



18882

18 8882

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UNAS MEJORAS EN LA FABRICACION DE TEJAS ALOMADAS O ARABES", a favor de D. Fernando Corachán Núñez, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Plaza Vallvidrera, D.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Puede afirmarse que las tejas alomadas o árabes son, en definitiva, el mejor material para la cubrición de edificios, pudiendo afirmarse que no han sido superadas hasta la fecha por ninguno de los materiales ideados con posterioridad.

5.

Es asimismo cierto que las mejores tejas alomadas desde el punto de vista utilitario, por su impermeabilidad y resistencia son las fabricadas a mano según el primitivo procedimiento árabe; en efecto las fabricadas

10.

a prensa son porosas y frágiles.

Pero asimismo es cierto que las tejas árabes fa-

18 8882

bricadas a mano resultan caras y que su presentación es irregular, con lo que pierden en calidad estética y que por ello deben sufrir una cuidadosa selección en la que al deshecharse gran número de piezas se aumenta aún más su coste.

El recurrente ha estudiado detenidamente las operaciones propias del procedimiento de fabricación a mano de tejas árabes y ha llegado a idear unas mejoras en este procedimiento, mediante las cuales se racionaliza la operación de moldear la tierra, convirtiéndola en una operación matemáticamente segura, eliminándose la necesidad de que tengan que efectuarla precisamente operarios muy especializados lo que era imprescindible hasta la fecha con todos sus riesgos de rotura para pasar la masa de tierra desde la mesa donde se prepara, al molde, colocándola con acierto sobre este.

Siendo estas mejoras nuevas y de su propia invención, el recurrente solicita que se le garantice en su propiedad y explotación exclusiva mediante la concesión de la Patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.

Las mejoras ideadas afectan a una nueva concepción de las mesas para amasar la tierra y formar la napa o placa plana y blanda de la misma limitando el grueso y el perímetro o desarrollo de la misma a las proporciones iguales a los de la teja de una manera exacta y precisa. Se resuelve además el problema de dejar caer correctamente centrada esta masa blanda de tierra sobre el molde alomado que la curvará; todo ello sin necesidad de coger con las manos a la masa de tierra.

Afectan, las propias mejoras, a una especial concepción de los moldes alomados, que permite maniohrrarlos en grandes series, de una manera casi automática; permite



18 8882

45. esta nueva concepción, desarmar o retirar el molde sin manosear la tierra, manteniéndose a la masa de esta, ya curvada, sin posibilidad de deformación al ponerla a secar.

Para mayor claridad, se describen a continuación los dibujos que a título de ejemplo se adjuntan a esta memoria refiriéndose a los dispositivos especiales necesarios para la fabricación de tejas, según las mejoras ideadas, permitirán definir las características de estas mejoras.

55. En las figuras I, II y III puede verse la mesa -1- para amasar y aplanar la tierra, formar con ello una pieza plana moldeable del espesor y desarrollo de la teja; la solución dada para dejar caer perfectamente centrada esta pieza plana sobre el molde alomado -12- situado en un plano inferior -10- abriendo al efecto el fondo -5- de la mesa superior. Puede verse también, en las propias figuras 60. la disposición de la mesa inferior -10-, donde se coloca el molde alomado -12-, perfectamente centrado con la línea de partición o apertura -9- del fondo -5- de la mesa, gracias a los carriles -11- que guían a la plataforma de ruedas -13- que transporta el molde.

65. En la figura X, se da idea de como con gran facilidad, puede disponerse la mesa inferior -1- para organizar en grandes series el manejo de los moldes alomados -12- para recibir a la tierra sobre su lomo, para pasar a la zona de alisado o refinado de su superficie exterior, y luego a la del desmoldeo, para ser llevadas finalmente las tejas ya desmoldeadas, pero con sus soportes indeformables -14- a la planta de secado.

70. Las figuras IV a VIII dan idea de la solución de los moldes alomados -12-, que se encajan en los marcos -14- que impedirán la deformación de las tejas durante el secado, y que se completan con el arco de tope -15- que facilita el despegue del molde -12- con las reglas -16-



que retienen lateralmente la tierra, y la plataforma con
ruedas -13- que facilita el manejo y transporte de los
80. moldes.

La figura IX da idea del util para refinar la super-
ficie exterior de la teja.

Refiriéndonos a todos estos dibujos, las mejoras
ideadas en el procedimiento de fabricación, consisten en
85. lo siguiente; se moldea y amasa una placa plana de tierra
sobre la mesa -1- que presenta una perforación -2- igual
al desarrollo plano de una teja. El espesor de esta placa
determina y es igual al grueso de la teja. Este orificio
-2- está cubierto inferiormente por dos tajaderas planas
90. -5-, con movimiento de apertura y cierre horizontal las
que se abrirán en el momento oportuno por un golpe del
pedal -6- y que se cerrarán por la reacción de unos resor-
tes -8-.

