

204064

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UN

CERTIFICADO DE ADICCIÓN A LA PATENTE

PRINCIPAL NUM. 202.797, CONCEDIDA EL

4 DE ABRIL DE 1.952.

Presentado por:

MAXIMO PEDROSA LOSADA.

Palencia, Casado del Alisal, 37.

MADRID, Julio 1.952.

204064



MEMORIA DESCRIPTIVA

de un  
CERTIFICADO DE ADICION

a favor de Don Máximo Pedrosa Losada, de nacionalidad española residente en Palencia, Casado del Alisal, 37, por "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N° 202.797, - CONCEDIDA EN 4 DE ABRIL DE 1952 por "UN MOLDE ARMADO Y ESPECIAL PARA FABRICACION DE BLOQUES HUECOS DE TIERRA ARCILLOSA QUE UNA VEZ COCIDOS SE PUEDEN DESCOMPONER EN VARIOS ELEMENTOS UTILIZABLES EN TODA CLASE DE CONSTRUCCIONES".

- - - - -

5 El objeto de esta Patente de Invención lo constituye un molde armado y especial, para fabricar bloques huecos de tierra arcillosa, que una vez cocidos se pueden emplear en la construcción, y que según se utilicen en ranchadas, solados o revestimientos de habitaciones, se denominan, plaquetas, baldosas o azulejos.

10 El molde en cuestión se compone de seis elementos principales que son: dos marcos, una boquilla, un filier o puente, dos machos superpuestos uno al otro, de las mismas formas o contornos pero de tamaños uno más pequeño que el otro, y como elementos secundarios, tuercas, tornillos, tirafondos y arandelas que se utilizan para sujetar los elementos principales de que consta dicho molde.

15 Para una más perfecta comprensión de los detalles o partes del molde, se han diseñado las adjuntas nueve láminas u hojas en las que de una manera clara y concreta se presentan las figuras de que consta en planta, alzado y sección; y finalmente los diversos elementos de que va armado en sus partes fundamen -



204064

tales.

20 En la hoja num.1, aparecen dos figuras, una de alzado y otra  
de planta; en la de alzado se ven claramente, (1) un marco, (2)  
otro marco colocado debajo del (1), (3) una boquilla y (4) un  
filier o puente; tanto el (2 y 4) están sujetos a la pieza (3)  
con unos espárragos a ésta, y por último unas tuercas que apri-  
25 tan a todos entre-sí. En la figura de planta, aparecen la bo-  
quilla (3) por su parte más ancha, cuyas esquinas se abierten  
en arco de medio punto más o menos pronunciado, cuatro tuercas  
que sujetan al filier o puente a la misma boquilla, al fondo -  
centro, los machos superpuestos (uno de ellos el más pequeño de  
30 contornos, va provisto de seis cuchillas, como más adelante se  
verá en la hoja num.9 fig.num.6 su detalle), de los cuales so-  
lamente se ven en el dibujo de planta, cuatro situados fuera  
por debajo de las cuatro extremidades curvadas del macho mayor  
de contornos; dos marcos superpuestos entre sí (1) y (2), uno  
35 de ellos el (1) provisto de varias cuchillas en formas de co-  
no muy discretas y cuyas medidas se detallará en su correspon-  
diente lámina.

En la hoja num.2 se observan dos figuras, alzado y planta;  
el alzado se ven cuatro piezas, la (1), (2), (3) y (4) que ya  
40 se ha hecho constar anteriormente. En planta, se ven cuatro -  
tuercas, cuatro tirafondos que sujetan a los marcos (1 y 2) a  
la boquilla (3); el marco (1) lleva dos cuchillas en el plano  
superior una en cada plano lateral y otras dos en la parte -  
mejor dicho plano inferior, del marco (2) solamente se perci-  
45 be en la parte inferior un retalle que tiene la forma cóncava.  
Asimismo se ve en la parte central de la figura de planta una  
tuercas, dos arandelas y dos machos superpuestos, el frontal -  
tiene seis cuchillas, dos superiores, dos inferiores y dos la-  
terales (una a cada lado). Detrás del frontal se ve el contor-  
50 no de otro macho en su parte más ancha, cuyas características



204064

se detallarán al describirle en su correspondiente lámina.

La tuerca que se ha citado sirve para ajustar y apretar conjuntamente dichas piezas, a fin de evitar giros viciosos en el proceso de fabricación, va provisto de unos remaches, también se ve en esta parte (en lo que respecta a la central que se describe, parte del rilier o puente en el sentido transversal.

En la hoja num.3, sección A-B se ven otros dos elementos o partes integrantes del molde, o sean los nums.(5) y (6) que son: el macho en forma de cono de contornos mayores (5) y el (6) de contornos menores completamente rectangular, y ambos sujetos entresí al espárrago del puente(4) hoja 2ª, que lleva una muesca para evitar dar vueltas, y finalmente por medio de una tuerca quedan totalmente apretados a ésta.

En la hoja num.4, sección C-D se perfilan los diversos grosores tanto de las piezas (6), (5) como de la boquilla(3) y rilier o puente (4), aunque estos espesores pueden variar sin que por ello se desvirtue el invento.

En la hoja num.5 es donde pieza realmente el despiece del molde. Aparecen dos figuras con sus respectivas secciones y plantas. En la fig.num.1 planta, aparece el marco del mismo grosor que el macho(6) y que consta en el detalle general del molde con el num.1, por el plano c) y en su interior van seis cuchillas de mayor a menor, de las cuales dos distan del centro del plano c) 26 mms. y tienen una profundidad variable entre 6, 8 ó 10 mms; las otras dos del plano d) equidistante del centro como las del plano c): de los planos a) y b), parten también dos cuchillas en los centros de eje con profundidad igual que las anteriores. El grosor de dicho marco es aproximadamente de 8 mms, en las secciones a-b y c-d se ve perfectamente esto.

