



10 dificultad en su fabricación, sin que hayan podido obtenerse hasta ahora de formas regulares y uniformes, a causa de que al constar de una cara que pudieramos llamar abierta, las contracciones que sufre el barro al secarse son irregulares por existir mas masa en unos puntos que otros, dando lugar a deformaciones, cosa que no ocurre
15 en los ladrillos con sus cuatro caras lisas, aunque sean huecos, pues al ser las paredes o tabiques externos, poco mas o menos del mismo grosor, las contracciones son uniformes.

Basándonos en las citadas propiedades, se ha
20 ideado un nuevo tipo de fabricación de ladrillos para revestimiento de fachadas y demás superficies externas de edificios, que ofrece la particularidad de fabricarse doble, o sea en una pieza cual si se tratara de un ladrillo hueco, para su posterior división en dos, con lo cual
25 conseguimos que las formas se mantengan uniformes en el proceso de contracción del barro. Es pues evidente que con este nuevo tipo de fabricación de ladrillos que se ha ideado, viene a resolverse la dificultad apuntada, contribuyendo así a mejorar la industria de la construcción.

30 Como ya hemos indicado la característica esencial de este nuevo ladrillo reside en fabricarlo doble, o sea compuesto de las correspondientes cuatro caras lisas, con sus conductos internos, como si se tratara de un ladrillo hueco corriente, ello, independientemente de
35 su forma y dimensiones. Sin embargo, dicho ladrillo hueco, tiene la particularidad de que el tabique, o tabiques internos que dividen los conductos huecos, está dividido longitudinalmente en su centro por un espacio de separa-



40

ción de sus bordes que le practica la boquilla de la máquina galletera formando así una especie de nervio en la cara superior interna, enfrentado con otro nervio igual en la cara opuesta. A la vez, los lados menores del ladrillo tienen interna y externamente dos canales o estrangulamientos de sus paredes, con el fin de que una vez seco y cocido, o sea cuando ya esté fabricado, baste darle unos golpes con el canto de la paleta, para partirlo convirtiéndolo en dos piezas o ladrillos de revestimiento, con sus formas íntegras y sin alterar.

45

50

Para mas fácil comprensión de lo expuesto, se acompaña una lámina de dibujos en la que se representa un ejemplo de uno de estos nuevos ladrillos, con la salvedad de que se interprete ampliamente y sin limitación alguna, por su condición meramente aclaratoria.

55

Dichos dibujos nos muestran en sus figuras como sigue:

60

Fig. 1.- Perspectiva de un ladrillo doble tal como sale de la máquina galletera.

Fig. 2.- Sección transversal por A-B, de dicho ladrillo.

Fig. 3.- Perspectiva de un ladrillo simple listo para su empleo, después de desprenderlo de su otra media parte gemela.

65

Como se aprecia en los referidos dibujos, la fabricación de estos nuevos ladrillos se realizará en la forma de la figura 1, o sea integrándolos de dos caras vistas -1- y -2- con dos huecos internos -3-4- separados por un tabique central -5- dividido longitudinalmente por su parte media por un corte -6-. En cuanto a sus



70

paredes laterales -7- tienen practicados los canales externos -8- y las ranuras internas -9- enfrentadas para debilitarlos y constituir dos líneas de fácil rotura.

75

Golpeando a la pieza según figuras 1 y 2, en los canales -8-, con una paleta, produciremos la rotura de las paredes -7- y la división en dos partes iguales que se convertirán en dos ladrillos aptos para recubrimientos, con sus lados y caras lisos, planos y sin deformar que es lo que se persigue:

80

En la fabricación del nuevo ladrillo descrito pueden variar las formas, tamaños, materiales, colorido y cualquier otro detalle secundario que no altere lo esencial del invento que se expone en la siguiente

N O T A
=====

85

Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para su reivindicación en este Modelo de Utilidad, son:

90

1º.- Nuevo tipo de fabricación de ladrillos - para revestimientos, caracterizado por constituirse por una pieza con sus cuatro caras planas, de las cuales dos son para caras vistas, mientras que las otras dos de los lados tienen practicado exteriormente un canal en sentido longitudinal e interiormente una ranura enfrentada,

