



226814

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de registro en España de

PATENTE DE INVENCION

a favor de D. JOSE VELASCO VITINI, subdito español, re-

5 residente en Madrid, Goya, 131, y por PERFECCIONAMIENTOS  
EN LA CONSTRUCCION DE LOSETAS DE MADERA DESTINADAS AL  
LOSADO DE PISOS.

- o - o - o -

Uno de los inconvenientes mas acusados en la práctica,  
en el empleo de losetas formadas con piezas de madera, para  
10 el losado de pisos, es el derivado de la sujeción de estas  
piezas con la masa de agarre que forma el fondo de la loseta,  
sujeción que nunca es perfecta produciendose desprendimient  
tos con facilidad de aquellas piezas, lo que implica que no  
resulte conveniente el empleo de aquel tipo de losetas, ma-  
15 xime cuando se utilizan maderas duras, circunstancia esta  
que limita por tanto a usar un tipo de madera blanda, que a  
veces no resulta economico y que el propio tiempo restringe  
las posibilidades de decoración y embellecimiento de estas  
losetas en función a la madera e emplear.

20 Para obviar estos inconvenientes se ha estudiado el  
modo de dotar a las piezas o duelas de madera que forman la  
cara externa de la loseta de un dispositivo de fijación o  
anclaje que permitan una adherencia completa de la pieza a

226814



25 la masa de mortero o aglomerante que forma la base de la lo-  
seta, a fin de que merced a aquel dispositivo cada trozo o  
duela de madera quede firmemente sujeto y llegue a formar un  
cuerpo con aquella masa en virtud de la forma especial que  
ha de darse a la cara posterior de la duela ó pieza.

30 Es natural y lógico que al pensar e idear tal dispositivo  
se haya estudiado al propio tiempo la manera de industrializ-  
zar el procedimiento de fabricación de aquel para que resulte  
viable y económico y con una reducción en cuanto a la mano  
de obra.

35 La idea básica del procedimiento de construcción que es  
objeto de las reivindicaciones de esta Patente de Invención,  
estriba en que los trozos o duelas prismáticas de madera  
que constituyen al unirse la superficie externa de la loseta,  
lleven por la cara de contacto con la masa o aglomerado que  
constituye el fondo de aquella, un resalte adecuado que per-  
40 mita que este se introduzca en aquella masa, de forma que al  
solidificarse aquella quede fuertemente adherida para deter-  
minar un todo-uno, piezas y masa una vez fraguado el aglome-  
rante.

45 Consecuentemente ha de deducirse que a mayor superficie  
del resalte mayor será la de contacto determinativa de la  
adherencia, y de ahí que se haya llegado a la conclusión de  
que un resalte longitudinal siguiendo todo el eje de la pie-  
za y en forma de prisma trapezoidal o de cola de milano, es  
el mas adecuado para el fin que se persigue.

50 Por otra parte se ha tenido muy en cuenta la necesidad  
del rendimiento económico-industrial en el proceso de fabri-  
cación, y para ello se sigue el procedimiento constructivo  
que pasamos a describir:

55 Se toman listones de madera tal como salen de la sierra  
y en forma geométrica de prisma rectangular, de medida en

226814



ancho y grueso convenientes y a los largos que dé la madera. En la fig. -1ª- de la hoja -1ª- de dibujos a las que nos irémpo refiriendo para mejor comprensión de lo que vamps explicando, se determina un liston y en el se especifican sus caras respectivas con las signaturas siguientes: -a- cara superior, -b- cara inferior, -c- cara lateral derecha, -d- cara lateral izquierda, -e- base anterior, y -f- base posterior.

Estos listones úno a uno y de forma continua se introducen en una maquina de labrar madera especialmente apropiada y se trabaja en primer lugar la cara inferior -b-, dejandola convenientemente eepillada. Consecutivamente y en la misma maquina quedan labradas las caras laterales -c- y -d-.

A continuación y sin interrupción la misma máquina procede a efectuar en aquellas caras laterales -c- y -d- una ranura longitudinal paralela a la cara -b- con discos sierra, ranuras que tendrán una profundidad apropiada y que quedarán tal y conforme se representa en la fig. -2ª-.

