



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	227071
	21		
	22	FECHA DE PRESENTACION	

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	E 04 C

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"RASILLA CERAMICA HUECA PARA LA CONSTRUCCION"

71 SOLICITANTE (S)
D ^a ISABEL GAN GIMENEZ

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
GRANADA - Calle Pintor Rodriguez Acosta, 5

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. Juan Botella Pradillo

La presente Memoria se refiere, como indica su enunciado, a un rasilla cerámica para la construcción obtenidas en bloques de varias unidas por tabiquillos horizontales debilitados, con lo cual se origina un alto ritmo de producción en la fabricación de rasillas con utilización de arcillas normalmente usadas en la producción de estos elementos.

Las rasillas son piezas cerámicas prismáticas caracterizadas por la relación de sus dimensiones, siendo sensiblemente estrechas en comparación con su altura.

La primera fase de la fabricación de rasillas cerámicas huecas para la construcción consiste en moldear, en una prensa galletera, arcilla previamente molturada, humedecida y amasada, haciendola pasar a través de un molde colocado a la salida de dicha prensa galletera que es la que da forma a las rasillas huecas que deseamos obtener, operación que recibe el nombre de moldeo. Estas rasillas huecas salen a través de dicho molde en forma de barras e continuas, paralelas entre si, de arcilla moldeada, desplazándose sobre cinta transportadora o rodillos hasta llegar a un cortador automático que periodicamente va cortando en trozos de una longitud previamente programada. Cada corte del cortador automático da lugar a un número de rasillas huecas igual al número de barras de arcilla que se le haya dado de salida al molde colocado en la prensa galletera.

La mayor o menor producción de dichas rasillas huecas viene determinada por la velocidad de salida y por el número de barra de salida que tenga el molde colocado en la prensa galletera. Las rasillas huecas asi moldeadas y cortadas, siguen caminando sobre rosillos y cintas transporta

doras hasta llegar a un cargador automático que las colocaa
ra sobre estanterías que a su vez serán transportadas a se
cadores artificiales, donde permaneceran hasta su completo
secado.

5 Este es el proceso que normalmente se sigue en todas
las industrias ceramicas modernas y no afrece ningun incon
veniente si las piezas que se moldean poseen una base an
cha y poca altura que les permita una buena estabilidad en
su desplazamiento durante el proceso de fabricación, pero
10 cuando se trata de rasillas huecas de poca base y mucha al
tura, estas piezas fabricadas pierden su estabilidad duran
te el desplazamiento y se vuelcan.

Es objeto del presente Modelo evitar el mencionado in
conveniente, tratandose a este fin de conseguir que las ba
15 rras de salida paralela de arcilla moldeada, que describia
mos anteriormente, salgan unidas entre si por unos tabiqui
llos, horizontales, debilitados de tal forma que al ser cor
tados por el cortador automático no queden las rasillas -
seltas, que se volvarían, sino que todas ellas en su con
20 junto formen una sola pieza solida y estable, que como tal
habrá de comportarse durante todo el proceso de fabricación
y que después de cumplida su misión, mediante un pqueño -
golpe, se desprenderan los tabiquillos horizontales que -
las mantienen unidas, quedando las rasillas sueltas.

25 Con ello hemos conseguido, no solamente mantener su estabi
lidad durante el proceso de fabricación, sino que además -
quede entre las rasillas huecas que forma el conjunto espa
cio suficientemente amplio para que facilite el secado uni
forme en el secadero. Al mismo tiempo al comportarse el pa
30 quete de rasillas huecas unidas como una sola pieza, faci-

lita su mecanización en el momento de confeccionar los paquetes, mecánicamente, para introducirlos en el horno de cocción.

5 El número de tabiquillos que han de mantener unidas las rasillas entre si así como su número y el número de rasillas por paquete podrá aumentarse o disminuirse según requiera la producción y altura de las piezas que se deseen fabricar.

10 La rotura de los tabiquillos debilitados, para que las rasillas cerámicas queden sueltas, podrán realizarse en el momento de fabricación que más interese bien después del secado de las mismas y antes de su cocción, bien después de la cocción y antes de su transporte a obra, o después de transportadas a obra en el momento de su utilización en la misma.

15 Por el aludido objeto se solicita el correspondiente privilegio de Modelo de Utilidad, conforme y al amparo del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial a fin de garantizar a favor del recurrente el derecho a la explotación exclusiva del mismo en toda España.

20 A continuación se hará una detallada descripción de la rasilla cerámica hueca para la construcción que se cita con referencia a los planos que se acompañan, en los que se representa a simple título de ejemplo, no limitativo, una forma preferente de realización, susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de las características esenciales de las mismas.

En dicho plano se ilustra:

30 En la figura 1.- Vista en perspectiva de un bloque de

rasillas.

Según el ejemplo de ejecución representado, el nuevo bloque de rasillas cerámicas huecas para la construcción - que se preconiza esta constituido por una pieza cerámica -
5 formada a su vez por la unión de varias rasillas -1- entre si mediante una serie de tabiquillos horizontales intermedios -2- debilitados en sus extremos.

Las citadas rasillas -1- son piezas prismáticas huecas caracterizadas por la proporción entre altura y anchura o
10 base, siendo esta muy pequeña con respecto a la altura y - estando dividida en su interior hueco mediante una serie - de tabiquillos interiores horizontales -3- en número adecuado para garantizar su rigidez según su altura. No obstante, debido a su esbeltez la forma de garantizar su esta-
15 bilidad durante el proceso de fabricación estriba en la unión de varias piezas de rasilla mediante los citados tabiquillos horizontales.

