

1 92955



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

192955

P A T E N T E D E I N V E N C I O N
=====

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio español, sus colonias y protectorados a favor de la razón social denominada:

T A R C O, S.A.

entidad española residente en Barcelona, calle de Aribau núm. 171, por:

"UN PERFECCIONAMIENTO EN EL SISTEMA DE FABRICACION DE MOSAICOS HIDRAULICOS, BALDOSAS DE GRANITO DE MARMOL Y PIEZAS ANALOGAS"

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

1 92955

La construcción de mosaicos hidráulicos, losetas y baldosas, placas de granito artificial y otros elementos de pavimentación análogos, se realiza en la actualidad casi exclusivamente por el método de

5. moldeado bajo presión, llenando con una pasta que contiene un aglomerante hidráulico, un molde formado por una placa inferior, un marco lateral y un tapón superior. Este molde se somete, una vez lleno, a la presión de una prensa, que oprime la placa contra el

10. tapón, y comprime así la pasta contenida entre estas piezas y el marco. - - - - -

Realizada así la operación de moldeado propiamente dicho, debe extraerse del molde la pieza fabricada, para lo cual se retira el molde de la prensa, se separa el marco, que ordinariamente está constituido por dos piezas ensambladas y fijadas entre sí por tornillos o cuñas, se saca luego el tapón que queda libre y finalmente se quita a mano la pieza que se halla sobre la placa, tanteándola previamente. -

20. El desmoldeo así realizado es una operación larga y delicada, que exige obreros especializados para realizarla, ya que cualquier movimiento brusco o mal realizado, o cualquier imperfección de los elementos del molde, pueden provocar el deterioro de la pieza

25. recién prensada, que tiene poca consistencia. - - -



Además para realizar esta operación se ha de levantar a mano el marco, y después el conjunto de placa y pieza, a pulso, lo que obliga a disponer de personal auxiliar en la construcción de piezas grandes, en que estos elementos tienen pesos considerables. - - - - -

A fin de salvar estas dificultades, y con objeto de evitar roturas y desperdicios de material, mano de obra auxiliar y especializada y hacer posible la construcción económica de piezas de grandes dimensiones, el recurrente ha ideado y ensayado un perfeccionamiento en el proceso de moldeo, que evita al operario que fabrica estas piezas, el tener que elevar piezas pesadas, y permite por otra parte desprender la pieza del molde sin peligro de que reciba golpes o sacudidas que la deterioren. - - - - -

Consiste esencialmente este perfeccionamiento en unir la placa y el marco por medio de una articulación, que permite al marco girar alrededor de un eje horizontal, de tal manera, que una vez retirado el molde de la prensa, y quitado el tapón, puede invertirse la posición del marco, que arrastra en su movimiento a la pieza que contiene por ser siempre mayor el rozamiento entre ésta y el marco, que la adherencia de la pieza a la placa. El eje de giro es exterior al molde, y por lo mismo, el marco en su po-



sición invertida queda situado exteriormente a la placa, lo que permite disponer en la máquina, de forma que queda al lado del molde en su posición de desmoldeo,

55. un aparato extractor, constituido por un soporte montado sobre un mecanismo elevador que le comunica un movimiento vertical ascensional, de forma que al girar el marco con la pieza, venga esta a presentarse frente al soporte, y al accionar el mecanismo elevador, el

60. soporte presiona bajo la pieza, y la expulsa del marco, venciendo el rozamiento que la retenía en aquel. -

Una vez extraída la pieza del molde puede llevarse, según la práctica corriente sobre una placa o rejilla, en la que debe permanecer durante el tiempo de

65. fraguado del aglomerante hidráulico que contiene la pasta, pero también puede disponerse el elevador de forma que el soporte de la pieza durante la extracción, sea la propia rejilla, lo cual facilitará el transporte posterior de la pieza sin riesgo de rotura. - - -

70. Para que esta operación de giro del marco y extracción de la pieza se realice con seguridad, es necesario disponer unas guías que fijen la posición de la placa al separarla de la prensa, cuyas guías pueden ser de cualquiera de los sistemas que hoy se conocen, y pueden contener o no rodillos que faciliten

75. el movimiento del molde. - - - - -



También puede facilitarse la operación, si el tapón se fija en la prensa en su posición de trabajo, con lo que al terminar el moldeo, en la carrera de retroceso de la prensa, se retira automáticamente el tapón, como en ocasiones ya se hace en el método ordinario de moldeo actual. - - - - -

80.

A fin de hacer mas clara la descripción de este perfeccionamiento, se representa en el dibujo adjunto un esquema de una forma de realización práctica del mismo, debiendo ser considerado como mero ejemplo ilustrativo, no limitativo. - - - - -

85.

