

AÑO 1.959

Expediente núm.



247543

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INVENCION por VEINTE años, en España

a favor de

DON BLAS SIMON LLORENTE, de nacionalidad

española domiciliado en Tudela (Navarra)

calle de Carretera de Alfaro núm.

por:

SISTEMA PERFECCIONADO DE FABRICACION DE PIEZAS CERAMICAS

Nº 9677

Agente Sr. BALLESTERO

247543



247543

PATENTE DE INVENCION

que por veinte años para España y sus posesiones, se solicita a favor de Don Blas SIMON Llorente, de nacionalidad española, domiciliado en Tudela (Navarra), España, Carretera de Alfaro, por: "SISTEMA PERFECCIONADO DE FABRICACION DE PIEZAS CERAMICAS".

Memoria descriptiva

La presente Patente de Invención se refiere a un sistema perfeccionado de fabricación de piezas de cerámica para la construcción, que permite la obtención de formas que actualmente se emplean para cubrir los tejados o para la obtención de paramentos aligerados, tanto como para las
5 piezas que se utilizan para, unidas unas a otras mediante diversos procedimientos de ligazón y armado, llegar a la consecución de forjados o vigas de carga.

En la mayoría de los casos, para la obtención de
10 piezas ligeras, es necesario verificar el secado subsiguien-



247543

te al moldeado en unas hormas especiales, con el objeto de impedir alabeos que inutilizan las piezas, debiéndose colocar en el secadero con la interposición de tableros de madera que encarecen la mano de obra por lo engorroso
15 de la colocación, además del material empleado que aumenta notablemente el espacio requerido.

El procedimiento óptimo para la consecución de las piezas citadas es el de moldeado por extrusión para, posteriormente, a la salida de la boquilla, ser cortadas
20 a la longitud requerida mediante cortadores de alambre. En el caso de formas macizas o de gran sección, este procedimiento dá resultados satisfactorios, pero en el caso de piezas de poca sección, es normal que éstas se deformen en las manipulaciones posteriores, necesarias
25 para transportea secadero y secado, por lo que el porcentaje de piezas buenas disminuye notablemente respecto a la producción general.

El alto precio alcanzado por estas causas hace que el contratista desista del empleo de estas piezas
30 aligeradas, ya que en las operaciones de puesta en obra se desechan por inservibles gran número de unidades, esto unido a la rotura que normalmente se producen al pié de obra.

Para evitar los inconvenientes anteriormente mencionados, se ha ideado el sistema de fabricaciónnobjeto de la presente Patente y consistente en el aprovechamiento de la resistencia que presentan las piezas ob-
35



247543

tenidas por extrusión con gran superficie de masa.

El sistema que a continuación se describirá minuciosamente, consiste esencialmente en el logro de una serie de piezas aligeradas unidas a otras hasta formar un
40 bloque que presente la debida resistencia a la deformación durante el secado y transporte para ello necesario, además de que, por ser bloques de superior resistencia, soportan en las mejores condiciones el transporte hasta
pié de obra y las manipulaciones preliminares.

45 En el momento en que las piezas han de ser empleadas, se procede a la separación de las que constituyen cada bloque mediante rotura de las nervaduras de poca sección que las retiene unidas y que han facilitado los almacenamientos y transportes.

50 Otra ventaja que presentan las piezas obtenidas mediante el sistema que se preconiza, radica en la facilidad que presentan para el secado previo al horneado, puesto que por formar grandes bloques precisan de pocos listones de separación, al tiempo que por el gran
55 volúmen de huecos alcanzado, se obtiene una circulación de gran efectividad que cortan notablemente el tiempo de otra forma necesario.

Para la mejor comprensión de cuanto antecede, se acompañan unas ilustraciones, a título de ejemplo no
60 limitativo, de algunas de las piezas que pueden obtenerse por el procedimiento de que se trata.



Según queda representado en las figuras, se procede a su descripción según una numeración común para cada uno de los perfiles de que se trata.

