





pisos, afectando especialmente a las bovedillas de cerámica.

Las bovedillas destinadas a ocupar el borde exterior de los pisos, sea en las fachadas, en patios o en cualquier otro lugar exterior, conviene que tengan cegadas las bocas de los orificios recayentes al exterior, tanto para aumentar su resistencia, como para que admitan el enlucido, emplacado, o atornillado, así como para evitar que penetren humedades. Con este fin, se han intentado fabricar bovedillas a las cuales despues de la salida de la máquina galletera, se le agregan unas tapas de barro que al adherirse a la bovedilla ya configurada, cubre las bocas de los orificios recayentes a un extremo.

Dicho tipo de bovedillas, tiene muchos defectos puesto que la tapa postiza suele desprenderse o agrietarse a causa del diferente grado de humedad de la bovedilla y de la tapa, lo cual dá diferentes coeficientes de dilatación. Debido a esto, tales bovedillas no se suelen fabricar, por lo que la industria de la construcción no tiene otra solución que tapar las bocas de los orificios con hormigón u otra argamasa, que, además del trabajo que ello implica, no resulta eficiente puesto que quedan sueltos los tapones formados, con el inconveniente que ello supone.

Para evitar las dificultades citadas, se ha ideado el nuevo tipo de bovedilla objeto de la invención, que se caracteriza esencialmente por el hecho de tener las bocas de los orificios recayentes a un extremo, cegadas mediante un tabique continuo que cierra a dichos orificios, con la particularidad de que dicho tabique de cierre, es del propio barro que constituye el cuerpo de la bovedilla, estando conformado



35 en el mismo proceso de fabricación de la bovedilla y como  
una de las operaciones de fabricación mediante la manipula-  
ción mecánica de la propia masa blanda y húmeda del cuerpo  
de la bovedilla, para situarla obturando por un extremo, las  
bocas de los conductos u orificios que hay en estas piezas  
de cerámica, de tal modo que queda conformada una bovedilla  
40 con un tabique obturando las bocas, sin que haya posibilidad  
de que se agriete, ni que se desprenda, por ser la misma ma-  
sa que la bovedilla.

45 Para que las particularidades expuestas pue-  
dan comprenderse con mayor claridad, se acompaña una lámina  
de dibujos que representa un ejemplo de realización, el cual  
conviene interpretar ampliamente sin caracter restrictivo al  
guno.

50 Dichos dibujos representan en su figura 1, una  
vista en perspectiva de una bovedilla, con sus orificios ob-  
turados por un extremo; la figura 2 es una sección longitudi-  
nal por A-B, de la figura 1, mientras que la figura 3 nos -  
muestra un corte por C-D, en un plano horizontal.

55 Las diversas partes del ejemplo de realización  
de los dibujos, se señalan en ellos con las siguientes acota-  
ciones numéricas, para que sirvan de referencia al mencionar-  
las.

60 Con -1- se señalan los conductos longitudina-  
les que es corriente tengan las bovedillas, con el fin de -  
aligerar peso, siendo -2- los tabiques que separan unos con-  
ductos de los otros, cuyos conductos tienen uno de sus ex-  
tremos -3- abierto, recayendo hacia un extremo de la bovedilla.



65 lla, mientras que el otro extremo de cada conducto -1-, se ha  
lla obturado por un tabique -4-, de la misma pasta o barro que  
compone el resto del cuerpo de la bovedilla y conformado al  
mismo tiempo que ésta, de modo que no sufre ninguna alteración  
agrietamiento o desprendimiento.

70 Conviene tener en cuenta, que los dibujos no  
representan la única forma de realización del invento, ya que  
la bovedilla podrá fabricarse en las mas variadas formas, ta-  
maños y materiales, siempre que persistan en ella las particu-  
laridades del invento, que se resumen en la siguiente

N O T A

Los puntos no conocidos ni practicados en Es-  
paña, que se reivindican en este Modelo de Utilidad, son:

75 1º.- Bovedilla perfeccionada, caracterizada  
porque las bocas de los conductos u orificios internos reca-  
yentes a un extremo, se hallan obturadas por un tabique conti-  
nuo, constituido con pasta o masa de la propia bovedilla y  
conformado en el mismo proceso formativo de ella, de manera  
80 que tal tabique obturador y el cuerpo de la bovedilla inte-  
gran una misma masa o pieza de constitución uniforme. Y

85 2º.- "BOVEDILLA PERFECCIONADA", de conformidad  
en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descri-  
to en la precedente memoria descriptiva, y gráficamente re-  
presentada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.



- 5 - 118573

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 85 líneas.

