

251384

11



MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INVENCION.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "MAQUINA PARA FABRICAR BLOQUES PARA
"LA CONSTRUCCION DE TABIQUES".

251384

=====
A nombre de : DON FRANCISCO RODERO CARRASCO y
DON ALFONSO MENDOZA TARAVILLA.

Residentes en: MADRID, Sagasta, 28 y Embajadores, 226.

Nacionalidad : ESPAÑOLA.



251384

La misión de la máquina, objeto de la presente Patente, es la de fabricar bloques de grandes dimensiones para la construcción de tabiques, estando estos constituidos por un núcleo central formado por un material inerte de poco coste, tal como ca-

- 5.- Mas o virutas amasado con yeso negro, cuyo núcleo va revestido por ambas caras con una capa de yeso blanco o escayola, que constituye el tendido de blanco: de esta forma al colocar estos bloques en obra para construir el tabique, queda éste completamente terminado y dispuesto para la pintura, suprimiéndose el guarnecido de negro y el enlucido de blanco que se necesitan en los tabiques de ladrillo; se consigue, así, por lo tanto una notable economía en la construcción.

En la figura 5 de los planos, se representa en perspectiva la pieza que se trata de fabricar.

- 15.- Una vez detallada esta pieza, pasemos a describir la máquina:

La figura 1, es una vista de frente.

La figura 2, una vista lateral.

La figura 3, la planta.

- 20.- En estas figuras se detallan los elementos esenciales de la máquina, ya que su longitud y altura son variables dependiendo de las dimensiones que haya de tener el bloque que se desee fabricar.

La figura 4, representa en mayor escala, el dispositivo

- 25.- empleado para mover las paredes longitudinales interiores de los



moldes con objeto de fabricar labiques del espesor que se desee.

Las figuras 6 y 7, muestran en perspectiva las láminas metálicas para el cierre de los extremos de los moldes y la tapa de los mismos.

30.- La máquina se compone de un armazón metálico (Figs. 1, 2 y 3) formado por un bastidor 1 soportado por ruedas 2 para el más fácil transporte de la máquina. Este bastidor 2, sostiene unos montantes 3 que sirven de apoyo a otro bastidor 4. Sobre el bastidor 1, se fija la plancha metálica 6, que sostiene los moldes 7 y los soportes 8 del vibrador 9.

Las paredes longitudinales de los moldes son lunas o láminas metálicas y las exteriores 10 (Fig. 4) pueden abatirse, girando alrededor de unas charnelas 11, para poder retirar la pieza una vez fabricada. Las paredes longitudinales interiores 12 pueden trasladarse paralelamente a sí mismas, merced a unos tornillos 13 unidos a ellas, que se desplazan al accionar en las tuercas 14 que solo tienen movimiento de rotación, consiguiéndose así, graduar a voluntad el espesor de las piezas para tabiques. Estas paredes, llevan en los extremos de la parte superior unas garras 15 (Fig. 2) con su tornillo de apriete 16 para fijarlas a la barra 17 unida a los montantes 3, impidiéndose de este modo las oscilaciones de las paredes una vez situadas en el punto deseado. En el interior de los moldes y adosadas a las paredes longitudinales van unas láminas metálicas 18 (Fig. 4), de pocos mm. de espesor, las que forman las paredes del núcleo central. Estas láminas 18 pueden elevarse verticalmente, por ir unidas a unos cables 19, que pasando por las poleas 20, se arrollan en los tambores 21, al accionar en las manivelas 22.

55.- Y por último, para cerrar los moldes por sus extremos se em-

25.384



plean las piezas (Fig. 6) que tienen en su parte inferior una lengüeta 23 que se introduce en ranuras que lleva la plancha metálica 6 (Figs. 1 y 2) que forma el fondo de los moldes, y por la parte superior se une con las paredes longitudinales por unos cerrojos 24; y para la parte superior de los moldes se emplean las piezas que se representan en la figura 7, las cuales llevan unos salientes 25 con unos orificios que se introducen en pitones 26 (Figs. 1 y 6) que llevan las paredes longitudinales y las extremas fijándose a estas por chavetas 27. El ancho de esta tapa es precisamente el del núcleo central.