65 En ellos -1- es el cuerpo que se desea obtener, repetido por la forma de la boquilla de la máquina extrusora, hasta el número de dos, tres, etc., pudiéndose lograr la obtención por diferentes filas en cada una de las cuales haya más que una pieza, pues, naturalmente, la limitación vendrá impuesta única y exclusivamente por la potencia de
70 la máquina y el tamaño de la boquilla.

Cada una de las piezas viene unida a la inmediata por una serie de nervaduras -2-, que si bien son perfectamente eficaces para la obtención de la rigidez necesaria para que el bloque pueda ser considerado como de gran
75 superficie, con la resistencia que esto implica, sean lo suficientemente delgadas y, por tanto, frágiles una vez cocida la pieza, para que un simple golpe dado con una herramienta especial o a falta de élla con una paleta de albañil, salten y puedan ser separadas las diferentes
80 unidades que anteriormente constituyan un solo bloque.

Las piezas a obtener pueden adoptar los perfiles normales en la construcción, tanto macizos, como huecos, según 3, sin que esto afecte a la resistencia de las piezas.
85



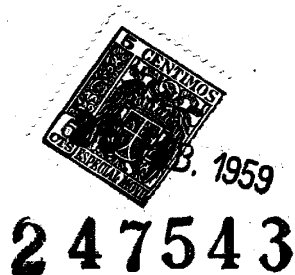
1959

247543

90 Como única precaución, en la fabricación, según el sistema que se ha descrito, puede mencionarse que las boquillas de formación de piezas conjuntas deben ser debidamente estudiadas para evitar que en superficies que queden al exterior presenten restos de nervaduras de unión, las cuales, en cambio, son beneficiosas para facilitar la retención de las piezas a la masa ligante empleada.

95 Descrita suficientemente la naturaleza de la presente Invención y la forma en que la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindican como de la propiedad y novedad del solicitante las particularidades características de las siguientes Reivindicaciones:

N O T A



100 1^a.- "SISTEMA PERFECCIONADO DE FABRICACION DE PIEZAS CERAMICAS" para la construcción, esencialmente caracterizado porque mediante él, las piezas se obtienen en grupos de dos, tres o más superpuestas y cada una de ellas unida a la inmediata por unas nervaduras que profuran la suficiente rigidez durante las operaciones previas a la puesta en obra y, posteriores al corte simultáneo de cada serie a la salida de la máquina galletera o extrusora en que se obtienen y de la boquilla de que ha sido

105 totada la máquina, según la serie de perfiles que se hayan de obtener y que principalmente son las de transporte a secadero, secado que se facilita por el gran volumen de huecos obtenido cocido y transporte a pié de obra, además de almacenado y sucesivos transportes.

110 2^a.- "SISTEMA PERFECCIONADO DE FABRICACION DE PIEZAS CERAMICAS" para la construcción, esencialmente caracterizado porque las piezas obtenidas mediante la reivindicación, son separadas en el momento de la colocación en el lugar a que van destinadas previa la rotura de

115 las nervaduras que las han mantenido unidas formando un solo bloque, con lo que quedan dispuestas para su utilización exactamente como si hubieran sido obtenidas y manipuladas una a una.

3^a.- "SISTEMA PERFECCIONADO DE FABRICACION DE PIEZAS CERAMICAS" para la construcción.



247543

Todo ello tal y como queda descrito y representado en la presente Memoria descriptiva, que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara a la que se acompaña una de planos para su mejor comprensión.