Seguidamente y siempre en la misma máquina y sin detenciones para el liston, y por su cara -a- debajo de otros dos discos de sierra que esten colocados de tal forma que sus planos formen con las caras laterales -c- y -d- de aquel liston angulos menores de noventa grados, siendo el mas apropiado el de treinta grados.

Estas dos ranuras, -j- y -k- en la fig. -3ª-, han de tener la suficiente profundidad para alcanzar el fondo de las incisiones laterales, señaladas con las letras -h- e -i- en la fig. -2ª- y para que en virtud de esta operación se desprendan del liston los junquillos -l- y -m- tal y conforme se representa en la fig. -3ª- quedando de esta suerte determinado el prisma trapezoidal o cola de milano, saliente, como puede apreciarse en la fig. -4ª-.

226814



Esta maquina es de gran rendimiento, unos doce metros por minuto.

90 Para formar las piezas de la loseta de madera se corta la moldura en que ha quedado transformado el listón a los largos que el dibujo de aquella loseta requiera, y en los extremos de las piezas o duelas resultantes, y en sentido transversal se hacen ranuras análogas a las hechas en sentido longitudinal quedando de esta forma perfectamente determinadas  
95 aquellas duelas o piezas, según la fig. -5ª- listas para el armado de la loseta.

El armado de la loseta se lleva a cabo colocando debidamente las duelas o piezas sobre el molde que a continuación  
100 se describe:

Este molde tiene la forma que se desee para la loseta y es de madera o de metal, según se requiera y es desarmable. En esencia, este molde consta de un fondo plano sobre el que se apoyan las duelas siendo la superficie de contacto con dicho fondo la cara labrado o lisa de la pieza y que es la que  
105 ha de formar la superficie propiamente dicha de la loseta. Sobre dicho fondo va dispuesto un marco, fig. -6-, -n-, de dimensiones apropiadas destinadas a mantener unidas todas las duelas que han de formar la loseta. Por ultimo sobre este  
110 marco descansa otro marco, fig. -6ª- -ñ-, desarmable cuya medida interior es mas pequeña que la del marco sobre el cual descansa y este marco es el que sirve para contener y dar forma al mortero bituminoso.

Dispuestas las duelas sobre el fondo del molde, pueden  
115 intercalarse entre ellas tiras de corcho, de madera, metal u otras sustancias con el colorido que resulte mejor a la vista para realzar el dibujo o conjunto de la loseta una vez terminada esta.

Sobre las duelas que estan colocadas en el molde, tal



120 como se indica a titulo de ejemplo en la fig. -6ª- y se colo-  
can varillas metalicas ó de madera, piedras ú tros material  
con el fin de que la losa de mortero bituminoso quede armada  
ó trabada haciendola indeformable, se vierte un mortero bitu-  
minoso en caliente ó frio, a base de betún, con dureza y pun-  
tos de fusión y remblandecimiento apropiados, procedentes  
125 de destilación de petroleo, hulla, u otro cualquier betún,  
arena, cal, polvo de piedra pomez, polvo calcereo, en la can-  
tidad conveniente para que una vez cubiertas las duelas ten-  
gan un espesor suficiente para alcanzar la resistencia nece-  
saria.  
130

Por ultimo encima del mortero y a su debido tiempo, se es-  
parce arena gruesa para que queda adherida a él. Se deja re-  
posar la loseta dentro del molde el tiempo que sea preciso  
para que el mortero tome la dureza necesaria y entonces se  
quita el molde quedando de esta forma la loseta terminada.  
135

La loseta asi producida tiene como ya hemos dicho las ven-  
tajas técnicas de que en función a los resaltas de agarre  
longitudinales posee superficie de sujeción al mortero bitu-  
minoso considerable y máxima es practicamente indeformable y  
por lo tanto se tiene la certeza de que nunca se desprenderá  
de él. Puede ser colocada la loseta, como las losetas hidráu-  
licas sobre el mortero hidráulico y como por otra parte la  
loseta formada por el mortero bituminoso resulta de dimensio-  
nes ligeramente menores, en función a la medida interior del  
140 molde, a la losa formada por las duelas, se puede unir per-  
fectamente las losetas, unas con otras al colocarlas sobre  
el piso, y como entre las losas de mortero bituminoso quedan  
pequeños canales, estos se rellenan al ser colocadas las  
losetas con el mortero de cemento, lo cual unido a la arena  
145 que lleva adherido el mortero bituminoso, hace que este ti-  
150

226814



po de loseta quede una vez colocada solidamente cogida por el mortero hidráulico.