La figura primera, representa una sección esquemática del molde tal como queda en su posición de desmoldeo, después de retirado el tapón. - - - - -

90.

En ella puede apreciarse la placa -1- que se apoya en el bastidor -2- de la máquina, sobre el que viene guiada por las superficies -3-. Esta placa presenta los apéndices -4-, en que se fija el eje -5-. - -

Sobre la placa descansa el marco -6- que presenta los apéndices -4-, en que se fija el eje -5-. - -

95.

Sobre la placa descansa el marco -6- que presenta los apéndices -7- que se articulan en el eje -5-, por el que se unen marco y placa. Dentro del marco se halla la pieza -8-, que debe ser desmoldeada. - - -

100.

1 92955



Contiguo a la placa, se halla el mecanismo de elevación -9-. La columna -10- de este mecanismo soporta la pieza -11-, que a su vez apoya al soporte -12-, que en este caso es la rejilla sobre la que debe fraguar la pieza. - - - - -

105.

La figura segunda representa el mismo corte esquemático, después que el marco -6- junto con la pieza -8- gira alrededor del eje -5-, y pasando por posiciones como la -13- alcanza la posición invertida -14- y reposa sobre los extremos -15- de los apéndices -4- de la placa. Con ello la pieza -8- viene a presentarse frente al soporte -12-. - - - - -

110.

Después de realizado el giro, se acciona el mecanismo extractor. Se eleva la columna -10- que empuja a la pieza -11- y al soporte -12-, el que a su vez presiona bajo la pieza -8- y la expulsa del marco -6-. En la figura tercera se representa el mismo corte esquemático, después de realizada la operación de desmoldeo, y se muestra como la pieza -8- queda al alcance de la mano del operario, sobre la rejilla -12- junto con la cual debe llevarse al punto en que se deja reposar mientras dura el fraguado de la pasta. -

115.

120.

Convenientemente descritas las características y detalles fundamentales del objeto a que se contrae esta Patente, se hace constar que en el mismo será

125.



susceptible introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia y la práctica puedan aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental, la cual queda resumida en la siguiente:

130.

N O T A

Se declaran de novedad, propiedad y utilidad, las siguientes:

REIVINDICACIONES

- 135. 1ª.- Un perfeccionamiento en el sistema de fabricación de mosaicos hidráulicos, baldosas de granito de mármol y piezas análogas, caracterizado porque el marco que limita lateralmente la pieza que se moldea se articula sobre la placa que forma su cara inferior, y puede pasar de su posición normal de trabajo a otra invertida merced a un giro alrededor de un eje horizontal exterior al molde, de forma que al hallarse la placa en su posición de desmoldeo, y al realizarse el giro mencionado, la pieza moldeada viene a presentarse frente a un soporte, que por un movimiento vertical ascendente, producido por un mecanismo adecuado anexo a la máquina de moldeo, presiona bajo la pieza moldeada y la expulsa del marco. - - - - -
- 140.
- 145.

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

- 8 192955



2ª.- Un perfeccionamiento en el sistema de fabricación de mosaicos hidráulicos baldosas de granito de mármol y piezas análogas, según la reivindicación anterior, caracterizado porque el soporte que expulsa la pieza del marco puede ser la propia placa o rejilla en que debe dejarse reposar la pieza durante el fraguado del aglomerante hidráulico que contiene la pasta. - - - - -

3ª.- Un perfeccionamiento en el sistema de fabricación de mosaicos hidráulicos baldosas de granito de mármol y piezas análogas. - - - - -

160. Tal como se describe y reivindican en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y un plano que la ilustra. - - - - -

Madrid 11 de Mayo de 1.950.

P. A. de
TARCO S.A.

Luis Triana Arroyo
P. P.
[Handwritten signature]