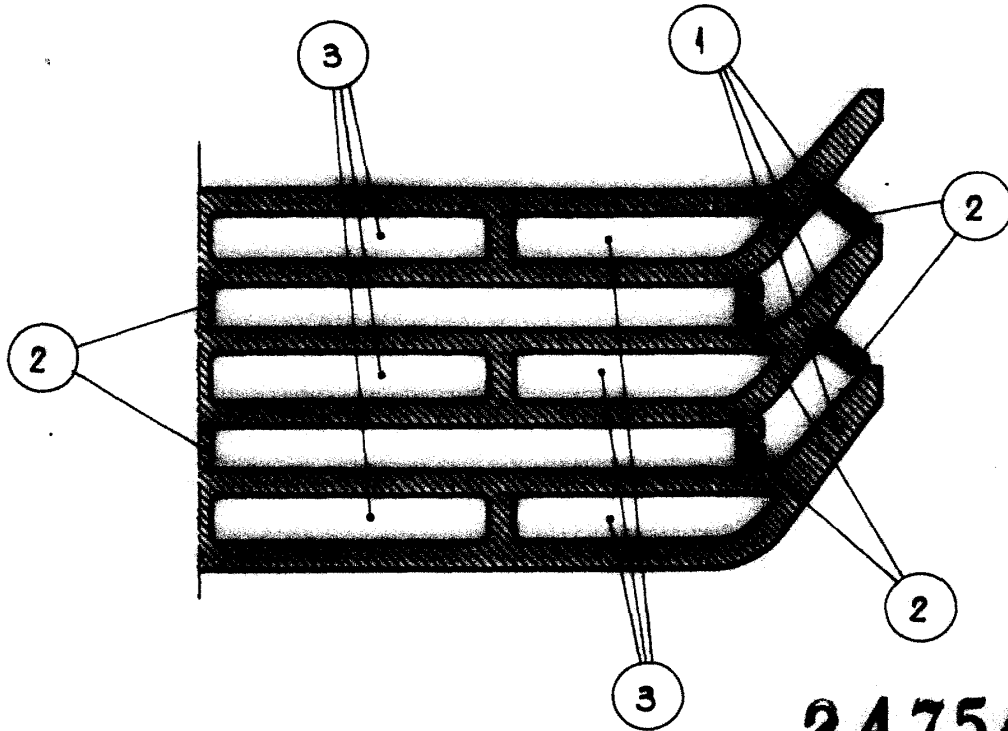
Madrid, 25 FEB 1959

CARLOS BALLESTERO
A.R.

Fig. 1a

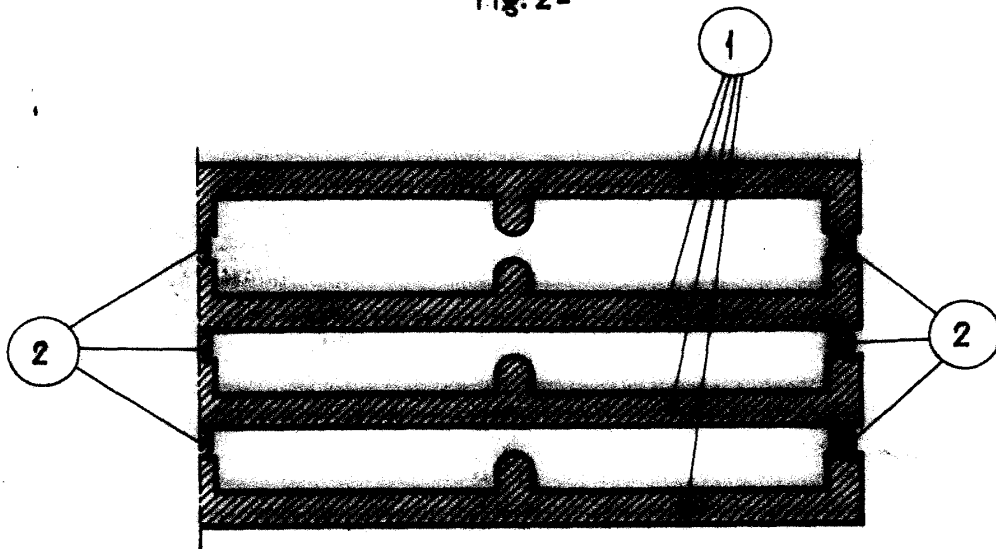


1959



247543

Fig. 2a



Escalera variable.
Madrid, 25 FEB. 1959
CARLOS BALLESTERO
A.P.