En resumen reivindica el recurrente en virtud de la presente solicitud de registro de Patente de Invención, en España y sus Colonias, por el plazo de veinte años que determina la vigente Ley de Propiedad Industrial el privilegio exclusivo de fabricación, venta y explotación industrial del objeto de la misma la cual queda esencialmente caracterizada por las siguientes

160

NOTAS.- REIVINDICACIONES

PRIMERA.- Perfeccionamientos en la construcción de losetas de madera destinadas al losado de pisos, esencialmente caracterizadas por la circunstancia de que los listones de madera de los que se han de obtener las piezas que han de formar la superficie externa o cara de la loseta y previa la operación del cepillado de una de sus caras y dos de sus lados, es sometido en discos de sierra a un corte longitudinal en cada uno de dichos lados y a una profundidad conveniente, y asimismo a que en función a otros dos discos de sierra que estén colocados de forma que sus planos determinen con las caras laterales de liston angulos de menos de noventa grados, se efectuan dos cortes en la cara superior del liston, cortes que han de llegar en profundidad hasta la incisión efectuada en las caras laterales que de este modo pueda quedar desprendido el listoncillo o junquillo producido por los cortes dichos, determinando de esta suerte en la cara del liston trazada un resalte o moldura en forma de prisma trapezoidal o cola de milano.

180 SEGUNDA.- Perfeccionamientos en la construcción de losetas de madera destinadas al losado de pisos, asimismo esencialmente caracterizados por la circunstancia de que dispuesto el liston en la forma resultante de las operaciones objeto de la an



185 terior reivindicacion se procede a trocear dicho listón pa-  
ta determinar las piezas que sean convenientes para formar la  
cara externa de la loseta, y con la característica de que las  
185 piezas o trozos producidos, son sometidos a un corte en angu-  
lo en sierra de disco en sus testeros o frentes para determina  
nar tambien en ellos, y por los dos cortes dados, la forma  
trapezoidal que ya tienen en sección longitudinal por los cor  
190 tes efectuados en sus caras laterales. De este modo cada pie-  
za se compondrá de una cara lisa que determina el frente o  
superficie externa de la loseta, y por la cara opuesta un sa-  
liente o moldura en forma de prismaoide con su base mayor  
con su base mayor como elemento de contacto con el mortero  
195 bituminoso.

TERCERA.- Perfeccionamientos en la construcción de losetas  
de madera destinadas al losado de pisos, asimismo caracteri-  
zado por la circunstancia de que las piezas así obtenidas se  
colocan en el fondo de un molde que esta formado por un fon  
200 do plano y dos marcos, uno que descansa en el fondo plano y  
cuyas medidas interiores son iguales a las medidas de la su-  
perficie externa de la loseta determinada por las piezas de  
madera y el grueso el del borde de las duelas, y el otro mar-  
co que descansa sobre el anterior y cuyas medidas interiores  
205 son menores que las del marco sobre el cual se apoya cuyo  
grueso ó altura es suficiente para alojar el mortero bitumi-  
noso, y de modo que la superficie externa de aquellas piezas  
y que es la que ha de determinar la de la loseta propiamente  
dicha, quede en contacto con el fondo del molde, quedando al  
210 exterior los salientes prismatoides a la colocación de vari-  
llas metálicas o de madera, ó otra clase de materiales y se-  
guidamente a verter sobre ellos un mortero bituminoso, en ca-  
liente o frio, a base de betún, de petroleo, hulla o de otra  
cualquier clase, arena, cal, polvo de piedra pomez y polvo



226814

calcareo y en la cantidad conveniente, para que una vez cubiertas las duelas o piezas tenga el mortero un espesor suficiente para alcanzar la resistencia necesaria, cubriendo encima del mortero y a su debido tiempo con una capa de arena gruesa.

