



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

185726

87726

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una Patente de Invención, por veinte años, para todo el territorio español, sus colonias y protectorado, por: "MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALDOSAS HIDRAULICAS", a favor de Don Francisco Belda Dominguez, de nacionalidad española, residente en: VALENCIA, Samaniego núm. 26.-

En la fabricación de baldosas hidráulicas, se vienen empleando una serie de elementos considerados como imprescindibles, los cuales tienen forzosamente que ser modificados al mismo tiempo si tienen que ser variados los procedimientos conocidos, refiriendose esta patente de invención, a mejoras introducidas en los elementos empleados en esta fabricación.

Así por ejemplo se vienen empleando actualmente trepas individuales que son las piezas que llevan las divisiones correspondientes al dibujo adoptado,

185726



para el vertido en ellas de los distintos colores.-
Las múltiples combinaciones de dibujos y colores que
es posible realizar en esta clase de trabajos, re-
quieran, como es natural, de un gran número de tre-
15 pas y ello aparte del elevado coste inicial que su-
pone posteriormente una obra muerta que llega a ser
totalmente inútil si el dibujo que contienen no es
de fácil salida en el mercado.

El objeto de esta mejora está encaminado a re-
20 solver sencilla y convenientemente este importante
problema, creando para ello la trepa o divisor uni-
versal, susceptible de contener en un solo elemento
y mediante la adición de pequeñas piezas supletorias,
25 todos los dibujos imaginables ya sean a base de líneas
rectas, curvas o mixtas o por figuras caprichosas.

Consiste esencialmente en una pieza principal
o soporte constituida por un cuadrado, rectángulo,
triángulo, exágono, según sea la forma de la placa
del molde en que se ha de trabajar, sobre la que se
30 acopla otra pieza de igual forma uniéndose ambas por
medio de tornillos o cualquier otro medio de presión
suficiente. La segunda de las piezas indicadas,
lleva en su cara interna unas escotaduras que se
prolongan ligeramente por la inferior en las cuales
35 se introducen los extremos de las piezas supletorias
quedando firmemente sujetas por aprisionamiento entre
las dos piezas antes citadas.

Las piezas supletorias son naturalmente de forma
variadamente infinita y con su acoplamiento se consi-
40 guen todos los dibujos imaginables, siendo en cualquier

- 3 -
185726



caso mucho mas económica y sencilla la fabricación de estas piezas que la de una trepa para cada dibujo.

Para el llenado de los distintos compartimientos formados en esta trepa, se proponen también unas cu-
45 charas mejoradas, aunque también pueden utilizarse las conocidas y las que han sido objeto de patentes anteriores. Una de las cucharas propuesta es de forma ovoidal y superficie plana con boca de salida un tanto alargada y mas estrecha; la segunda cuchara
50 que se utiliza para el llenado de la anterior, realizando la mezcla de colores, presenta la forma de un sector de circulo o mas vulgarmente de abanico, llevando en la dirección de su radio una serie de tabiques mediante los cuales se forman unos canales
55 que alcanzan la longitud aproximada de los 2/3 del total.

Estos canales tienen la particularidad de que sus tabiques presentan una pequeña tolva o embudo formado por la deformación en angulo de los mismos,
60 a fin de facilitar un espacio mayor para el vertido de la pasta.

Para facilitar la mezcla de los colores en esta cuchara, puede colocarse una pieza accesoria que los mezclará de una forma especial y caracteris-
65 tica ya que se trata de una placa erizada de puas o clavos.

Refiriendonos a los dibujos adjuntos citaremos que la figura 1ª. muestra la nueva trepa o divisor en planta y, la figura 2ª. un corte lateral de la
70 misma por la línea A-B.

4
185726



La Figura A, muestra la cuchara ovoidal en plan-
ta y lateral y

La Figura B, la cuchara radial con detalle de
la pieza mezcladora aplicable su boca de salida.

75 En dichas figuras se aprecian las siguientes
referencias:

En las Figuras 1 y 2,

-1- es la pieza principal o soporte.

80 -2- la pieza superior de igual forma a la an-
terior.

-3- tornillos o medio de unión de las dos piezas
indicadas.

-4- escotaduras practicadas en número variable,
sobre la cara interna de la pieza -2-.

85 -5- resaltes que constituyen los topes para el
centrado de la trepa sobre la placa.

-6- asas para el manejo de la trepa.

En estos dibujos se ha representado la pieza -2-
con solamente tres escotaduras -4- en cada uno de
90 sus lados, pero se comprende que para lograr cualquier
dibujo se precisará en muchos casos que lleven los
lados totalmente cubiertos de escotaduras incluso
en los vertices de los ángulos,

Para facilidad en la colocación de los piezas
95 supletorias se ha previsto que lleven una indicación,
número, letra o análogo que coincida con la de la
escotadura donde haya de situarse.