La Fig.num.2 planta encontramos el otro marco que en las hojas num.1 y 2 se marca con el num.2, que tiene como medidas exteriores 142 por 138 mms. aproximadamente e interiores de 100 mms., una anchura en los planos I-I de 20 mms. y en los



204064

85 planos II-II de 18 mms. ,ás o menos; el grosor 15 mms.; en el plano superior I y por su parte interna partes dos picos equidistantes entresí del epicentro según medidas de plano; del plano inferior I parten también dos picos y un retalle de forma cóncava y en cono según se observa en la hoja num.1 sección

90 planta; del plano II y en su centro parten otros dos picos - uno a cada lado de dicho plano; en las secciones I-I y II-II se ven perfectamente las medidas, todas estas medidas pueden ser variables guardando una perfecta relacion y de correspondencia entre ellas y sin que se desvirtúe el invento.

95 En la hoja num.6 aparece la fig.3 que se ve de planta y alzado. Se denomina boquilla a esta figura, en la planta se perfila la parte cónica de dicha pieza que va en disminución y que lleva al fondo las esquinas que están abiertas en arco de medio punto, según está dibujado en la hoja num.1 planta, y que están llamadas a jugar un papel importante en la introducción de

100 barro por dicha pieza, evitándose por consiguiente que los perfiles de los bloques nuevos que han de ser fabricados por este sistema, salgan defectuosos rompiéndose por lo tanto la estética de la pieza fabricada; se ve un detalle de los espárragos de sujeción para los marcos que se colocan en la misma

105 en el alzado se ve también más claramente el cono que ha de ser lo más prudencial posible con arreglo a ciertas normas de bondad de las arcillas, en una clase de tierra será más pronunciado que otras, estimándose siempre que las medidas no pueden ser iguales , si no han de variar en conformidad con estas

110 leyes naturales.

En la hoja num.7 aparece otro de los elementos o componentes del molde, llamado filier o puente, que más tiene la forma de una T vista de alzado; de la parte superior de dicha pieza

115 y en el centro verticalmente parte una varilla de dos diámetros distintos en su longitud teniendo una pequeña muestra al objeto de encajar bien el macho, pieza(5) de la hoja num.6 y el medio



120 (b) de la hoja num. 9 y evitar que se de vueltas al aflojarse la tuerca de la parte inferior de dicha varilla por defecto de apriete. Todo lo demás y que se refiere a la pieza que se viene describiendo, consta en los diseños de la mencionada hoja num. 7 .

125 En la hoja num. 5 aparece la figura que siguiendo el orden correlativo le corresponde el 5 y que vulgarmente se llama macho, se ha escogido un contorno muy adecuado a la mejor adaptación de la fabricación de los bloques, al objeto de aprovechar todos los elementos que componen el mismo, una racionalización todavía más perfecta en el secado y por consiguiente un aumento notable en la producción en gran escala de dicha pieza, reduciéndose considerablemente el precio de venta del fabrica-  
130 do.

135 Hay otra razon importantisima con relacion a la patente principal num. 202797 concedida el 4 de Abril de 1952 al que suscribe, para solicitar un certificado de adiccion por mejoras introducidas a la patente principal, por existir una diferencia en la aplicacion al molde, de un contorno en lo que respecta a los machos de formas cóncavas segun se observa en la hoja num. 8 planta, planos A) B) C), y  
140 recta en el plano D) que permiten la utilizacion de los 6 elementos que denominaremos segun sean para fachadas, plaquetas, o baldosas para soldados, etc. de que consta el bloque y que en la patente principal necesariamente habia que inutilizar un elemento para la disgregacion de los demás.

145 Se presentan en la hoja num. 8 cinco bosquejos del tan repetido macho donde claramente se ven los detalles del mismo. Es conveniente resaltar que las partes concavas de que va provisto el macho son indispensables para la introduccion de la masa o mortero en la pieza y posteriormente o despues sirve para la fijacion mas solida en su diversa utilizacion.

150 En la hoja num. 9 encontramos la fig. num. 6 llamado tambien macho mas pequeno que el de la fig. 5 de la hoja num. 8

204064



pero de iguales contornos o formas; ahora bien este macho que tiene un grosor aproximado de 3 mm, no va en manera alguna en cono, si no que tiene forma regularmente rectangular y va sujeto o superpuesto al macho de la rig. num 6. Esta pieza juega un rol esencial en el corte del bloque en seis partes iguales en su parte interna, y por consiguiente para cumplir ampliamente esta mision se le ha provisto de seis cuchillas colocadas simetricamente, dos en la parte superior plano a), dos en la parte inferior plano c) y otros dos, una en cada uno de los dos planos a) y b) y en el centro de dichos planos (a, y b), todas ellas opuestas entre si, en forma conica y de profundidades variables, asi como el grosor que oscila entre 1 y 2 mm.

Descrito el molde en todos sus componentes, solo nos queda describir el proceso de fabricacion de "bloques de plaquetas" que con el mismo se puede hacer.

Para poder ver con claridad el modo de funcionamiento del repetido molde, es imprescindible senalar tres zonas sucesivas que influyen poderosamente en la fabricacion que denominaremos: ZONA DE PRESION, ZONA DE MODELACION Y ZONA DE INCISION.

