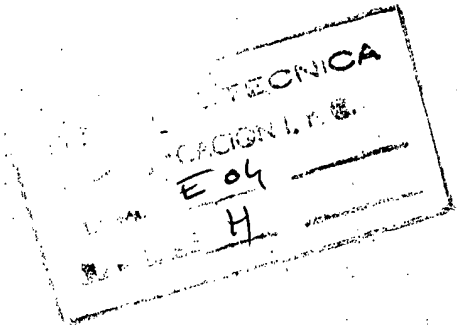


157141



# MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un...

## MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: DON ANTONIO CUADRADO DE ISASA

RESIDENCIA: calle Maldonado, 61 MADRID-6

ENUNCIADO: "MOJON DE DESLINDE SEMIPREFABRICADO

DE HORMIGON"

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

25 h.m.



1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de  
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30  
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-  
dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por  
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo  
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, apa-  
ratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-  
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado  
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-  
tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no  
10 limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubri-  
mientos de tipo científico (Artº. 47).

El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo  
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio  
15 legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-  
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a  
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-  
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-  
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-  
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-  
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-  
ria, constituye una novedad industrial, con características  
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-  
tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así  
25 los méritos de quien aporta a la industria del país una me-  
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-  
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación  
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de  
30 18 de Noviembre de 1935).



25 MAR

1 La presente invención se refiere a un mojón de  
deslinde de hormigón semiprefabricado, compuesto esencial-  
mente de un tubo cilíndrico, afirmado por su zona inferior  
en una masa de hormigón, estando relleno el propio tubo  
5 también de la misma masa de hormigón, habiéndose previsto  
además que el conjunto formado por el tubo prefabricado y  
la masa contenida en él, estén tapados mediante una capruza  
o cabeza de forma cilindro-cónica maciza.

10 En la actualidad, en el deslinde de fincas, zonas  
de servidumbre, etc. se utilizan generalmente hitos o mojo-  
nes de deslinde.

Estos mojones expuestos constantemente a los agen-  
tes atmosféricos, deben ser de materiales muy duros y resis-  
tentes, que no necesiten ninguna conservación.

15 Entre los materiales que reúnen estas condiciones  
tales como el hormigón, metales, materiales plásticos, etc., el  
factor económico ha impuesto desde siempre el hito de hormigón

Los hitos de hormigón constan generalmente de una  
base o zapata de hormigón en masa, que queda enterrada, y  
20 un fuste macizo o mojón propiamente dicho, también en hormigón.

Este fuste se puede fabricar "in situ" o bien  
prefabricarse lejos del lugar de utilización.

25 En el primer caso, las materias primas y los mol-  
des que sirven para fabricar los hitos deben llevarse a pie  
de obra y ser trasladados a cada uno de los lugares donde  
deban fabricarse. Por otro lado hay que tener en cuenta el  
tiempo mínimo de fraguado del hormigón para poder efectuar el  
desmoldeo, lo que multiplica el número de moldes. Estas dos  
razones, y sus repercusiones económicas y de calidad, han  
30 hecho abandonar este sistema, dando una gran prioridad al  
mojon prefabricado.



1 En el segundo caso, el mojón prefabricado es de  
mayor calidad, y el número de moldes a utilizar es mínimo  
5 dado que su fabricación y el tiempo de desmoldeo no estan  
ligados al plazo de ejecución. Sin embargo, estos mojon  
prefabricados, tienen el gran inconveniente de su peso, pues  
necesitan ser transportados desde el lugar de fabricación  
al de su emplazamiento, generalmente por lugares inaccesibles  
10 para vehículos, dada su utilización primordial de deslinde  
de terrenos alejados la mayoría de las veces, de las vias  
normales de circulación.

15 En el mojón semi-prefabricado que se desea paten-  
tar, se han conseguido reunir las ventajas del hormigón pre-  
fabricado, en lo que se refiere a calidad, y costo de fabri-  
cación, disminuyendo al máximo el costo de su transporte a  
obra, al disminuir el peso real del mismo sin detrimento de  
sus dimensiones exteriores, lo cual se obtiene de la siguien-  
te forma:

20 El mojón, que debe ser macizo, para tener la re-  
sistencia y duración adecuadas, una vez colocado en obra, se  
fabrica en dos etapas diferentes.

25 La primera etapa consiste en fabricar un fuste  
hueco, de hormigón vibrado y de forma cilíndrica, que reúne  
todas las ventajas de la fabricación de tubos de hormigón,  
puesto que de hecho puede ser un tubo de los utilizados nor-  
malmente en el mercado.