En las Figuras A y B:

-1- es el cuerpo de la cuchara.

100 -2- tabiques intermedios.

185726



-3- deformaciones angulares o tolvas para la carga.

-4- espacio para recibir la pieza -6-.

-5- boca de vertido.

105

-6- pieza mezcladora.

-7- púas o clavos.

Cualquier modificación que pueda introducirse en el objeto descrito y que no afecte a su esencialidad característica, se considerará incluida en la presente Patente de Invención.

110

N O T A

Descrito suficientemente el objeto del invento se declaran de novedad y propia invención las siguientes:

REIVINDICACIONES.-

115

1.- Mejoras en el procedimiento de fabricación de baldosas hidráulicas, caracterizado por la disposición de una trepa o divisor universal, constituida por dos piezas de igual forma que se superponen y se sujetan fuertemente por medio de tornillos u otro medio apropiado aprisionando al propio tiempo los extremos de unas piezas supletorias que son las que forman los dibujos o separaciones deseadas.-

120

2.- Mejoras en el procedimiento de fabricación de baldosas hidráulicas, según la reivindicación anterior, caracterizado porque la pieza superior de las dos citadas en la reivindicación primera, lleva en sus lados interiores unas escotaduras que se prolongan ligeramente por la parte baja al objeto de establecer la cavidad en que ha de quedar aprisionado el extremo de la pieza supletoria.

130



3.- Mejoras en el procedimiento de fabricación de baldosas hidráulicas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada por la fijación sobre el recuadro interior de la trepa de las piezas auxiliares
135 necesarias para la conformación del dibujo o divisiones precisas, pudiéndose realizar esta fijación por el medio indicado o cualquier otro que surta el mismo efecto.

4.- Mejoras en el procedimiento de fabricación
140 de baldosas hidráulicas, caracterizado por la disposición de una cuchara plana de superficie y forma ovoidal con pared en su borde ligeramente inclinada hacia afuera y mango para su manejo, presentando su boca de vertido en una prolongación de su cuerpo.-

145 5.- Mejoras en el procedimiento de fabricación de baldosas hidráulicas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por la disposición de una cuchara de superficie plana y forma de sector de círculo, la cual presenta en parte mayor y en dirección
150 a su radio unos tabiques que forman canales de vertido, presentando los dos tabiques de cada canal unas deformaciones angulares que determinan un espacio o pequeña tolva para facilitar el vertido de la pasta.

155 6.- Mejoras en el procedimiento de fabricación de baldosas hidráulicas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por la aplicación de una pieza erizada de puas o clavos en la proximidad de su boca de vertido y que sirve de mezcladora de la pasta contenida en la cuchara.

- 7 - 185726



160 7.- "MEJ ORAS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION
DE BALDOSAS HIDRAULICAS".-

Todo tal y conforme se describe y reivindica
en la presente memoria y se ilustra en los dibujos
que a la misma se acompañan.-

Madrid, 28 de Octubre de 1.948.-

[Handwritten signature]