ZONA DE PRESION.- Se halla comprendida entre dos planos imaginarios que limiten los extremos superior e inferior de la pieza num. 3) o boquilla, (hoja num. 1, alzado). Es decir, que esta zona tiene como limites externos la misma pieza num.3 y dentro de esta se encuentra el macho que se ha descrito como pieza (5) hoja num. 6.

Por la disposicion de las paredes de la pieza (3) boquilla, que forman una cavidad conica dentro de la cual y en sentido inverso, se encuentra el macho que tambien tiene forma conica. De forma que la parte mas angosta de la citada boquilla corresponde la mas ancha del macho. Lograndose por esta disposicion y forma de las piezas (3 y 5) dar presion a la pasta, al tener que pasar de una zona ancha al principio a una zona mas estrecha al final.

ZONA DE MODELACION.- Esta tambien comprendida entre dos

204064



190 planos que delimitan el marco o pieza senalada con el num. 2 de las hojas 1 y 2. O sea que esta Zona esta comprendida dentro del marco num. 2. Por la forma interior de éste, segun se ve en la fig. 2 de planta de la hoja num. 5 tiene unos salientes que han de dar la forma externa del bloque, dentro de esta Zona esta la parte terminal del macho pieza (5) que ha de dar la forma del contorno interno del bloque, que aunque caprichoso ha de ser el adecuado para la fijacion de los elementos disgre-  
 195 gados del bloque asi como tambien para facilitar las incisiones del mismo, y siempre en correspondencia con la forma externa del bloque.

ZONA DE INCISION.- Esta Zona se encuentra comprendida dentro del marco que se le resenado con el num. 1 de la hoja 1ª y  
 200 descrito en el grafico 1 (fig. de planta) de la hoja 5. Dentro de este marco se encuentra la piza (o) de la hoja 9 donde se le observa en diversas posiciones; en las hojas 3 y 4 y senalado tambien con el num. o se le ve unido al resto del molde. Pues bien, esta zona que esta limitada por su parte externa por el  
 205 marco num. 1, lleva como decimos dentro del macho o pieza num. o, que por tener el macho (b) de esta Zona 1 mm menos de contorno, que la parte final del macho (5) de la zona anterior y por tener el marco que limitan esta zona 1 mm más de contorno interno que el marco pieza (2) que limitan la zona citada ante-  
 210 riormente, hacen que desaparezcan totalmente toda la presion que se menia ejerciendo en las zonas mencionadas, consiguiendose de esta forma mediante las cucullas de que van provistas las dos piezas de esta zona y que graficamente se ven en el dibujo de planta de la hoja num. 2, practicar las incisiones necesarias  
 215 para disgregar el bloque en 6 partes iguales y cuyas demas caract-  
 eristicas ya se expusieron y detallaron en las membrias des-  
 criptivas y planos que se presentaron para su aprobacion como Modelos de Utilidad segun constan por los resguardos num. 30307 y 31601 de fechas 17 de Marzo y 17 de Junio del corriente ano.  
 220 (Modelos de Utilidad por: Un bloque de plaquetas para toda clase de construcciones).

De no tener esta cualidad de hacer desaparecer la presion



en esta zona, las incisiones practicadas se volverian a cerrar.

RESUMEN DEL PROCESO DE FABRICACION.- Por la zona de presion  
235 entra el barro impulsado por una maquina de las que se utilizan  
actualmente en las industrias mecanicas ladrilleras, donde alcan-  
za la presion suficiente para que sean perfectas en su cometido  
las dos zonas finales (Moldeo e Incision).

REIVINDICACIONES.-

250 1.- "POR MEJORAS INTRODUCIDAS A LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO -  
202797 POR UN MOLDE ARMADO Y ESPECIAL PARA FABRICAR BLOQUES  
HUECOS DE TIERRA ARCILLOSA QUE UNA VEZ COCIDOS SE PUEDEN DES-  
COMPONER EN VARIOS ELEMENTOS TODOS ELLOS UTILIZABLES EN TODA  
CLASE DE CONSTRUCCIONES" caracterizado por tener una boquilla  
235 conica con esquinas en su parte superior y mas ancha, se encuen-  
tran abiertas en formas de arcos de medio punto.

2.- Por mejoras introducidas en el objeto de la Patente  
Principal Numero 202797 por un molde armado y especial para  
fabricar bloques que a la caracterizacion anterior tiene la  
240 de un filier o puente que lleva la forma de una "T" en su  
parte superior, y en el centro lleva una varilla, de dos diame-  
tros, con la finalidad que se indica en el cuerpo de esta  
Memoria.

3.- Por mejoras introducidas en el objeto de la Patente  
245 Principal Numero 202797 por un molde armado y especial para  
fabricar bloques huecos, que a las caracterizaciones anteriores  
reune la de llevar dos marcos cuadrados, superpuestos entre si,  
llevando el primero, que es de mayor lado que el segundo, dos  
cuchillas en forma lisa en el plano superior y otras dos en el  
250 inferior, y una en cada lado lateral, lleva unos retalles, rec-  
tangulares, colocados en correspondencia y continuacion de cada  
una de las cuchillas del primer marco, pero estos retalles son  
de menor saliente que el de las cuchillas, a excepcion de uno  
que va situado en el plano inferior que tiene la forma concava  
255 y en disminucion en cone.

4.- Por mejoras introducidas en el objeto de la Patente  
Principal Numero 202797 por un molde armado y especial para fa-  
bricar moldes huecos que a las caracteristicas anteriores, une



200 la de tener dos machos diferentes en dimensiones, superpuestos  
y colocados en el centro de los marcos, objeto de la Reinvidi-  
cacion anterior. El mas pequeno tiene el contorno rectangular  
y va provisto de seis cuchillas colocadas una al lado de cada  
vertice curvado del macho y las otras dos se situan en los  
extremos laterales, partiendo del centro de este macho. El  
205 macho de mayor dimension tiene la forma de un cono, y lleva  
una serie de retalles que corresponden a cada una de las  
dichas cuchillas del macho pequeno pero los retalles de menor  
saliente que el de las cuchillas.