Una vez descrita la máquina, veamos su funcionamiento. Se empieza por situar las paredes longitudinales interiores de los moldes, en el punto preciso para que el espesor del tabique sea el deseado, valiéndose de las tuercas 14 (Fig. 4) y entonces se fijan por las garras 15 y tornillos de apriete 16 (Fig. 2). Se procede en seguida a colocar las piezas representadas en la figura 6, que cierran los moldes por sus extremos y se bajan las planchas metálicas 18. Una vez formados así los moldes, se llenan éstos con el material inerte amasado con yeso negro, vibrando al propio tiempo que se llenan. Terminada esta operación, se colocan las tapas de los moldes y se levantan las planchas metálicas 18 accionando en las manivelas 22. Así quedará el núcleo aislado y, entre éste y las lunas habrá unos espacios vacíos del espesor de dichas planchas. Estos espacios se rellenan con una lechada de yeso blanco o escayola, y cuando esta lechada haya fraguado se procede al desmolde, quitando la tapa y las piezas de los extremos y abatiendo las paredes longitudinales exteriores, quedando así los bloques en disposición de retirarlos y ser transportados al sitio donde se almacenen.

No es necesario decir que el movimiento de elevación de las



planchas metálicas puede conseguirse substituyendo los cables y poleas por cremalleras que engranan con ruedas dentadas.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento y el modo de llevarlo a la práctica, se hace constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, sin que por ello se altere cambie o modifique la esencialidad del invento.

N O T A.-

Los puntos de invención propia y nueva para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes:

1.^a.- Máquina para fabricar bloques para la construcción de tabiques, constituidos por un núcleo central de un material inerte amasado con yeso negro, revestido por ambas caras con yeso blanco o escayola, caracterizada por un armazón metálico montado sobre ruedas, el cual soporta los moldes, estando éstas formadas por paredes longitudinales de lunas o planchas metálicas, de las cuales las exteriores pueden abatirse girando alrededor de chamelas fijas al armazón, con objeto de que se pueda retirar el bloque una vez moldeado, y las paredes interiores pueden trasladarse paralelamente a sí mismas, para graduar el espesor de los bloques a fabricar, merced a un mecanismo de tornillo y tuerca o análogo, fijándose en la posición deseada por unas garras con tornillo de apriete que las unen solidariamente al armazón.

2.^a.- Máquina para fabricar bloques para la construcción de tabiques, caracterizada porque en el interior de los moldes y en contacto con las paredes longitudinales, existen otras plan-



chas metálicas que son las que forman las paredes de los moldes
115.- para el núcleo central, pudiendo estas planchas, una vez moldeado este núcleo, elevarse verticalmente, merced a unos cables y poleas, o bien por piñones y cremalleras, accionadas por un motor o manivelas, con el fin de dejar libre el espacio que ellas ocupaban para llenarlo con yeso blanco o escayola que forma el
120.- enlucido del tabique.

3ª.- Máquina para fabricar bloques para la construcción de tabiques, caracterizada porque las paredes extremas y las tapas de los moldes son piezas movibles, de forma que se pueden quitar una vez moldeado el bloque para retirar éste, y quedan só-
125.- lidamente unidas entre ellas y a las paredes longitudinales durante el moldeo por chavetas, cerrojillos o tornillos de apriete.

4ª.- Máquina para fabricar bloques para la construcción de tabiques, caracterizada porque entre los moldes mencionados en los puntos anteriores existe un vibrador, con el fin de que las
130.- mezclas hagan buen asiento y no se produzcan fisuras ni oquedades, a la vez que acelere el fraguado de las mismas.

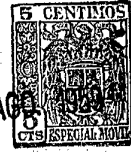
5ª.- "MÁQUINA PARA FABRICAR BLOQUES PARA LA CONSTRUCCION DE TABIQUES", todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de 135 líneas y a título de ejemplo se re-
135.- presenta en los adjuntos dibujos.

Madrid, 11 AGO. 1959

FRANCISCO RODRIGO CARRASCO, y
ALFONSO MENDOZA TARAVILLA.