CUARTA.- Perfeccionamientos en la construccion de losetas de madera destinadas al losado de pisos, esencialmente caracterizadas por la circunstancia de que en función el marco del molde que sirve para aprisionar, sujetar y fraguar el conjunto de duelas y mortero, la superficie externa de la loseta determinada por las piezas de madera es mayor que la que corresponde a la masa del mortero, y por cuya circunstancia queda un reborde en todo el perimetro de la superficie de la loseta, lo que permite, cuando se unan dos de ellas, determinar un canal o espacio entre las mismas.

QUINTA.- Perfeccionamientos en la construccion de losetas de madera destinadas al losado de pisos, asimismo caracterizada por la circunstancia de que la masa de mortero bituminoso, queda armada o trabada al poner sobre los salientes prismatoides varillas de metal ó madera, piedras planas u otra materia antes de verter el mortero bituminoso que hace la loseta practicamente indeformable.

SEXTA.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE LOSETAS DE MADERA DESTINADAS AL LOSADO DE PISOS.

Todo tal y conforme se describe en la anterior Memoria Descriptiva y se representa a titulo de ejemplo en las hojas de planos que se acompaña.

Consta dicha memoria de ocho hojas mecanografiadas por una sola cara y de dos hojas de planos.

Madrid, 18 de Enero de 1.956.

P.A.