185726



Fig. 1

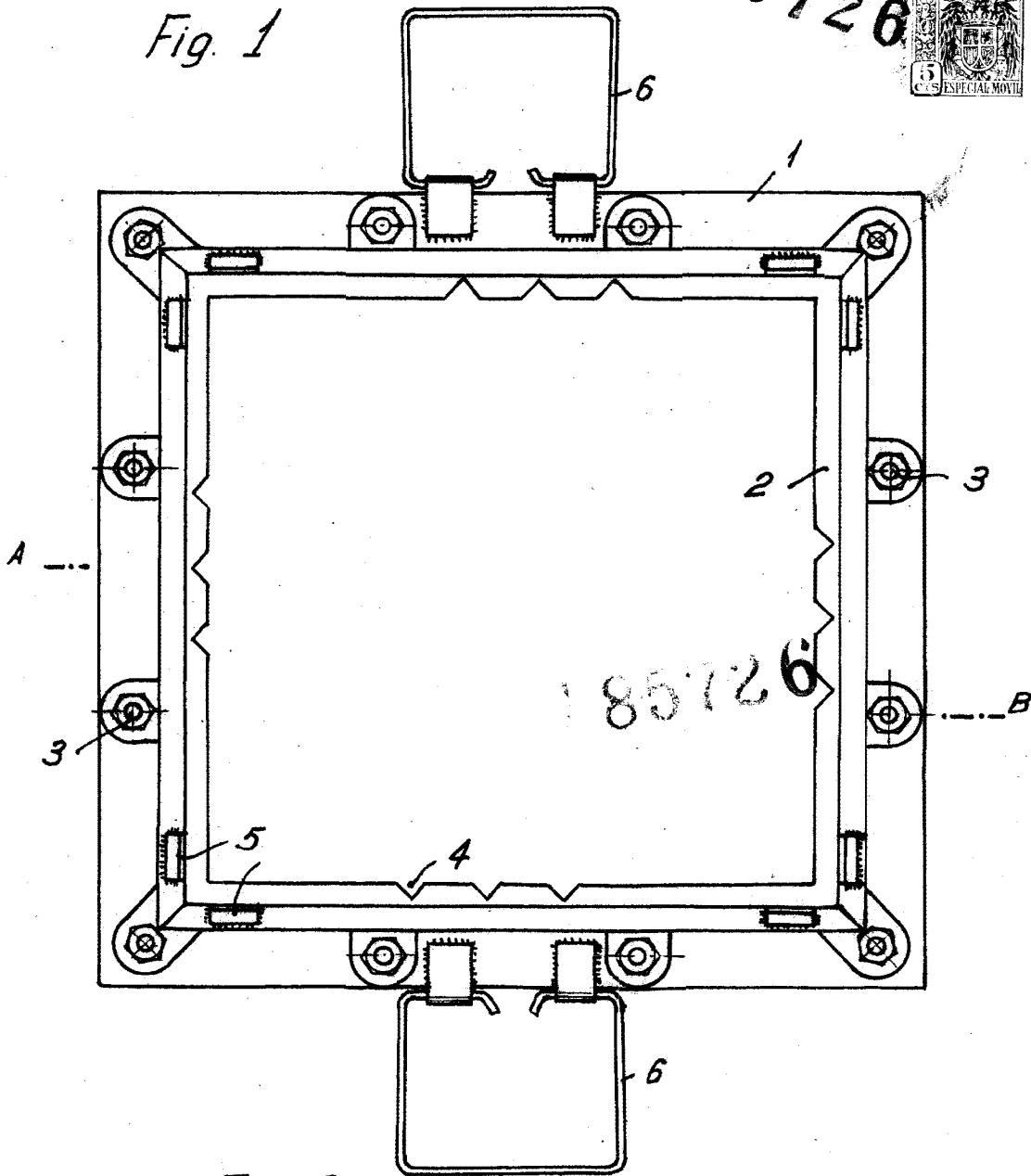
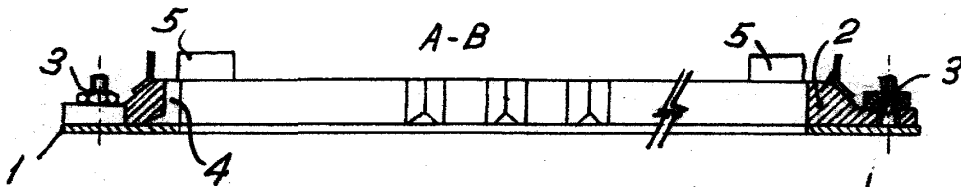


Fig. 2.



Escala variable.

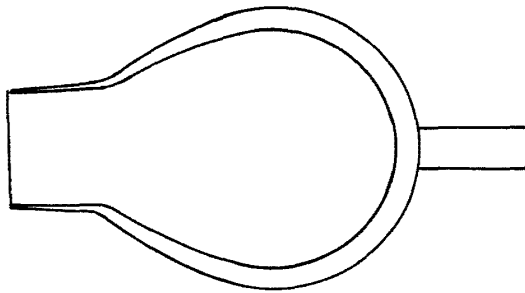
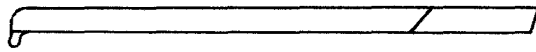
Madrid 26 Octubre 1.948

LUIS BELDA DOMINGUEZ
P. Belda

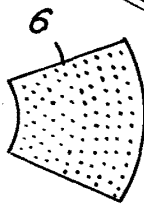
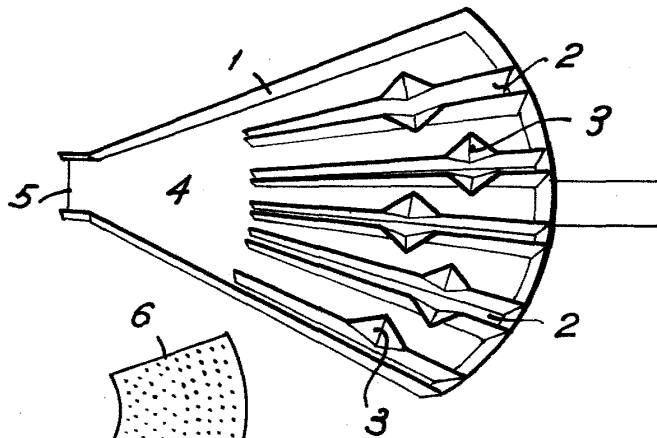
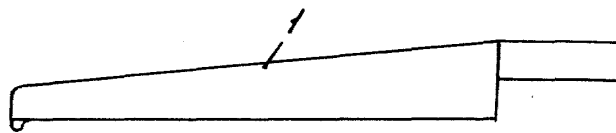
185726^o



A.



B.



Escala variable.

Madrid 26 Octubre 1.948