5<sup>a</sup>.- Por mejoras introducidas en el objeto de la Patente  
210 Principal Numero 202797 por un molde armado y especial para  
fabricar moldes huecos que a las características anteriores,  
conviene unir la de que por la disposicion o forma del con-  
torno en especial del macho grande, y la supresion de ciertas  
cuchillas, un acondicionamiento adecuado de los marcos super-  
215 puestos reseñados atras en esta Memoria, permite que los  
citados bloques huecos fabricados por este procedimiento o  
sistema, puedan ser utilizables todos los elementos de que  
consta el bloque; haciendo constar que como el invento lo  
constituye un molde para la fabricacion de plaquetas o baldosas  
220 sin que en su desglose se destruya ninguna, el hecho de que  
este molde en lugar de ser utilizable para o plaquetas o balde-  
sas, no quedara desvirtuado porque este numero se aumente segun  
las necesidades del momento de conformidad en un todo con lo  
dispuesto en el apartado tercero del Artículo cuarenta y ocho  
225 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

6<sup>a</sup>.- Por mejoras introducidas en el objeto de la Patente  
Principal Numero 202797 por un molde armado y especial para  
fabricar bloques huecos de tierra arcillosa que una vez cocidos  
se pueden descomponer en varios elementos utilizables en toda  
290 clase de construcciones con las características expuestas y  
que se detalla con toda minuciosidad en el cuerpo de la presente



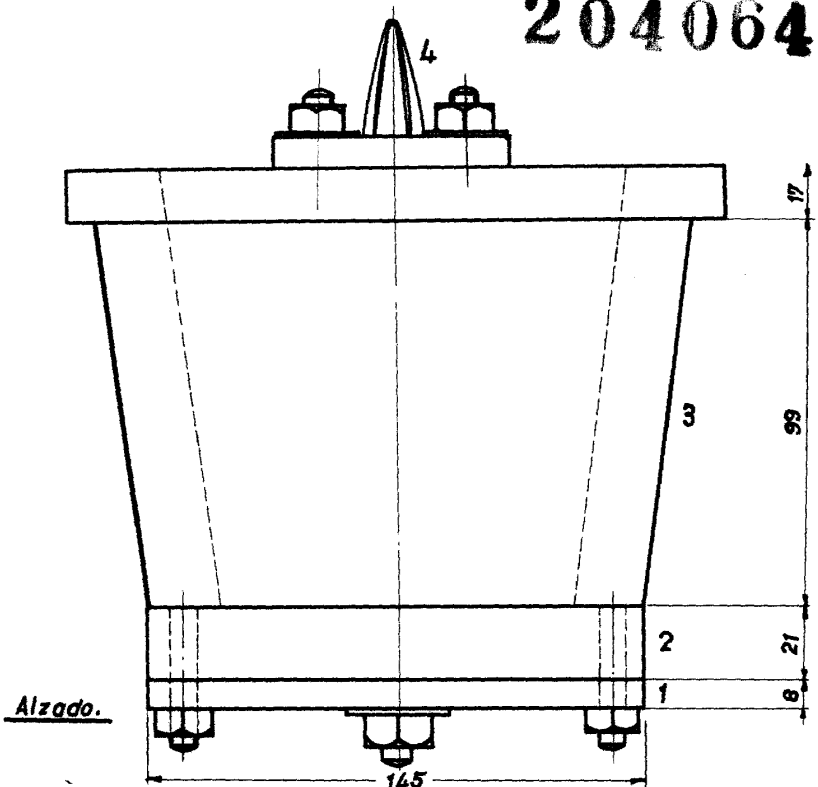
Memoria.

204064

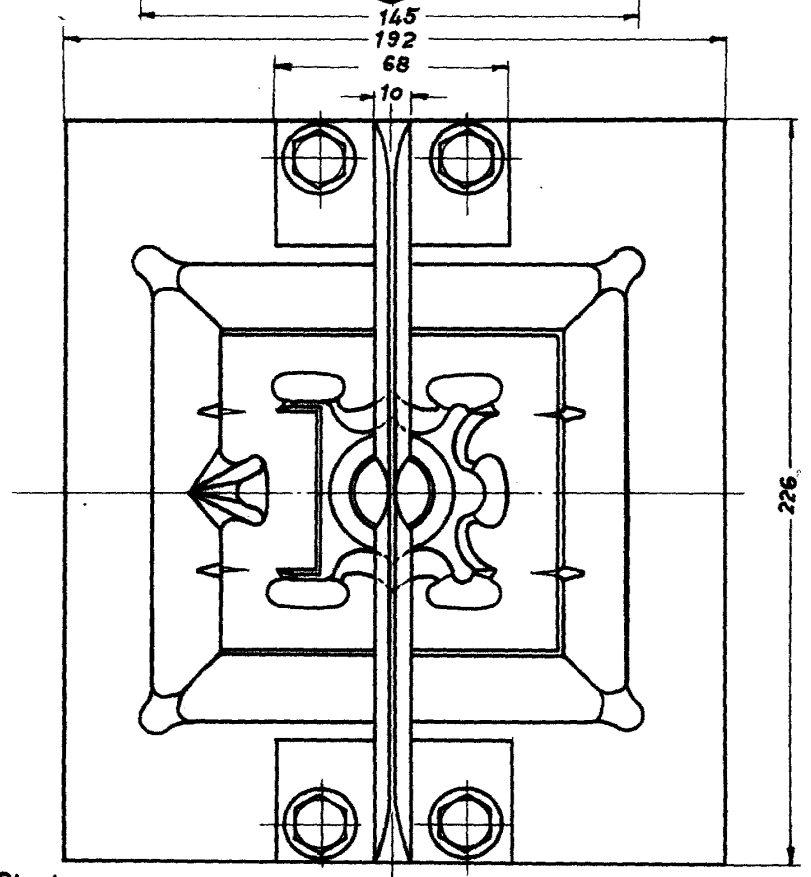
Esta Memoria esta escrita en letra de maquina y en diez -  
pliegos escritos por una sola cara conteniendo 290 lineas y  
dos más.-