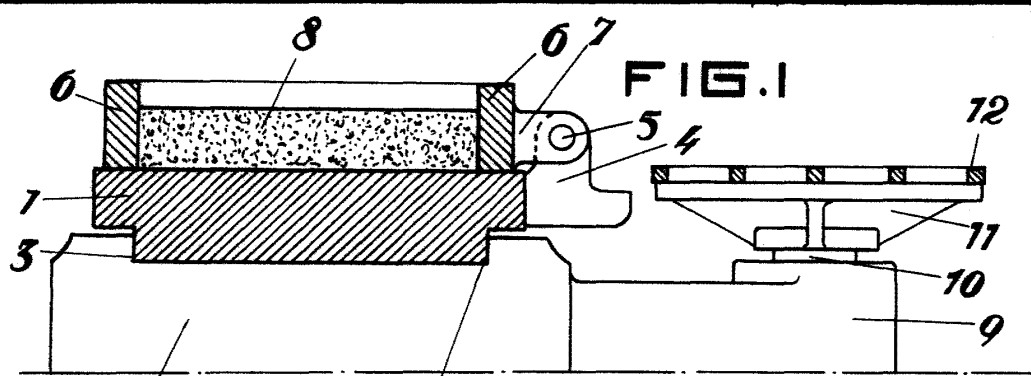


FIG. 1

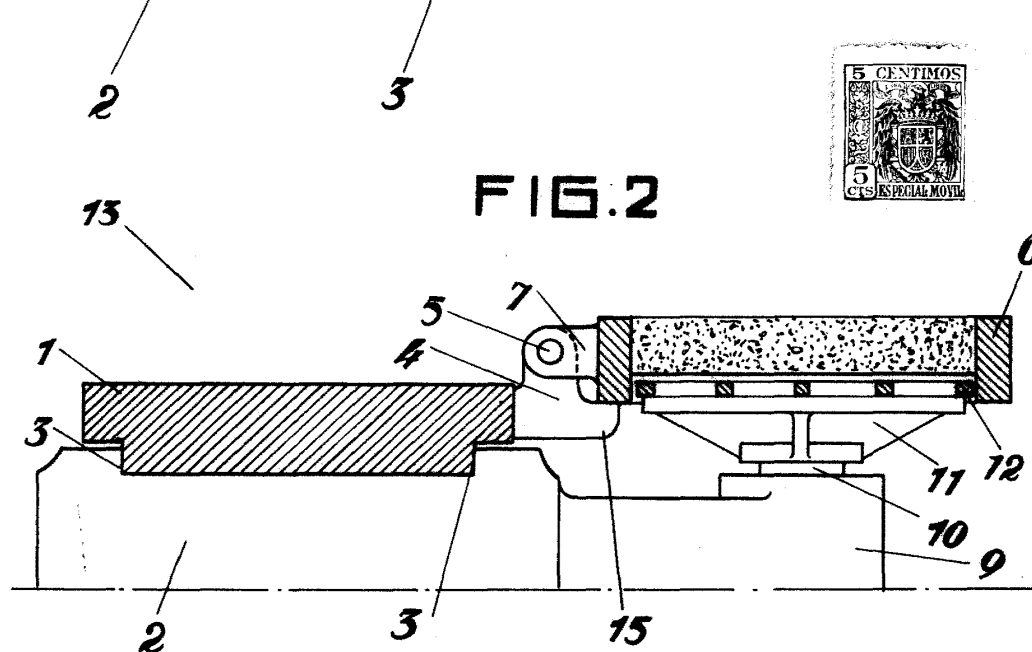


FIG. 2

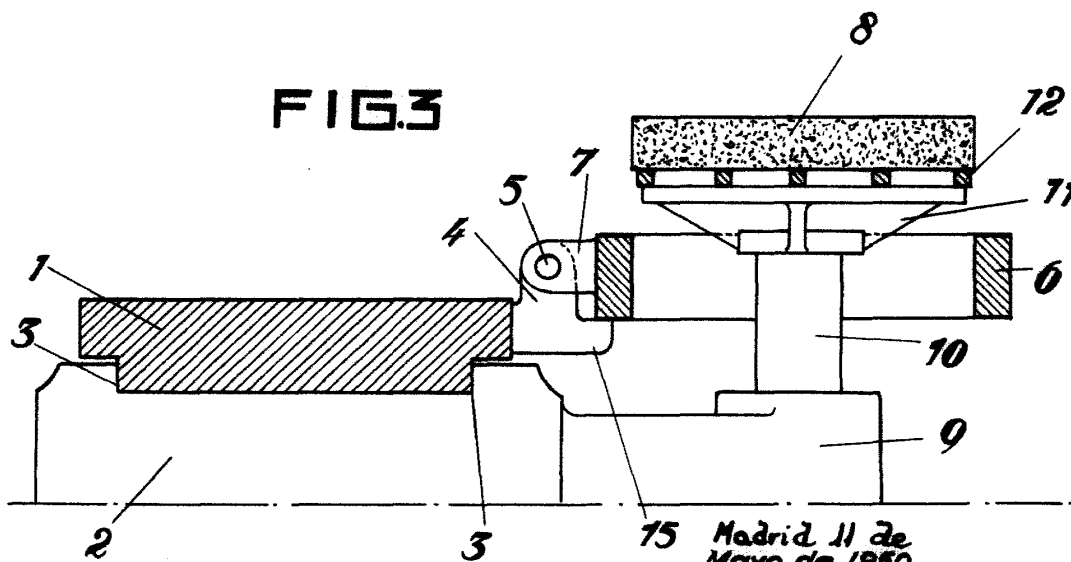


FIG. 3

Madrid 11 de Mayo de 1980.

P.A. de Tarco, S.A.

Luis Triana Arroyo

C.P. *[Signature]*

Escala variable