A la vez se fabrica una caperuza o cabeza de for-  
ma cilindro-cónica maciza, la cual lleva en su parte infe-  
rior un gancho de acero cuya utilización veremos más tarde,  
y una hendidura circular donde entre el extremo del tubo.

30 El mojón así fabricado, tubo más caperuza indepen-  
dientes, es transportado a obra con un gasto mínimo, dado su



1

poco peso.

5

En obra se procede a la ejecución de la zapata de hormigón en masa, e inmediatamente después se hincan el fuste a la profundidad necesaria en esta masa, rellenándolo a su vez del mismo hormigón empleado para la zapata, y dejando una pequeña parte sin rellenar en el extremo superior del tubo.

10

Por último se coloca la caperuza, recibida sobre el fuste con un mortero de hormigón, la cual queda perfectamente fija gracias al sistema de machihembrado de tubo y caperuza, reforzado por el gancho de esta última que queda embutido en la masa de mortero del interior del tubo.

15

Con objeto de aclarar gráficamente la idea que se describe, se acompaña a esta Memoria como parte integrante de la misma, un juego de dibujos en los que se representa lo siguiente:

20

La Fig. 1ª es una vista en alzado, mostrando el interior del mojon, cuando el mismo está perfectamente conformado y anclado al terreno.

25

La Fig. 2ª es una vista del mojon, presentando sus elementos esenciales una situación previa al montaje definitivo.

La Fig. 3ª es una vista en perspectiva del mojon colocado en el campo.

Las diferentes partes representadas en los dibujos se han referenciado de la siguiente forma:

30

- 1.- Hormigón en masa fabricado in situ
- 2.- Tubo de hormigón prefabricado
- 3.- Caperuza de hormigón prefabricado
- 4 y 5.- Hierros de anclaje



1                    Como se desprende de las figuras representadas,  
el mojón o hito que nos ocupa está compuesto de un cuerpo  
tubular 2 de hormigón vibrado y de forma cilíndrica y una  
caperuza 3 cilíndrico-cónico también del mismo material que  
5                    el cuerpo 2.

                  En el centro de su cara interior se aprecia en  
la caperuza un gancho doble 4, que está parcialmente embebi-  
do en dicho cuerpo 3.

                  El cuerpo 2 presenta superiormente un corto tramo  
10                    troncocónico 2' que debe acoplarse en un espacio o entrante  
igualmente troncocónico 3' de que va provista la caperuza  
3.

                  Observese que en la zapata 1 se ha dispuesto un  
15                    hierro de anclaje 5 del cual su parte superior emerge de  
la propia masa de hormigón.

                  De la descripción de los dibujos que antecede  
se deduce prácticamente la constitución y el funcionamiento  
del objeto de la invención, que es como sigue:

                  La primera etapa consiste en fabricar un fuste  
20                    hueco 2 de hormigón vibrado y de forma cilíndrica, provisto  
superiormente de un corto tramo troncocónico 2'.

                  A la vez se fabrica una caperuza o cabeza 3 de  
forma cilíndrico-cónica, la cual lleva en su parte inferior  
un gancho de acero 4, y una hendidura central troncocónica  
25                    3', donde entra la extremidad 2' del tubo 2.

                  En obra se procede a la ejecución de la zapata 1  
de hormigón en masa, e inmediatamente después se hincan el  
fuste hueco 2 a la profundidad necesaria en esta masa, re-  
llenándolo a su vez este fuste hueco del mismo hormigón em-  
30                    pleado para la zapata y dejando una pequeña parte sin relleno



25 MAR. 1970

1 nar en el extremo superior del tubo.

5 Por último se coloca la caperuza 3, recibida sobre el fuste con un mortero de hormigón, la cual caperuza queda perfectamente fija gracias al sistema de machihembra- do 2'- 3' de tubo y caperuza, reforzada esta fijación por el gancho 4 que queda embutido en la masa de mortero 1 del interior del tubo.

Al fraguar el hormigón de relleno y de la zapata forman un conjunto monolítico resistente.

10 En la prefabricación los hormigones pueden mezclarse con colorantes adecuados para obtener toda una gama de colores para el fuste y la caperuza.