Madrid, 29 de Julio de 1952.

204064



Alzado.



Planta.

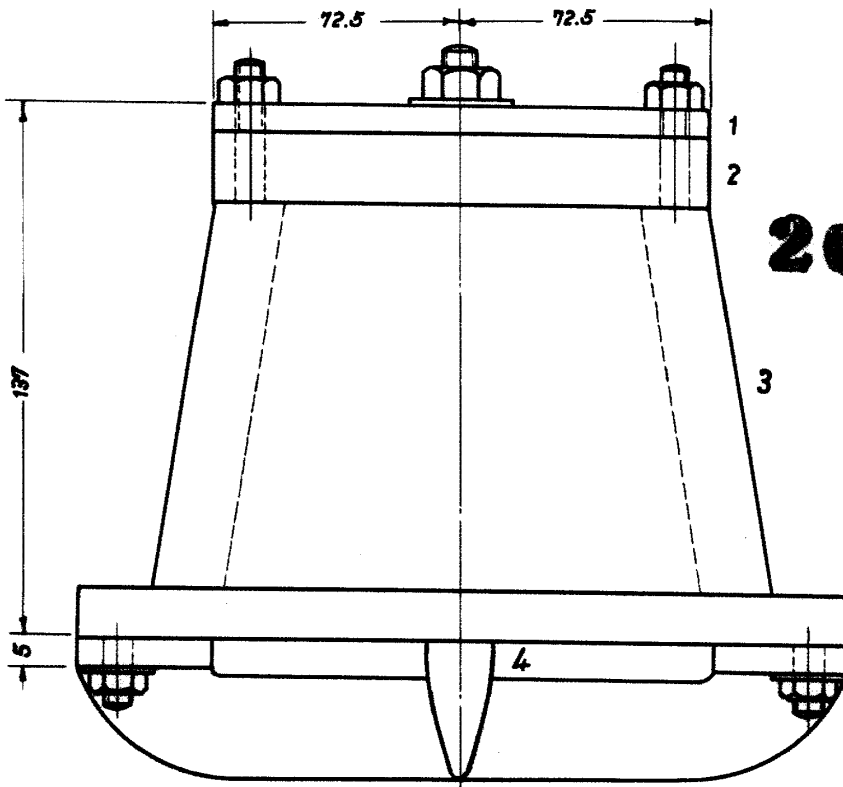
Escala 1:2

Máximo Pedrosa Losada.  
9 Hojas.  
Hoja 1ª

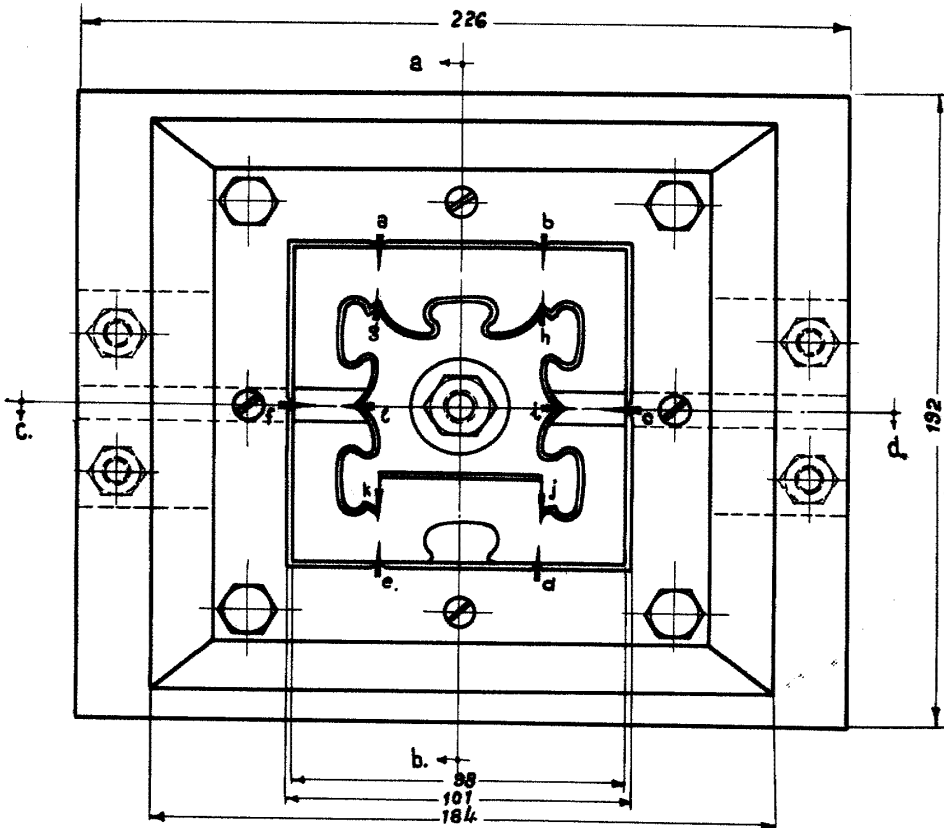
Barcelona Mayo de 1952



204064



Alzado.