Al abrirse las tajaderas -5- caerá la pieza plana
95. sobre el molde alomado -12-, centrado con ellas, montado
sobre el marco -14- soportado por la carretilla -13- que
se mueve guiado por las vías -11- sobre la mesa inferior
-10-. Esta mesa puede ser muy simple, lo suficiente pro-
longada para que en el momento oportuno se pueda sacar
100. la carretilla -13- con todos sus anexos, fuera de la pro-
yección vertical de la mesa -1- para desarmar el molde
-12-; o también puede formar parte de una dilatada mesa
de maniobra -17- suficiente para manipular a la vez va-
rios moldes entrantes y salientes; o incluso puede estar
constituida por una plataforma rotativa o una mesa o ta-
105. piz móvil que permita trabajar en cadena.



Antes de desarmar el molde -12- se alisa la super-
ficie superior de la teja utilizando el rectificador elás-
tico -18-, apoyándolo al efecto por los topes -19- sobre
110. las paredes laterales de -13- haciéndolo deslizar a lo

largo de las reglas de retención -16-.

115. La longitud del fleje elástico -18- es tal que al combinarse la variable anchura de la teja con la inclinación de su posición sobre la mesa -10- conseguida por la forma de la carretilla inferior -13- coincide su curvatura constantemente con la curvatura o arco variable de las distintas secciones rectas de la teja.

120. La operación de retirar el molde metálico -12- puede hacerse con toda limpieza tirando del mango -19- gracias al tope -15- que se mantiene sujeto al marco -14-.

125. Las reglas y los largueros del marco -14- mantienen a la teja indeformable durante la operación de secarla. Con el nuevo procedimiento, las tejas ganan notoriamente en estética y resistencia a la vez, pues mantienen la misma forma calculada ya en el molde y además se ha presionado el barro por un igual en toda la forma de la teja, al pasarle el alisador ya descrito.

130. A los efectos legales de la Patente que se solicita serán variables cuantos detalles no afecten, alteren, cambien o modifiquen la esencia de las mejoras descritas.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

135. 1.- Unas mejoras en la fabricación de tejas alomadas o árabes, caracterizadas por el hecho de moldear una pieza plana de tierra blanda, del espesor igual al de la teja y de una figura o perímetro igual al desarrollo plano de la teja, utilizando al efecto un molde plano con su base o fondo capaz de abrirse mecánicamente sobre el centro del molde alomado que dará la definitiva forma a la teja; 140. o sea que la pieza plana de tierra blanda caiga perfectamente centrada y por su propio peso sobre el molde alomado, sin necesidad de tocarla con las manos.



18 8882

145. 2.- Las propias mejoras de la reivindicación anterior, caracterizadas por el hecho de que la masa de tierra ya amoldada sobre el molde alomado y junto con este, y con un marco complementario inferior, dispuesto todo ello sobre un carrito deslizando, se transporte a lo largo de una mesa, o que esta misma mesa gire o se traslade sucesivamente al puesto o sección para afinar la superficie superior de la teja y a las secciones de desmoldeo.
150. 3.- Las propias mejoras de las reivindicaciones anteriores, caracterizadas por el hecho de que la operación de afinar la superficie superior de la teja se efectúe mecánicamente mediante un fleje elástico sostenido entre dos mangos, que al deslizarlo a lo largo de la teja manteniéndolos en contacto con las reglas laterales de guía del carro, al combinarse la divergencia horizontal de estas reglas con la inclinación vertical del apoyo del molde, coincida constantemente la curvatura variable del fleje con la variación de las curvaturas de las distintas secciones rectas de la teja.
155. 4.- Las propias mejoras de las reivindicaciones anteriores, caracterizadas por el hecho de que una vez refinada la superficie de la teja se desarme el molde reteniendo a la teja por un tope anular, dejándola sostenida por el marco complementario de retención.
160. 5.- Las propias mejoras de las reivindicaciones anteriores, caracterizadas por el hecho de que las tejas se conduzcan al secadero manteniéndolas sostenidas por los marcos de retención que facilitan su transporte e impiden su deformación durante el secado.
165. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad de la Patente de invención definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:
- 170.
- 175.



18 8882

6.- "UNAS MEJORAS EN LA FABRICACION DE TEJAS ALOMADAS O ARABES".

Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo unido a la misma.

Barcelona diez y siete de junio de mil novecientos cuarenta y nueve.

P. A. de D. Fernando Corachán Núñez,

L. DURÁN
P. P.