URLOS DE ALBU  
P.P. *[Signature]*

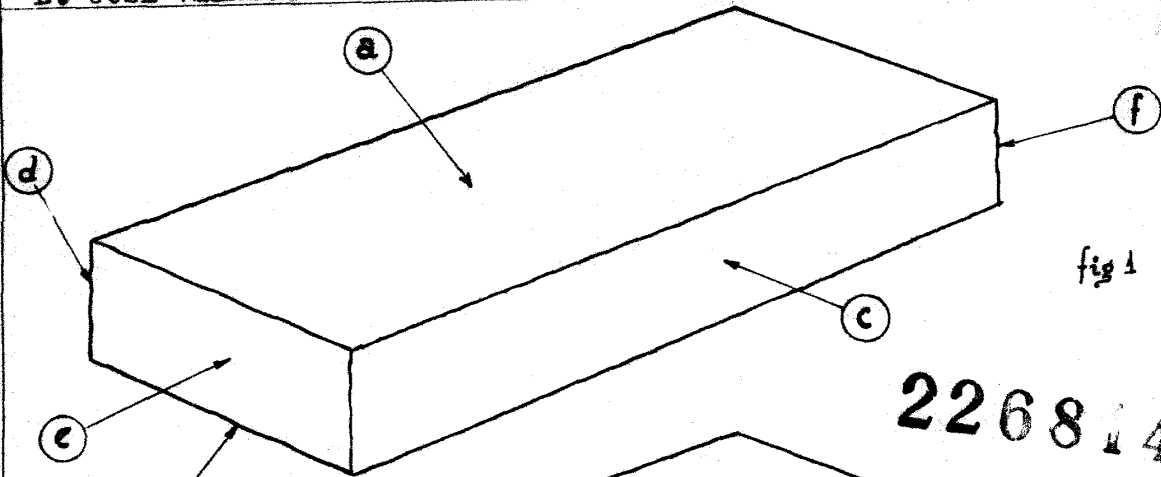


fig 1

226814

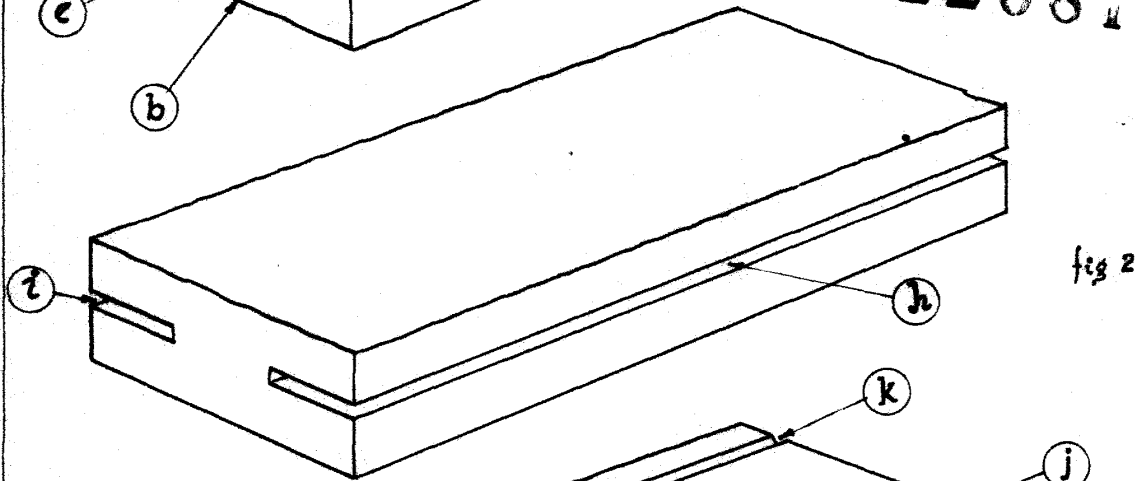


fig 2

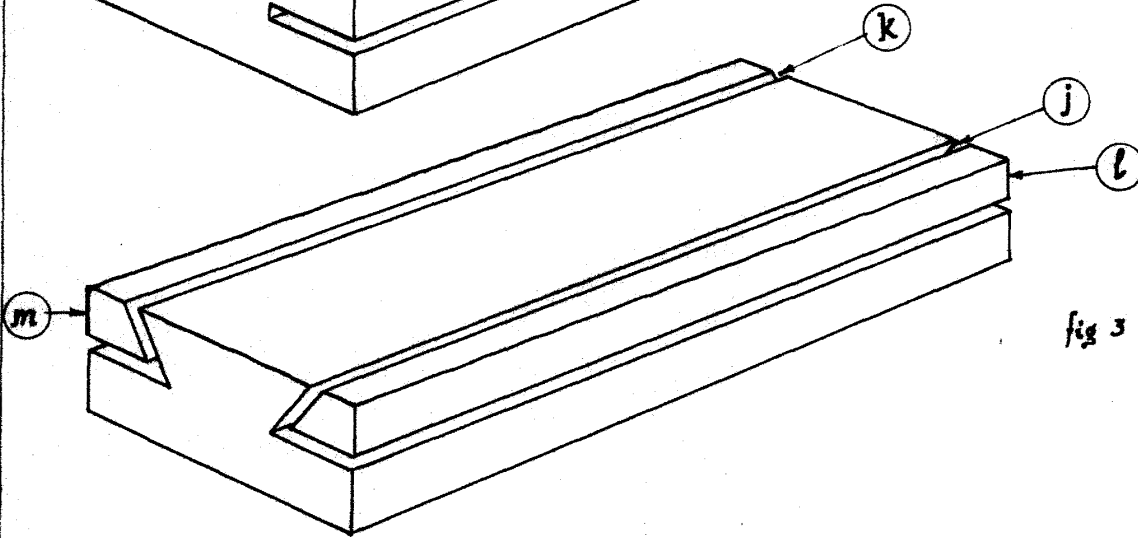


fig 3

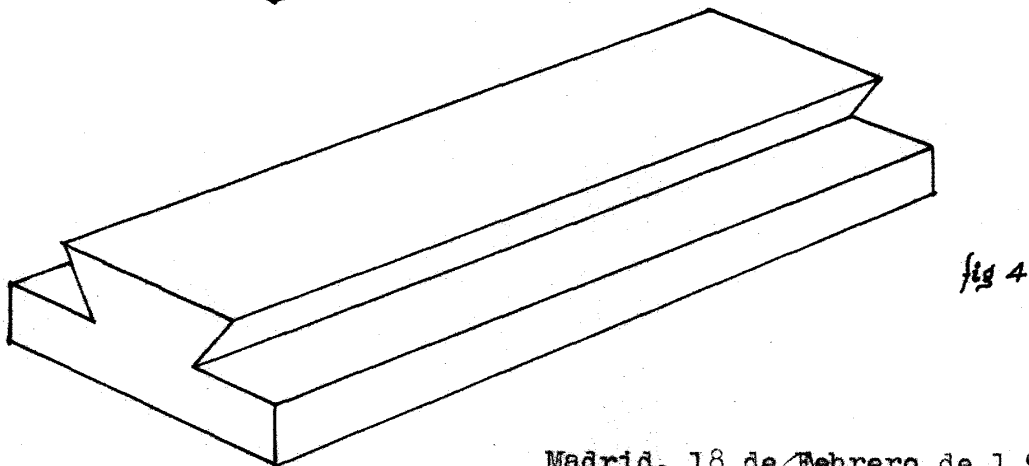


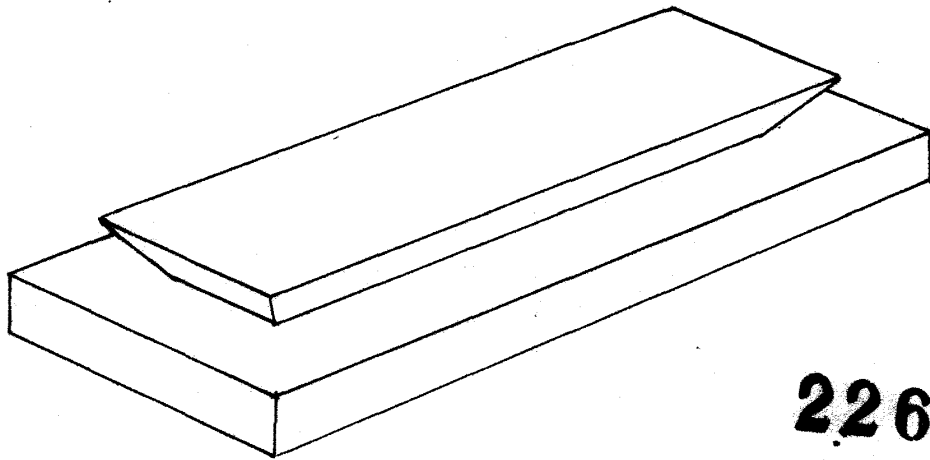
fig 4

Madrid, 18 de Febrero de 1.956.