95

para formar una línea de debilitamiento en cada lado para su fácil rotura, mientras que el tabique central divisor de los conductos huecos, está dividido a su vez por su centro mediante un corte o separación practicado por la máquina galletera, con lo cual resulta un ladrillo doble que sale de la máquina unido y que por simples golpes

laterales en el momento de su uso, se parte y convierte



100

en dos ladrillos para recubrimientos con sus formas uniformes y sin alterar por las contracciones de la masa al secarse. Y

105

2º.- "NUEVO TIPO DE FABRICACION DE LADRILLOS PARA REVESTIMIENTOS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 106 líneas.

Valencia, 28 de julio de 1961

Por autorización del interesado.-

JOSE LOPEZ
P.P.

88565



FIG. 1

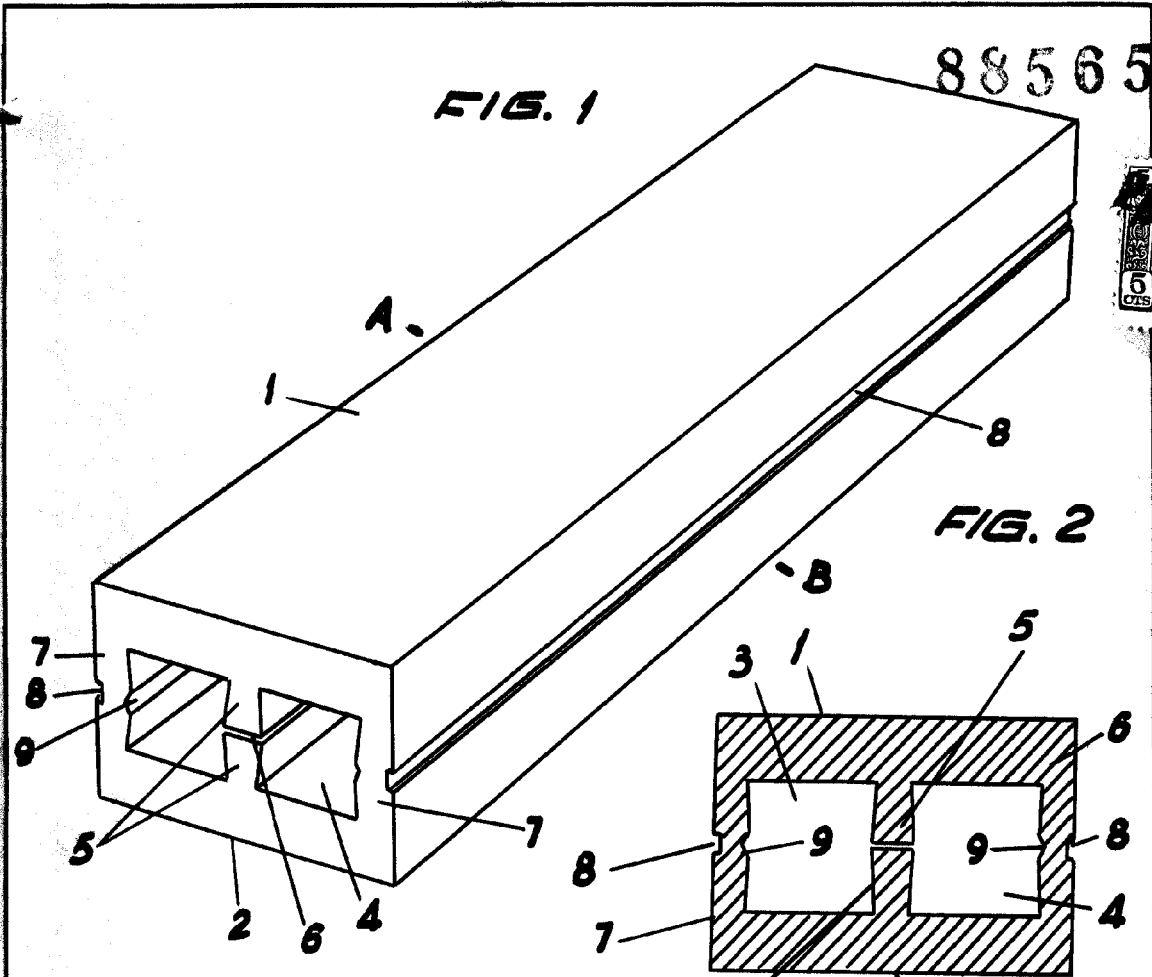


FIG. 2

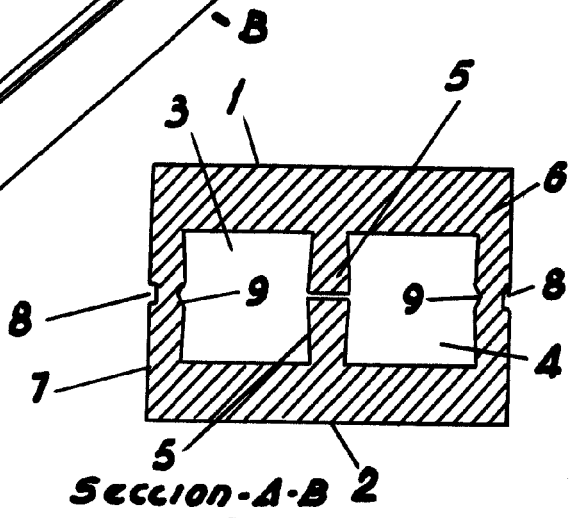
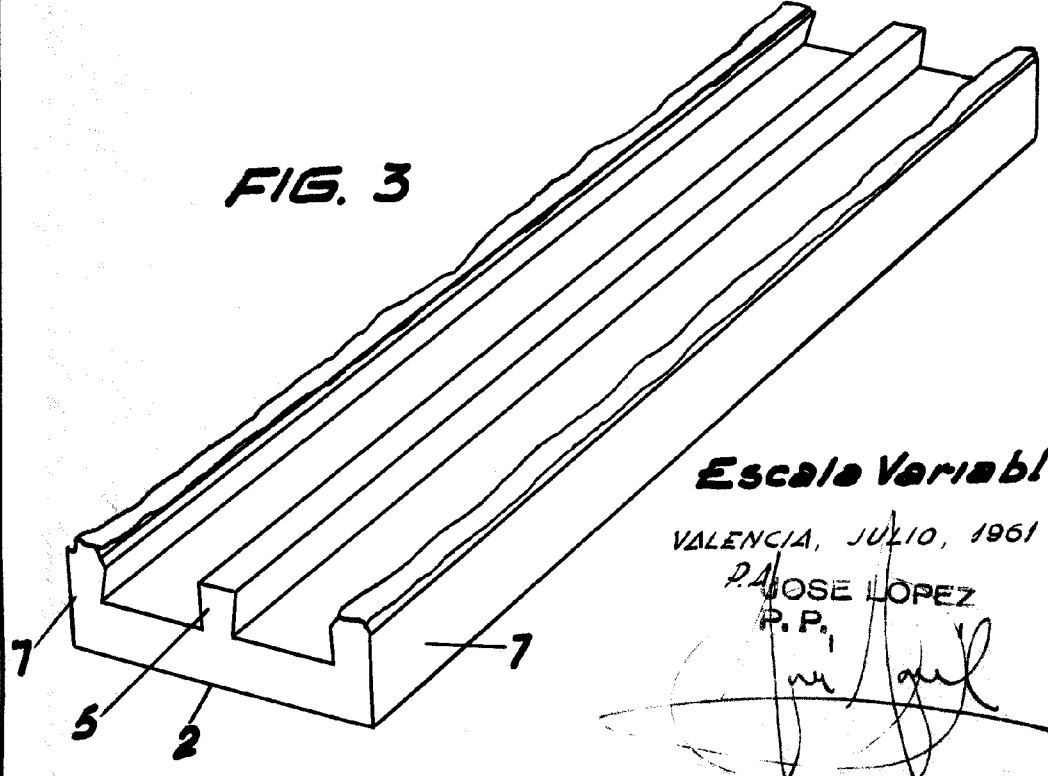


FIG. 3



Escafo Variable

VALENCIA, JULIO, 1961

D. JOSE LOPEZ
P.P.