los intermedios sucesivamente.



Descrito suficientemente el invento así como una manera de llevarlo a la práctica se hace constar de una manera expresa que el mismo es susceptible de modificaciones de detalle siempre que estas no afecten a su fundamento.

5.-

NOTA

En resumen: EL MODELO DE UTILIDAD recaerá sobre las particularidades de las siguientes

REIVINDICACIONES

10.-

1ª.- Molde para la fabricación seriada de mosaicos vibrados, caracterizado porque consta de un fondo rectangular sobre vigas y con la cara interior con canales practicados transversalmente, completándose la caja del molde con sendos laterales de bordes reforzados mediante ángulos longitudinalmente dispuestos y los cuales laterales llevan las caras interiores acanaladas en sentido vertical y coincidentes con los transversales del fondo manteniéndose los laterales levantados mediante gafas de anclaje.

15.-

20.-

2ª.- Molde para la fabricación seriada de mosaicos vibrados, caracterizado porque en los canales practicados según reivindicación anterior, se alojan paneles de cerramiento que quedan así conformando compartimentos aislados unos de otros, siendo los paneles inicial y final mas gruesos que el resto.

25.-

30.-

3ª.- Molde para la fabricación seriada de mosaicos vibrados, caracterizado porque los laterales según reivindicación primera tendrán tanta longitud como exija la envergadura de la fabricación por lo que eventualmente serán de hojas prolongadas.

85387

25



- 4^a.- Molde para la fabricación seriada de mosaicos vibrados, caracterizado porque los laterales según reivindicaciones primera y tercera están referidos a las caras inferiores del fondo por charnelas que los hacen abatibles, función que realizan cuando una vez llenados los compartimentos según reivindicación segunda de la masa vibrada y vuelta a llenar hasta que alcanzan los bordes de estos laterales, hay que sacar los moldeados.
- 5.-
- 10.- 5^a.- "MOLDE PARA LA FABRICACION SERIADA DE MOSAICOS VIBRADOS".
- Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.
- 15.-

Madrid 25 de Enero de 1.961



Figura 3ª 85387

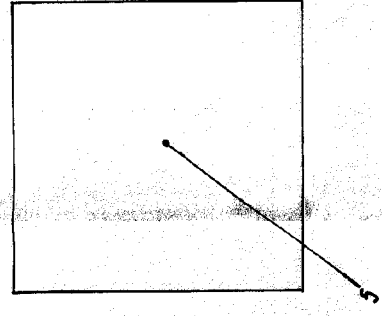


Figura 2ª

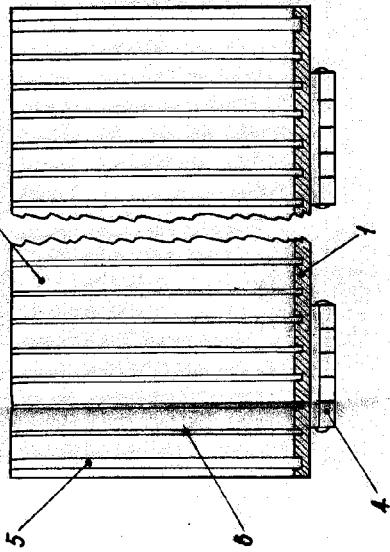
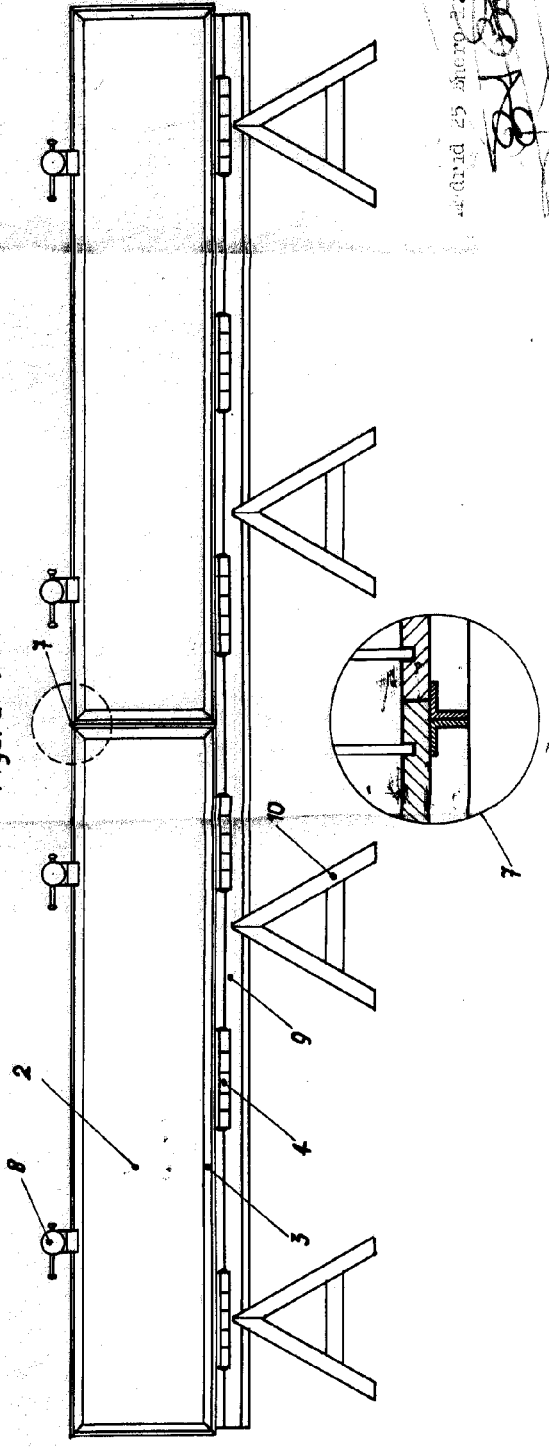


Figura 1ª



Figura 4ª



Patente de Invención
D. José Clavel Palau
1908