

34



1

# memoria descriptiva

120746

M O D E L O   D E   U T I L I D A D

que se solicita por VEINTE AÑOS, a favor

de FATMI ESPAÑOLA, S.A., entidad española,

residente en COSLADA (Madrid) Carretera

de San Fernando a Vicálvaro km. 4,2 por:

un "MOLDE PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS"

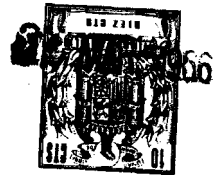
-----



5.- Se refiere la presente Memoria Descriptiva, que se une a solicitud como Modelo de Utilidad, un "MOLDE PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS",cuyas características de novedad le confieren la cualidad de aportar a los fines que se persiguen ventajas mas que suficientes para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita.

10.- Sustancialmente,el molde consiste en una pieza que lleva determinados por los medios típicos, elementos de fijación y accionamiento a las prensas de moldeo de azulejos y en cuya cara principal,presenta un cajeadado con las caras laterales inclinadas 45° de la vertical y en su fondo unos rebajes que corresponden al moldeo en saliente,de las caras que corresponden al moldeo en saliente,de las caras que corresponden al reverso del azulejo, que constituyen apoyos para su sustentación al ser recibidos por la argamasa de cemento.

20.- Se comprende,entonces,que los bordes laterales de los azulejos así moldeados, estarán formados por unas caras dispuestas perimetralmente y que guardarán una inclina-



-ción de 45° con respecto a la cara esmaltada del azulejo.

5.- En estas circunstancias, los azulejos fabricados serán útiles tanto para cubrir superficies planas o paneles que formen ángulo, sin necesidad de recurrir a azulejos romos, como con la forma actual es imprescindible.

10.- La ventaja fundamental, es la extraordinaria facilidad que representa al operario el tomar los azulejos indistintamente para zonas centrales de paneles de pared a forrar o para las hiladas de los bordes, casándose, las correspondientes a paredes en ángulo, por acoplamiento de los cantos de los azulejos consecutivos, utilizando el rebaje determinado por la citada posición a 45° de las caras laterales.

15.- Al mismo tiempo, resulta también ventajoso el aprovisionamiento puesto que, dependerá exclusivamente de los metros cuadrados a cubrir, sin tener en cuenta la previsión de considerar separadamente los azulejos necesarios para las esquinas en saliente.

20.- La fabricación también se simplifica puesto que, el



stock de los consumos previstos no requiere un desglose entre azulejos lisos y romos.

- 5.- No es de despreciar la ventaja derivada de la ~~disminu-~~ción de unidades imperfectas en la fabricación, puesto que, al esmaltar los azulejos sobre una sola superficie lisa, tanto la impregnación del esmalte como la cocción, es mas perfecta que sobre aquellos azulejos que han de presentar un canto romo para los laterales e incluso dos cantos romos para aquellos azulejos destinados a esquinas.
- 10.-

Se acompañan unos dibujos en los que se muestra una manera de llevar el invento a la práctica, haciendose constar de manera expresa que el mismo carece de carácter privativo en sus detalles toda vez que se citan solamente a título de ejemplo.

15.-

La figura 1ª representa una vista del molde en sección siendo (1) el cuerpo del molde, que presenta en la superficie de prensado unos rebajes tal que (2) para moldear los respectivos salientes en los reversos de los azulejos.

20.-

Los bordes laterales (3) presentan una inclinación



de 45° con respecto al eje longitudinal del molde.

Este molde lleva determinados, en forma centrada, espacios tal que (4) para los accesorios de accionamiento y unos enclaves tal que (5) para recibir los elementos de accionamiento de la prensa.

5.-

La superficie lateral presenta un perfil según el cual la primera zona (6) es ligeramente convergente mientras que el resto (7) es de caras paralelas.

La figura 2ª presenta una vista de la cara superior (1) del molde siendo más fácilmente apreciables los entrantes (2) según se ha descrito.

10.-

Los bordes laterales (3) inclinados y la caja (4) para montaje sobre la prensa utilizando los enclaves (5).

15.-

Suficientemente descrito el invento así como una manera de llevarlo a la práctica se hace constar de una manera expresa que el mismo acepta modificaciones de detalle siempre que éstas no afecten a su fundamento.

20.-



5.- 1ª.- "MOLDE PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS", caracterizado porque siendo de los que comprimen la pasta cerámica del azulejo mediante la presión ejercida contra ella por un cajeador, a este efecto determinado, presenta las caras laterales de éste cajeador con una inclinación de 45° en relación con la superficie lisa del fondo de dicho cajeador y la cual superficie, lleva determinados una serie predeterminada de rebajes, mediante los cuales azulejos se sostienen con facultad de acoplarse, los bordes de los recibidos en la hilada exterior de una esquina en saliente con los contiguos, de la otra superficie de la esquina.