Planta

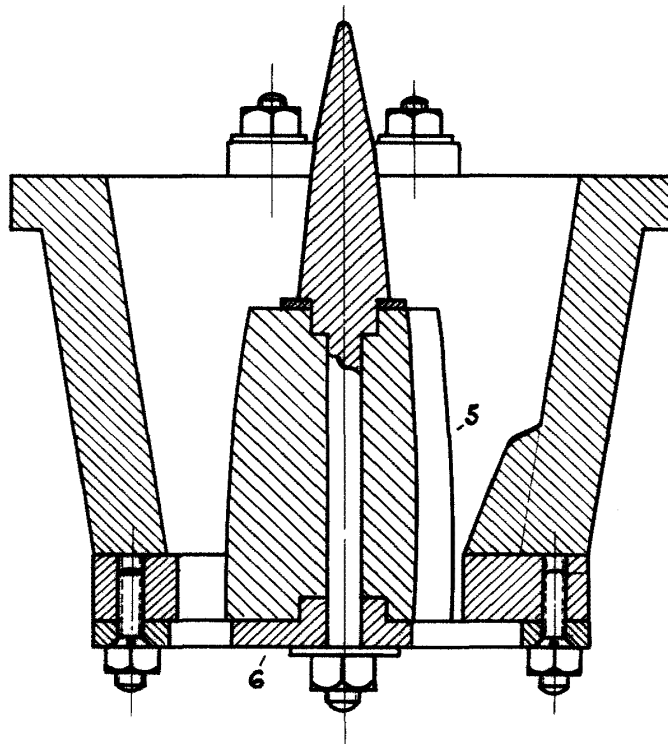
Escala 1:2

Máximo Pedrosa Losada.  
9 Hojas.  
Hoja 2ª

Patencia Mayo de 1952



204064



Sección A-B

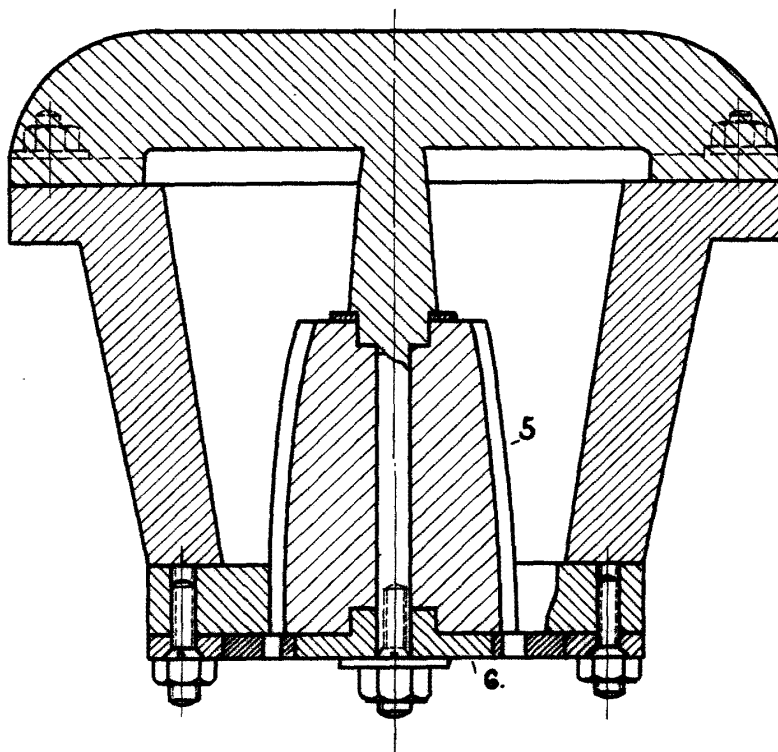
Escala 1:2

Maximo Pedrosa Lasada.  
9 Hojas  
Hoja 3ª

Palencia Mayo de 1952



204064

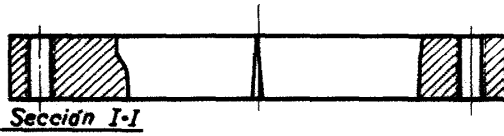


Sección C-D

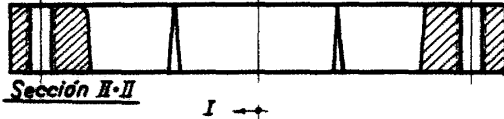
Escala: 1:2

Máximo Pedrosa Losada.  
9 Hojas.  
Hoja 4º

Balencia Mayo de 1952

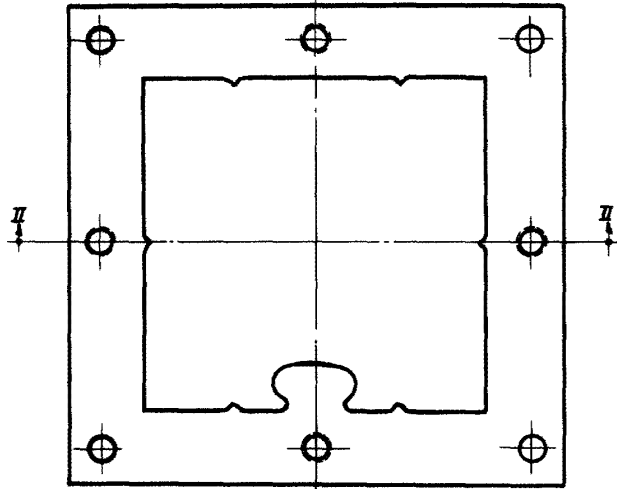


Sección I-I



Sección II-II

204064

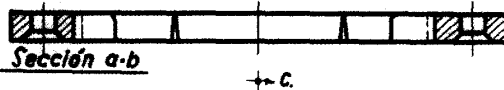


Planta.