Dicho proceso implica que la boea de la galletera moldea unidas varias rasillas entre si mediante los tabiquillos intermedios -2- los cuales estan situados en las bases superior e inferior, pudiendo disponerse asimismo tabiquillos intermedios si la altura del bloque lo hiciera preciso, e

La unión entre los tabiquillos -2- en sus extremos a
25 las rasillas -1- presenta sendos rebajes o debilitamientos -4- merced a los cuales con un simple golpe se rompen dichos tabiquillos quedando las rasillas liberadas para su uso independiente.

La forma, materiales y dimensiones, podrá ser variables y en general, cuanto sea accesorio y secundario, siem

pre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del -
objeto que se describe.

Los terminos en que queda redactada esta Memoria son -
ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiendose to-
5 mar con caracter amplio y nunca en forma limitativa.

REIVINDICACIONES

5 1.- Rasilla cerámica hueca para la construcción, caracte-
rizada por estar constituida por un bloque cerámico pris-
matico formado por una serie de rasillas huecas para la -
construcción unidas entre sí por una serie de tabiquillos
horizontales intermedios, dispuestos en su base superior e
inferior para asegurar la rigidez y estabilidad del conjun-
to durante el proceso de fabricación, presentando a lo lar-
go de los puntos de unión con las rasillas sendos rebajes
10 o debilitamientos que reducen al minimo dicho contacto de
modo que mediante un simple golpe esta unión se rompe libe-
rando las rasillas, estando situadas estos tabiquillos co-
mo continuaci&on de sus bases superiores e inferiores.

15 2.- RASILLA CERAMICA HUECA PARA LA CONSTRUCCION.

Todo conforme se describe en la Memoria que antecede,
se ilustra como ejemplo de ejecu&on en los planos unidos a
ella y se reivindica.

Esta Memoria consta de siete hojas foliadas escritas
a máquina por una sola cara y planos que la acompañan.

20 Madrid, 11 de Marzo de 1977

DE ISABEL GAN GIMENEZ

P.A.



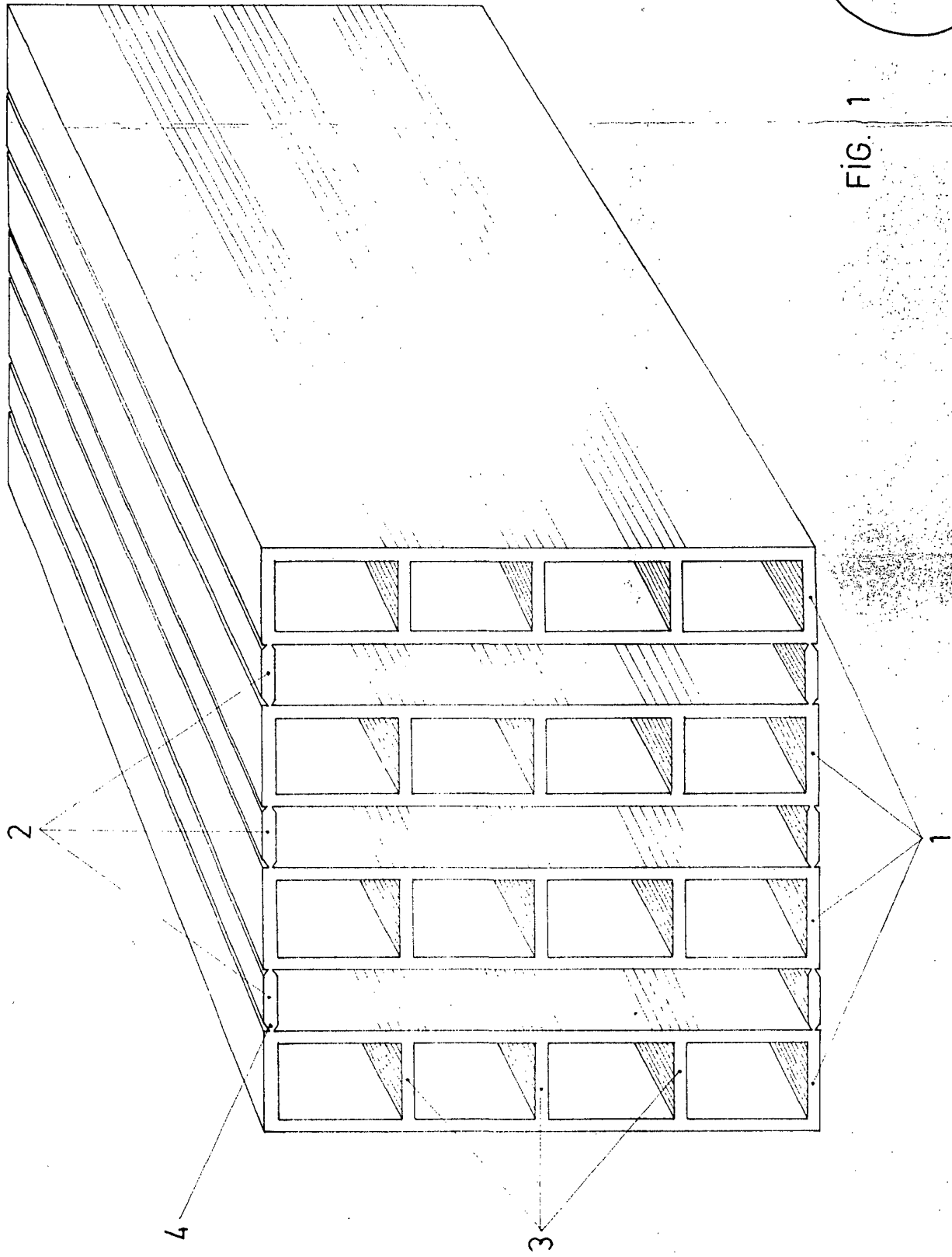


FIG. 1

ESCALA VARIABLE
31 MAR. 1977
Madrid