10.- 2ª.- "MOLDE PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS"

15.- Consta esta Memoria de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y de una hoja de planos.

Madrid, 31 de Marzo de 1.966

EL AGENTE OFICIAL.

A. L. DE LA HERRAN

31 MAR 1966  
PATENT OFFICE  
MADRID  
619 01

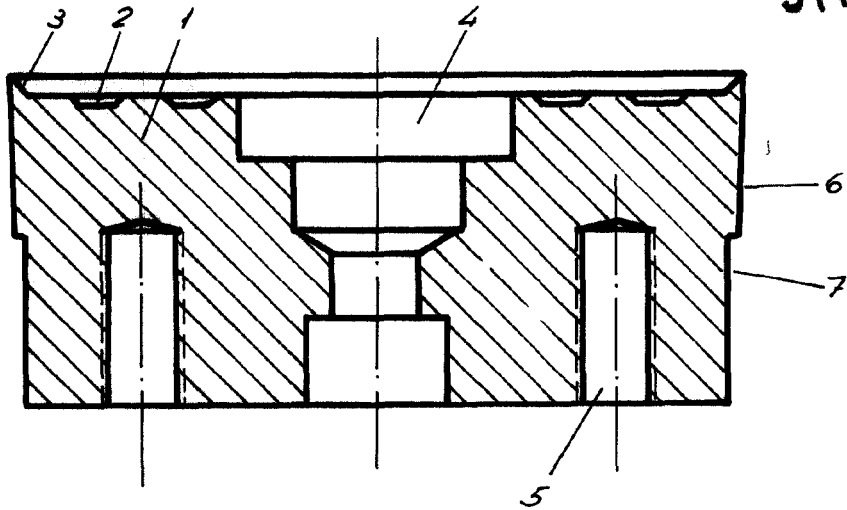


Fig. 1

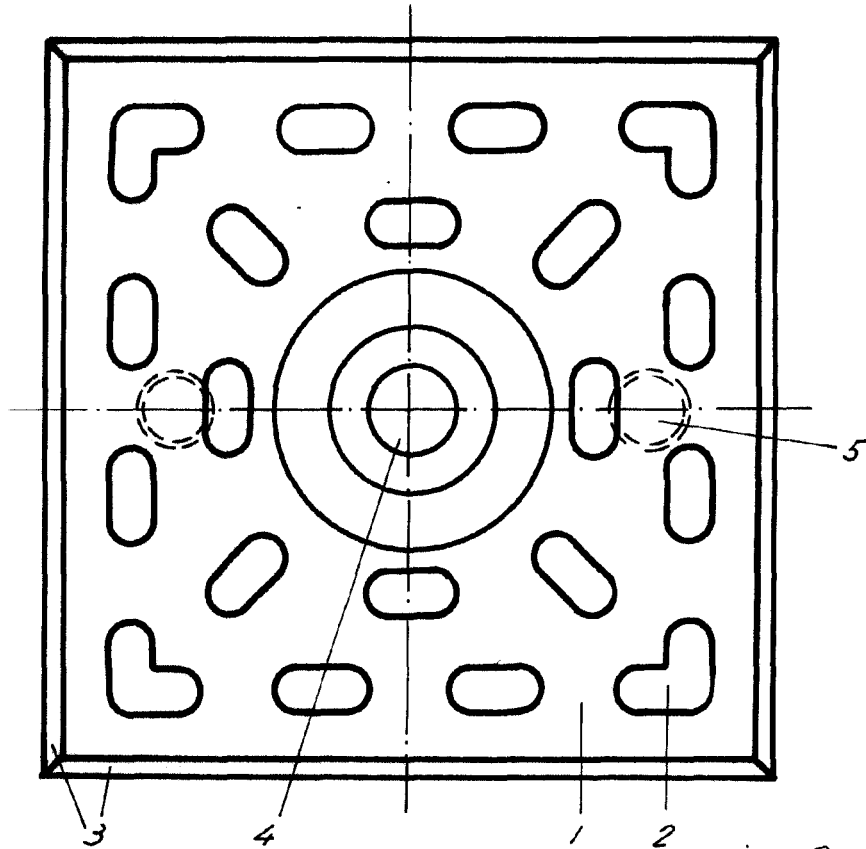


Fig. 2

Escala variable.

Madrid, 31 MAR 1966  
A. L. DE LA HERRAN  
P. P.

*[Handwritten signature]*