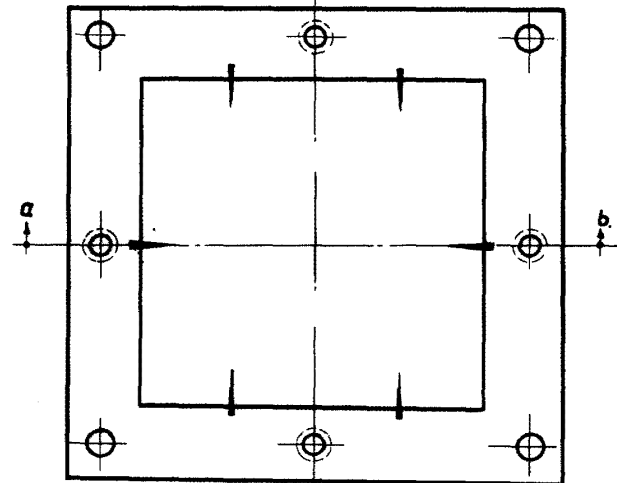
2



Sección c-d.



Sección a-b



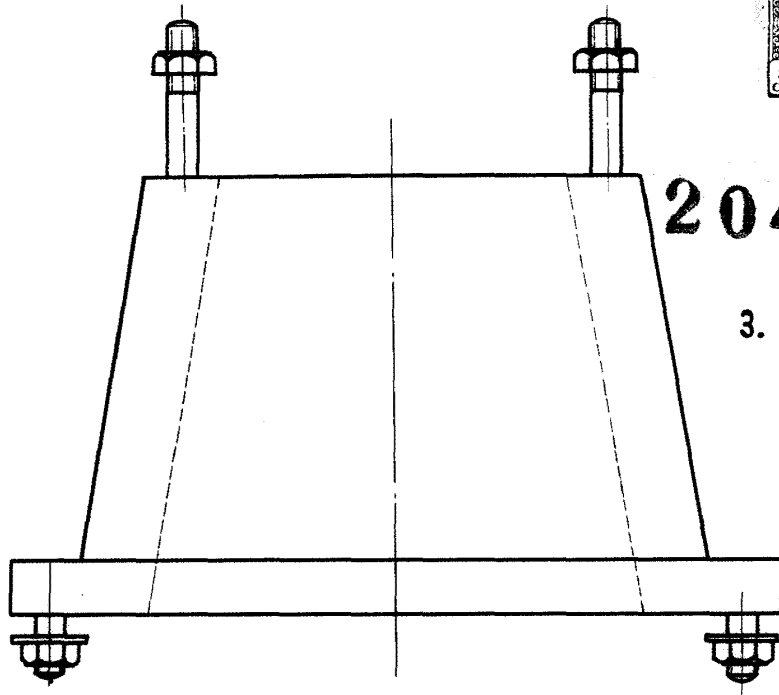
Planta.

1

Escala 1:2

Máximo Pedrosa Losada.  
9 Hojas.  
Hoja 5º

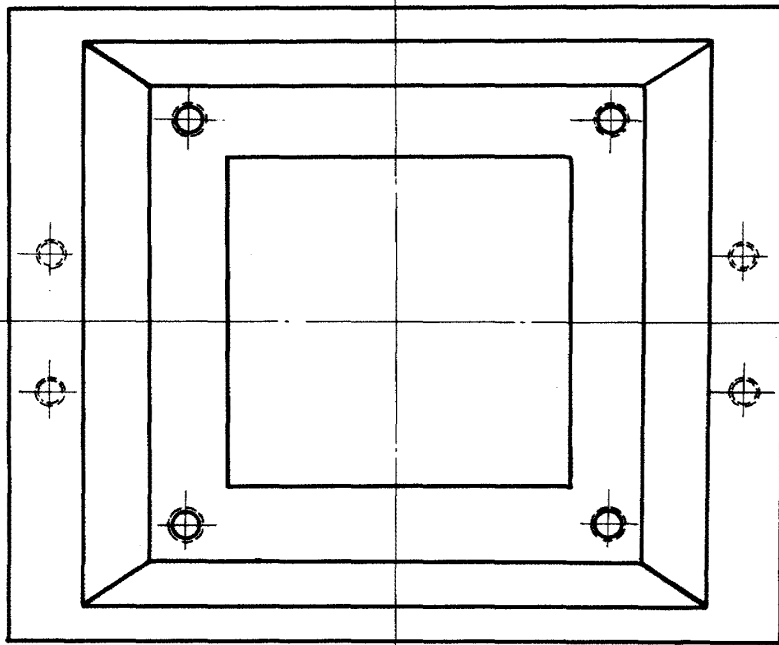
Palencia Mayo de 1.952



204064

3.

Alzado.

