

204780



31

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N 204780

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MÉTODOS PARA LA FABRICACIÓN DE
PIEZAS CERÁMICAS AUXILIARES", a favor de Doña Gloria de OMS
PUJADAS, de nacionalidad española, residente en BARCELONA,
calle Gerona nº 24.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en los métodos para la fabricación de piezas cerámicas auxiliares.

5. En la construcción, cuando se trata de presentar un muro o paramento construido a base de ladrillos huecos, se dispone como pieza frontal o exterior, una pieza auxiliar formada por un frente liso y dos alas a manera de una C en posición horizontal.

10. La obtención de estas piezas auxiliares en máquina galletera es muy difícil, puesto que están expuestas a deformación desde el propio instante en que salen del molde, debido a la gran longitud de la pieza, a lo endebles de sus paredes, y a la presencia de los dos bordes salientes formando pestaña. Es difícil, pues, lograr una pieza perfecta, como es
15. preciso, para que en su aplicación no aparezcan defectos que

20478



siempre serán visibles desde el exterior.

5. La invención permite obtener esta pieza, de la cual han de salir las piezas auxiliares, o de "cara vista", siendo el proceso operatorio característico por el hecho de que la placa de cara vista se obtiene en la propia operación y molde de donde se fabrican los ladrillos huecos en barra continua, haciendo que en los huecos citados se deje un recortado de la masa que produce dos piezas longitudinales cuyo perfil transversal es el mismo de los auxiliares de cara vista antes citados.
- 10.

Con este método, las piezas de donde ha de salir las auxiliares siguen todo el proceso de la pieza general, sin posibilidad de deformación, tanto a la salida como en el secado y cocción.

15. La invención tiene lugar haciendo que dos agujeros de los ladrillos sean un poco mayores que los de ladrillo corriente, por ejemplo, de 6.5 cm. por 5 cm., respectivamente, de altura y ancho, siendo estos agujeros obtenidos por la presencia de la pieza denominada "taco" en la técnica cerámica, cuyo taco o freno impide el paso de pasta. Este taco, en la invención, en lugar de ser como los actualmente en uso se modifica cambiando su forma completamente opaca, por la presencia en su interior de un marco de vidrio con núcleo central, para dar lugar a dos elementos longitudinales, perfilados por el
- 20.
25. borde de dicha pieza de vidrio.

30. El hecho de formar el marco auxiliar con pieza de vidrio es motivado por la característica del vidrio, de gran resistencia al desgaste, mucho mayor que la del hierro, y por la circunstancia de que el paso por el vidrio produce superficies muy afinadas, adecuadas para estas piezas auxiliares

20478



de cara vista que, forzosamente, han de resultar en la parte externa del paramento.

Para facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria descriptiva una lámina de dibujos en la cual se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

5.

En los dibujos:

La figura 1 muestra, en vista frontal, el molde para formar un ladrillo con agujeros y la especial disposición del taco en cada uno de estos agujeros;

10.

la figura 2 manifiesta el propio molde con la pasta cerámica, tal como sale de la galletera;

la figura 3 indica las piezas auxiliares obtenidas en la operación, en vista de perspectiva de conjunto de barra; y

15.

la figura 4 representa, en perspectiva, uno de los trozos en que se divide la barra que forma las piezas auxiliares, para obtener a éstas separadamente.

Consiste la invención en disponer en el molde -1-, los agujeros de paso -2- integrados, no por un taco de freno, sino por un sub-marco -3- en vidrio, en el cual el contorno sirve para el perfil exterior, mientras que el núcleo -4- hace el vaciado central.

20.

Con este molde se logra que al salir la pasta cerámica -C-, según indica la figura 2, se obtiene el hueco -5- propio del ladrillo -6- y, además, dos tiras -7- y -8-, perfectamente lisas en su superficie, cuyas tiras siguen el proceso del ladrillo sin separarse de él hasta que llega la operación del secado, en cuyo caso, después de secas se cortan tal como representa la figura 4, para obtener las piezas de cara vista -9- que han de formar el revestimiento exterior

25.

30.

204780



del paramento de ladrillo.

5. La idea de proporcionar un marco o añadidura de vidrio para las salidas de los moldes de cerámica, se puede hacer extensiva a cualquier molde, para lograr que las piezas obtenidas con él tengan una buena presentación, con sus superficies correctamente lisas, cosa que no se obtiene con los moldes de hierro y aún con los moldes de latón o cobre, siendo, por otra parte, el vidrio, más económico, más fino y mucho más resistente al desgaste, pues es sabido que la constante salida de la masa de barro hace el efecto del esmeril, en un desgaste constante.
- 10.

15. La invención, dentro de su esencialidad, podrá ser llevada a la práctica en otras variantes de realización que difieran en detalle de las indicadas a título de ejemplo ilustrativo para la precedente descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construida en cualquier forma y tamaño, empleando para su fabricación los medios y materiales más adecuados a cada caso particular de aplicación, combinados del modo más conveniente para el logro del fin propuesto, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.
- 20.