15 En la superficie 3 se pueden dejar en bajorelieve letras ó números, para la perfecta señalización de los mojones.

20 No se considera necesario hacer más extensa esta descripción para que cualquier persona perita en la materia comprenda perfectamente la idea que se desea patentar, así como las ventajas que de su realización industrial han de derivarse, y que brevemente aludidas en sus puntos más señalados son las siguientes:

- 1- Menor peso, por ser hueco y en piezas independientes.
- 2- Mayor facilidad y economía de transporte.
- 25 3- Mejor calidad por ser fabricado en fábrica especializada.
- 4- Mayor economía por fabricarse en serie y con instalación adecuada.
- 30 5- Mayor economía por poderse hacer la superficie exterior en hormigón de primera calidad,

25



1

y el relleno con hormigón más basto, como el de las zapatas.

5

Por todo ello, y para evitar posibles imitaciones se presenta esta solicitud, pidiendo la explotación exclusiva de la idea descrita, de acuerdo con las consideraciones y puntos que se desean reivindicar, que se concretan en las páginas siguientes:

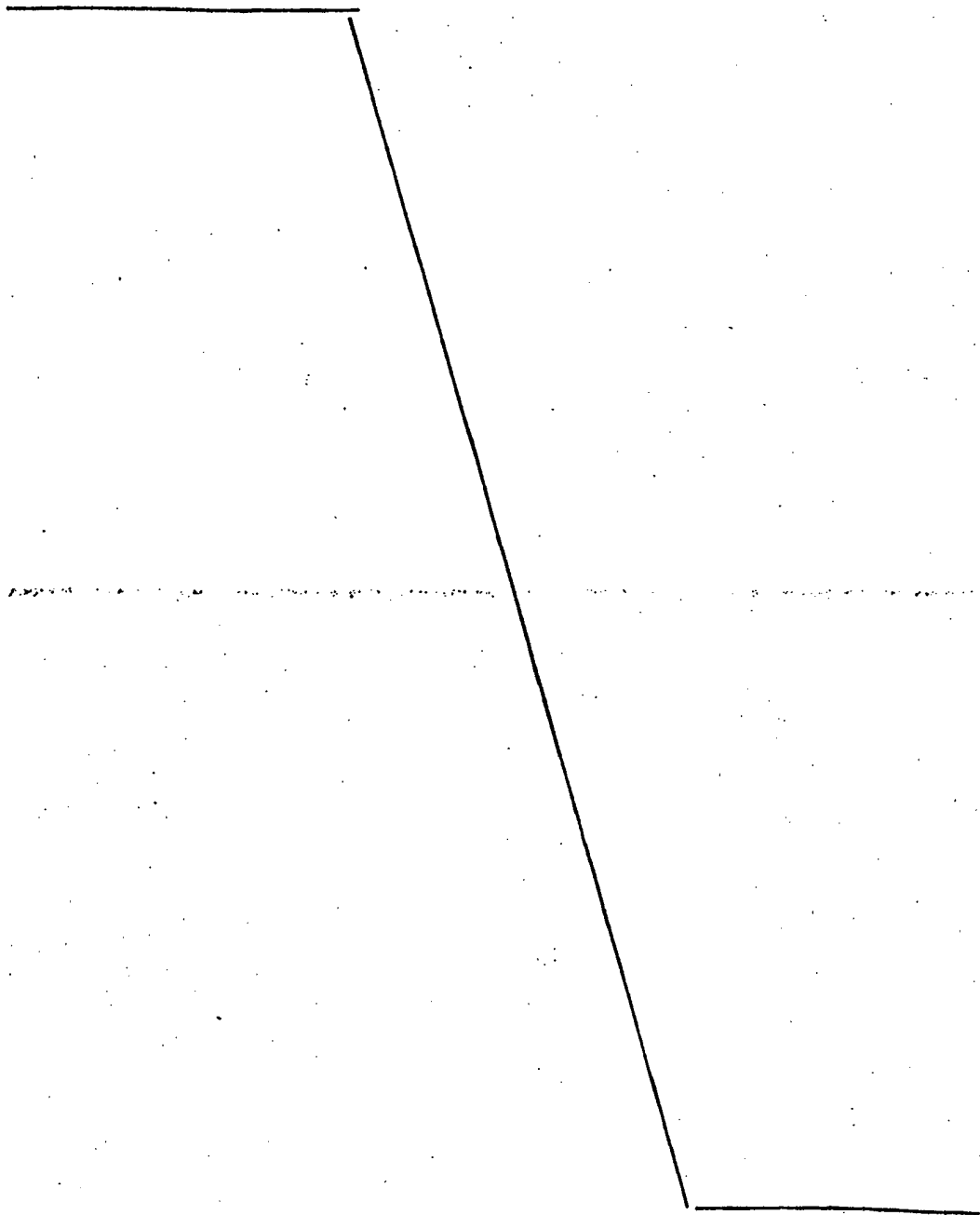
10

15

20

25

30





1  
  
  
5  
  
  
10  
  
  
15  
  
  
20  
  
  
25  
  
  
30

Hecha la descripción a que se refiere la memoria que antecede, es preciso insistir en que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir, que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre en los principios fundamentales de la idea, que son en esencia los que quedan reflejados en los párrafos de la descripción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables, en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones, proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando así el criterio del legislador en el