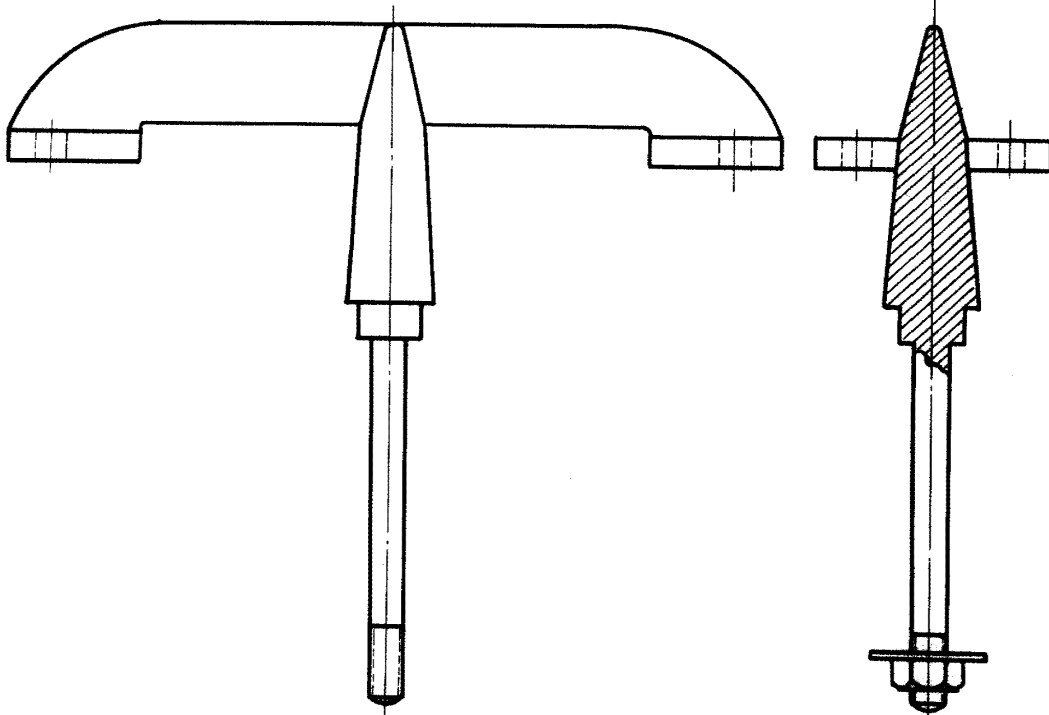


Planta.

Escala 1:2

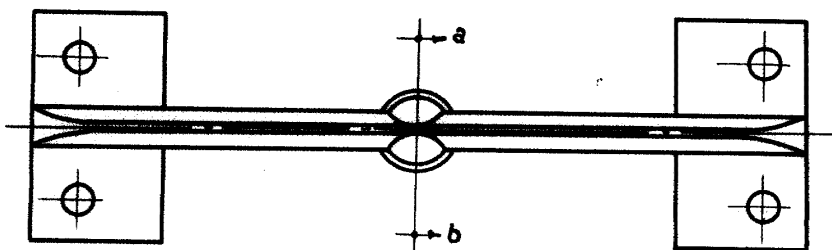


4 204064



Alzado.

Sección a-b



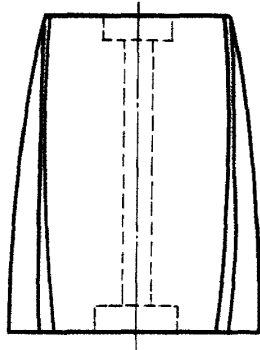
Planta.

Escala 1:2

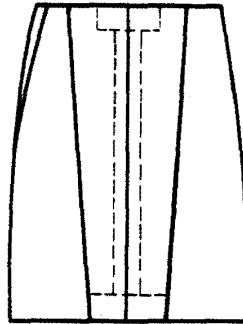




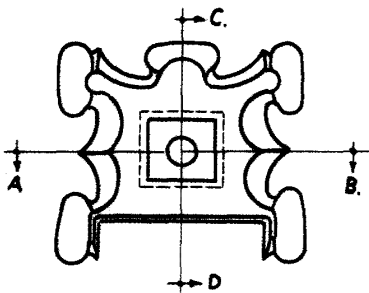
204064



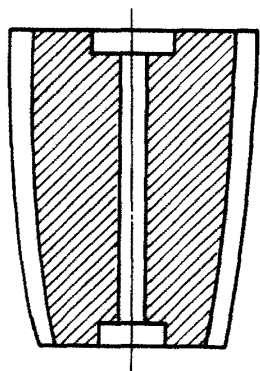
Alzado



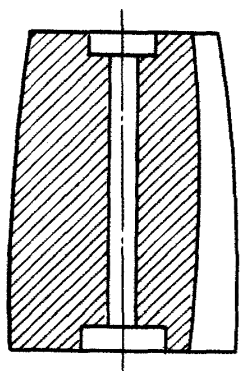
Vista Lateral.



Planta.



Sección A-B



Sección C-D

Escala 1:2

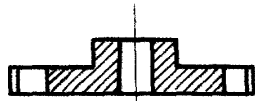
Máximo Pedrosa Losada.  
9 Hojas.  
Hoja 8.º



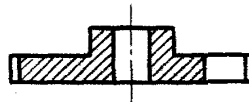
Palencia Mayo de 1.952



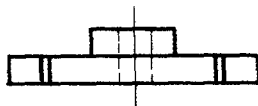
6. 204064



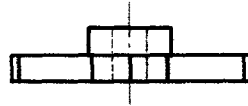
Sección a-b



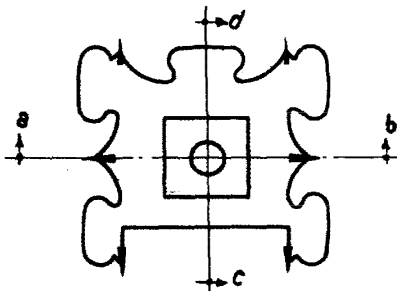
Sección c-d



Alzado.



Vista lateral.



Planta.

Escala 1:2

