



cribe comprende.

En la Fig. 1 se muestra la disposición del molde en que se forma la bovedilla con la mezcla de que aquella se fabrica; en la Fig. 2 se representa el propio molde con la bovedilla una vez prensada; y en las Figs. 3 y 4 se dibujan dos tipos de tales bovedillas.

25

30

35

40

En -1- se dibuja el molde dispuesto sobre el plato de la prensa y en -2- el punzón solidario al puente de la misma. Sobre el fondo del molde -1- va dispuesta una placa -3- que afecta la configuración curva de la bovedilla y dicha placa queda retenida al citado molde mediante los travesaños -4-. El molde es de altura suficiente para contener la cantidad de mezcla necesaria para la formación de cada bovedilla, de manera que aquella llega hasta el borde superior del mismo, como se representa en la fig. 1. Una vez prensada la mezcla y formada la bovedilla, como se dibuja en la fig. 2, se retiran los travesaños -4- y se quita del molde -1- la placa -3- con la bovedilla así formada disponiéndose ésta de canto en el secador correspondiente y separándose así de la repetida placa.

45

Las bovedillas -5- así fabricadas pueden ser como se representa en la fig. 3, es decir, con sus cuatro ángulos completados o bien formando dos de ellos, correspondientes a un mismo extremo de bovedilla, una escotadura -6- para el paso del listón del cieloraso, como se dibuja en la fig. 4.

50

Las bovedillas fabricadas de acuerdo con este procedimiento serán variables en sus dimensiones y formas accesorias, en su espesor, en la clase y calidad de la mezcla de que se formen y en el uso y aplicación a que se destinen.

55

También será variable en este procedimiento las máquinas y aparatos que para su realización se empleen y en general en todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento descrito.



----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta patente:

- 60 1. - Procedimiento para la fabricación de bovedillas para la formación de pisos, que en su esencialidad consiste, en preparar una mezcla humedecida de cemento y arena; en disponer dicha mezcla en el molde de una prensa en que se configura la propia bovedilla por presión mecánica o hidráulica y en secar la bovedilla así formada por simple contacto con el aire.
- 65 2. - El propio procedimiento, en el que en el fondo del molde en que se forma la bovedilla va establecida una placa con la configuración de aquella, retenida por medios convenientes, en forma que una vez prensada la bovedilla se retira dicha placa con aquella del molde y en esta forma se dispone la bovedilla en el secadera correspondiente.
- 70 3. - Un procedimiento para la fabricación mecánica de las bovedillas empleadas para la formación de pisos.

Barcelona 2 Marzo de 1931

P. A.

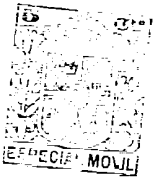


FIG. 1

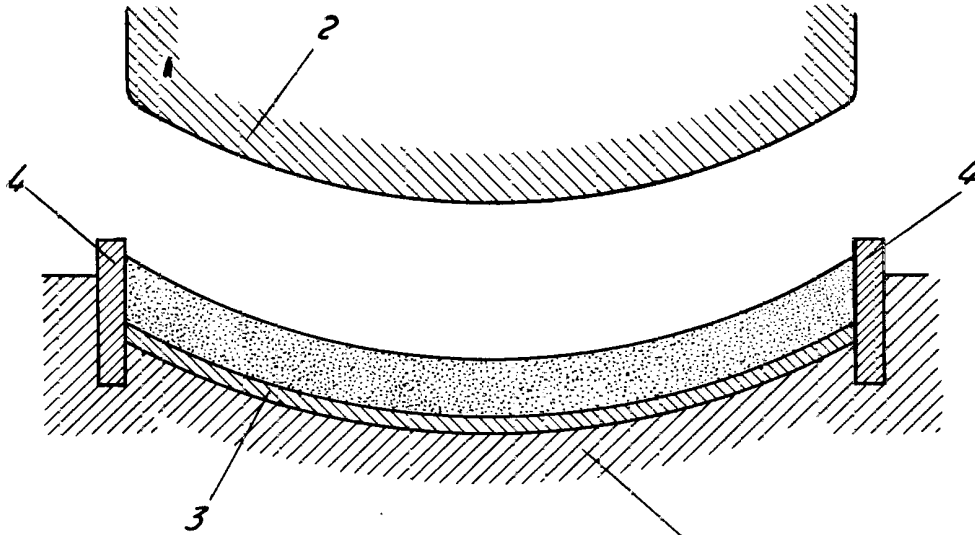


FIG. 2

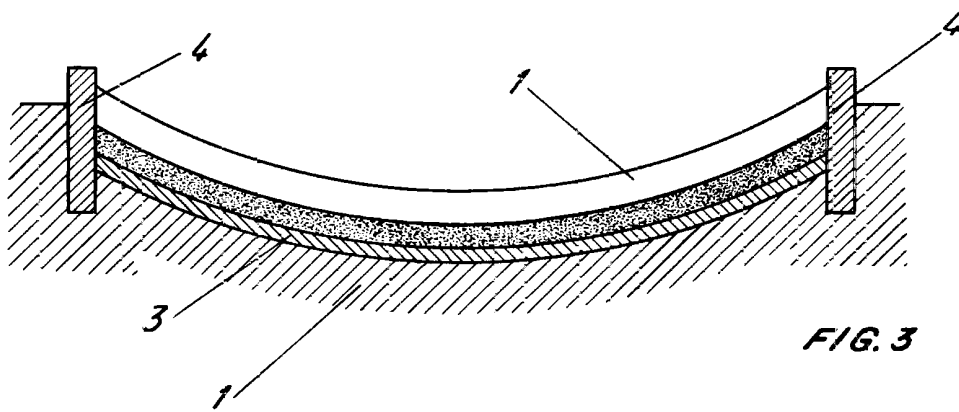
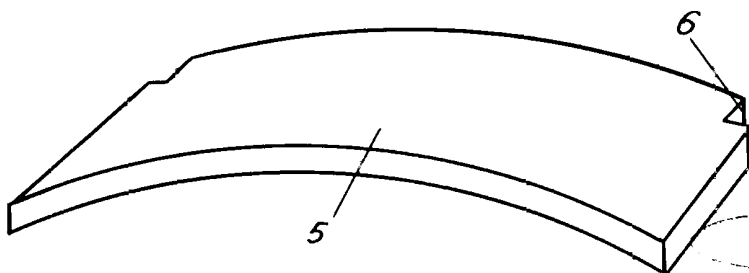
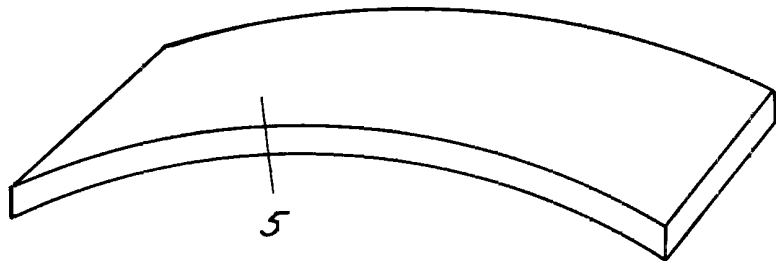


FIG. 3

FIG. 4



ESCALA VARIABLE

P. A.
P. Ferrer
[Signature]