sentido de que patentada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, presentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protección del objeto patentado se refiere, se halla confirmado por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de Octubre de 1954, 23 de Enero de 1959, 20 de Marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la amplitud que debe darse a la protección solicitada, se redacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuerdo con lo que se establece en el último párrafo del apartado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resumen, el privilegio de explotación exclusiva que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:



1

1ª MOJON DE DESLINDE SEMIPREFABRICADO DE HORMIGON, que esencialmente se caracteriza porque está constituido por un fuste hueco cilíndrico provisto superiormente de un corto tramo troncocónico, en cuyo tramo se asienta un entrante asimismo troncocónico de que está provisto una caperuza cilíndrico-cónica, habiéndose previsto que de la cara interna de la caperuza emerja un gancho de acero que queda embutido en la masa de hormigón con que se ha relleno el fuste hueco, en el montaje del mojón al terreno, en cuyo lugar habrá una zapata con el mismo material que el de relleno del fuste, y afianzándose el conjunto del mojón, por hincado y por la disposición de un gancho de acero en la zapata.

5

10

15

2ª Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: "MOJON DE DESLINDE SEMIPREFABRICADO DE HORMIGON".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de diez páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

20

Madrid, 25 de Marzo 1970

BERNARDO UNGRIA  
P.P.

25

30

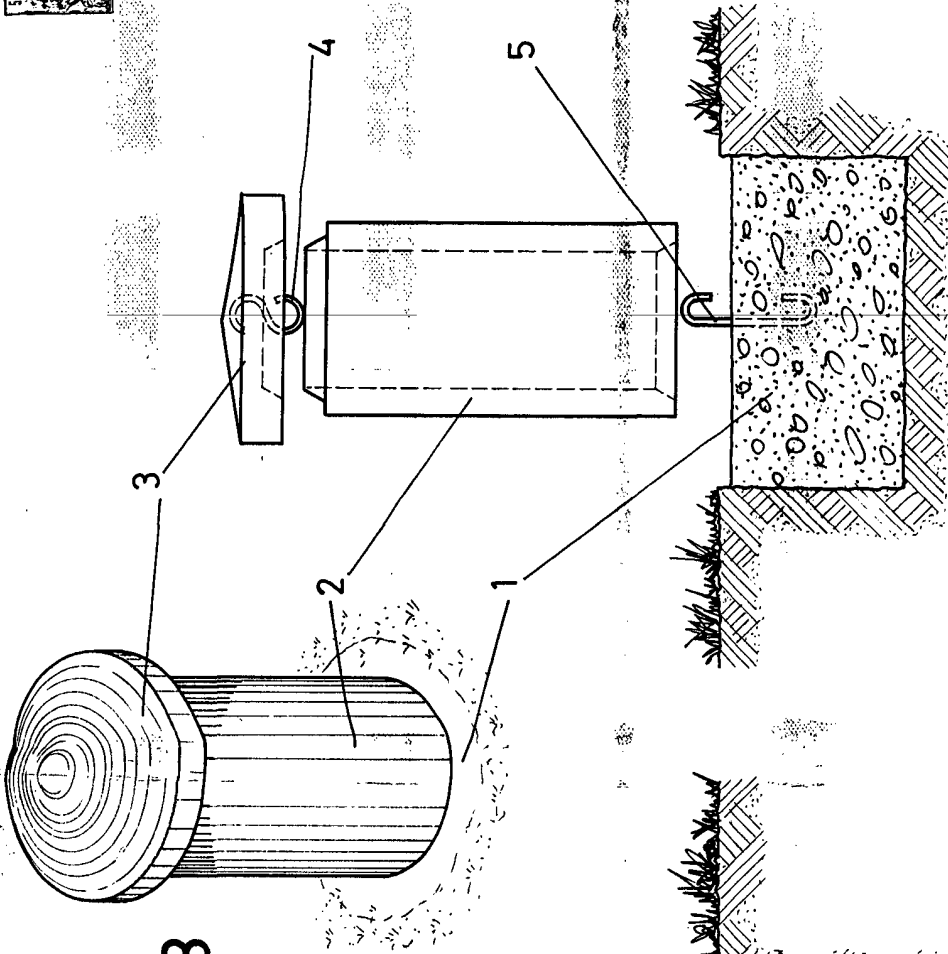
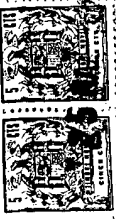