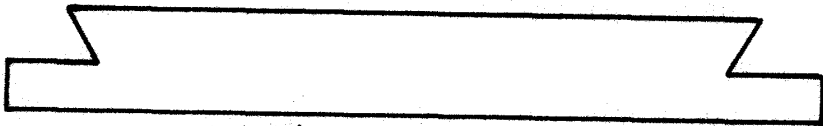
P.P.

*W. Ede*

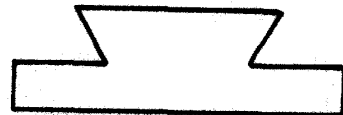
18/2/56



226814

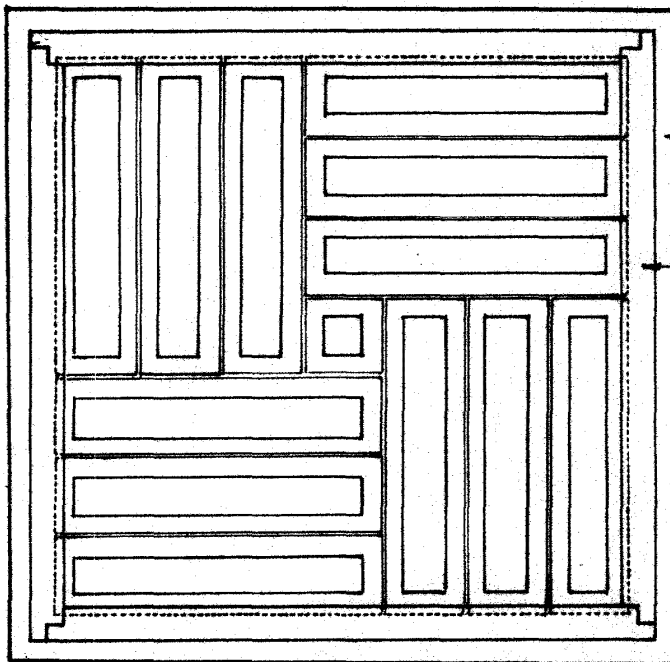


SECCION LONGITUDINAL



SECCION TRASVERSAL

-fig 5-



n

n

fig 6

Madrid, 18 de Febrero de 1.956.

CERILLO, SANCHEZ Y RUIZ

P.P.