NOTA

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

25. 1. Perfeccionamientos en los métodos para la fabri-



204780

- cación de piezas cerámicas auxiliares, tales como las piezas denominadas de "cara vista", u otras que han de quedar al exterior de los paramentos con superficie muy lisa y de buena presentación, caracterizados esencialmente por el hecho de
5. obtener las referidas piezas a partir de barras longitudinales proporcionadas por el mismo taco que da lugar a los agujeros del ladrillo y simultaneamente con la salida por el molde de la máquina galletera, del barro que forma a aquel, a cuyo fin se prepara este molde de tal manera que cada taco
10. que proporciona los agujeros del ladrillo tenga una organización a base de un sub-taco o marco de vidrio, en el cual el contorno, ligeramente sobresaliente, proporcione la superficie externa de la pieza auxiliar, y un núcleo de este taco dé lugar al contorno interno, obteniendo en cada agujero de
15. ladrillo dos barras si métricas, con el perfil de la sección transversal igual al de las piezas de cara vista que se han de obtener de las barras que proporcionan cada uno de los agujeros.
2. Perfeccionamientos según la anterior reivindicación, en los que el barro que se hace pasar a través del molde en la máquina galletera, proporciona simultaneamente el ladrillo continuo y tantos pares de barras auxiliares como agujeros tenga este ladrillo, cuyas barras sob obtenidas del propio material de aquel y en el mismo instante de su salida
20. por el molde.
3. Perfeccionamientos de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, en los que la barra continua que sirve para obtener los ladrillos y los pares de barras que han de proporcionar las piezas auxiliares de cara vista, siguen juntos el mismo proceso a partir de la salida del molde, evi-
25. 30.

2047803



tándose, así, deformaciones y aparatos de conducción, hasta llegar el secado, en cuyo momento, despues de secas se retiran las barras auxiliares y se las corta transversalmente para obtener las piezas de cara vista, listas para la cocción.

5.

4. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 3, en los que el marco o añadidura de vidrio para las salidas de los moldes de cerámica, se puede adaptar a cualquier molde, donde se precise obtener superficies muy lisas, empleando barro corriente.

10.

5. Perfeccionamientos en los métodos para la fabricación de piezas cerámicas auxiliares.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 30 de Julio de 1952.

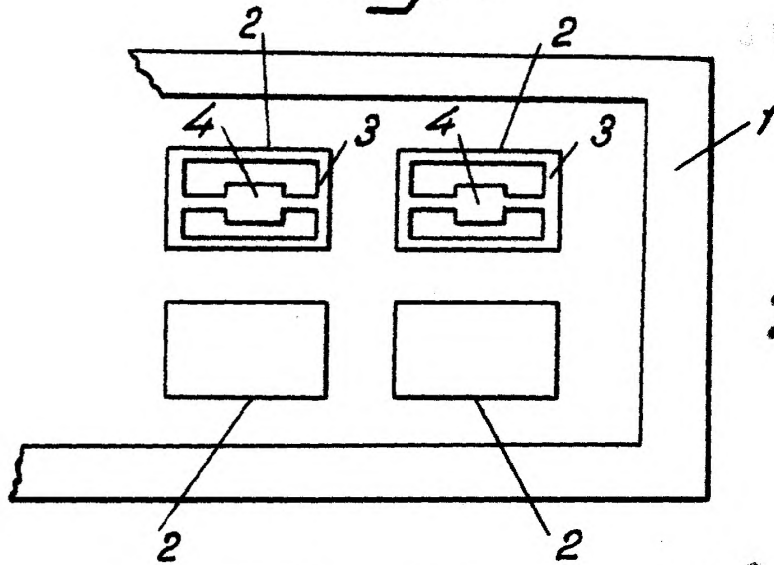
p.a.

JOSE ISERN MIRALLES

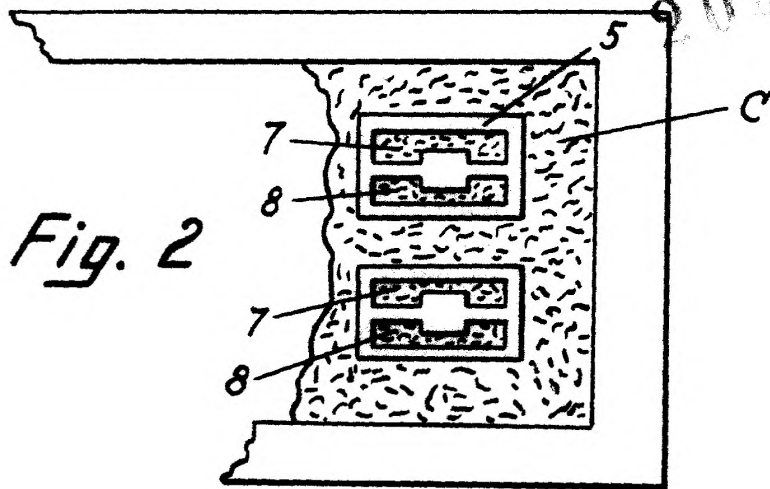
P. P.



Fig. 1



204780



204780

Fig. 3

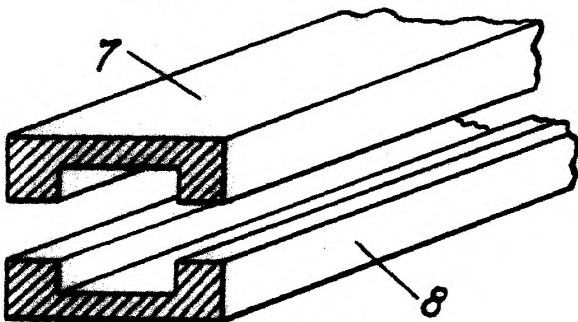
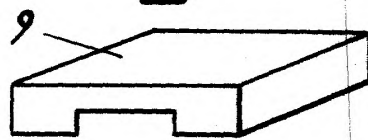


Fig. 4



Madrid, 31 Julio 1952
Jaime Isern

P.P.