FIG-3

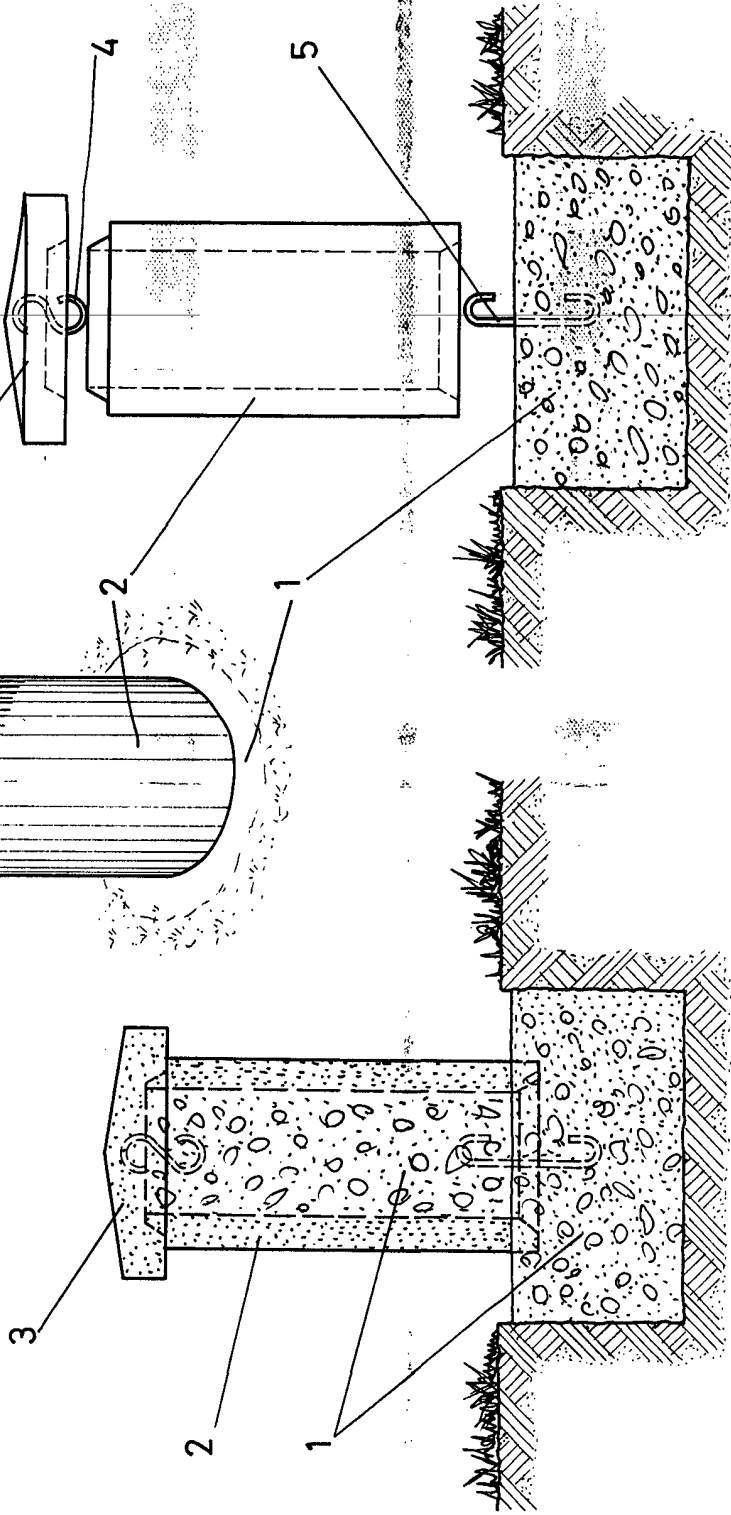


FIG-1

FIG-2

ESCALA VARIABLE  
Madrid, 25 de Marzo de 1970  
BERNARDO UNGRIA  
P. P.