Madrid, - 3 ENF 1966

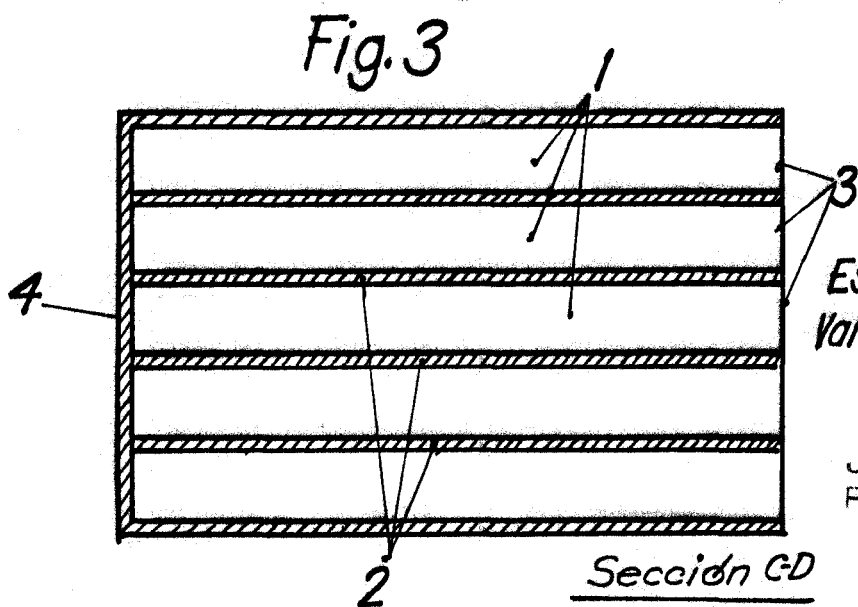
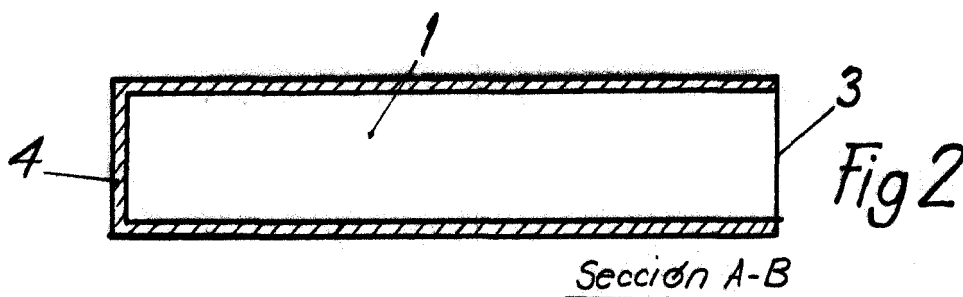
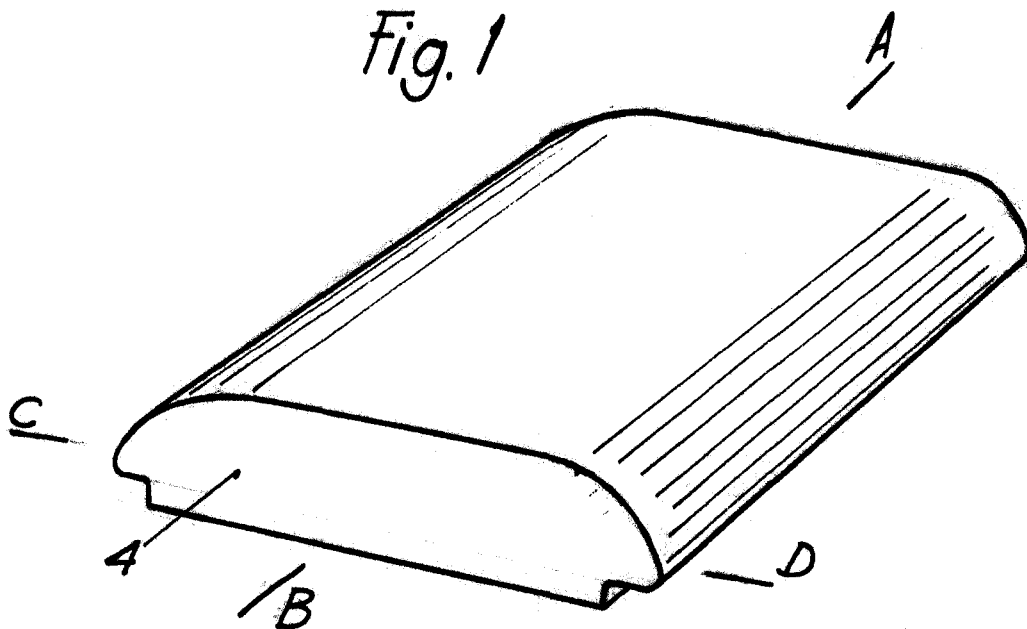
Por autorización de los interesados.

JOSE LOPEZ  
P.P.

118573



Fig. 1



Escala Variable  
Valencia

P.A.

19 ENE 1966

JOSE LOPEZ  
P.P.