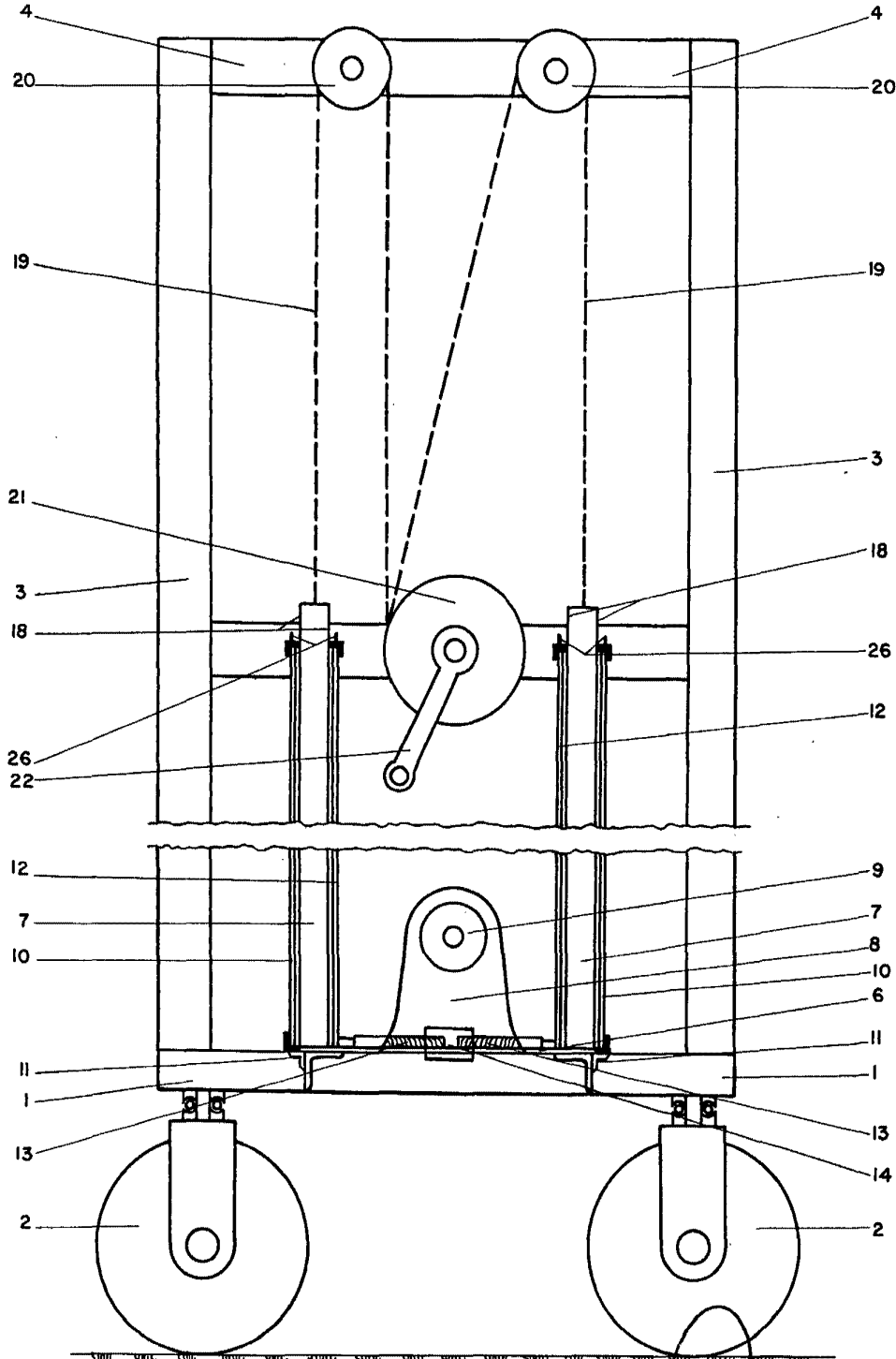
P.

251384



11 AGO 1959

FIG. 1



Madrid, 11 AGO. 1959

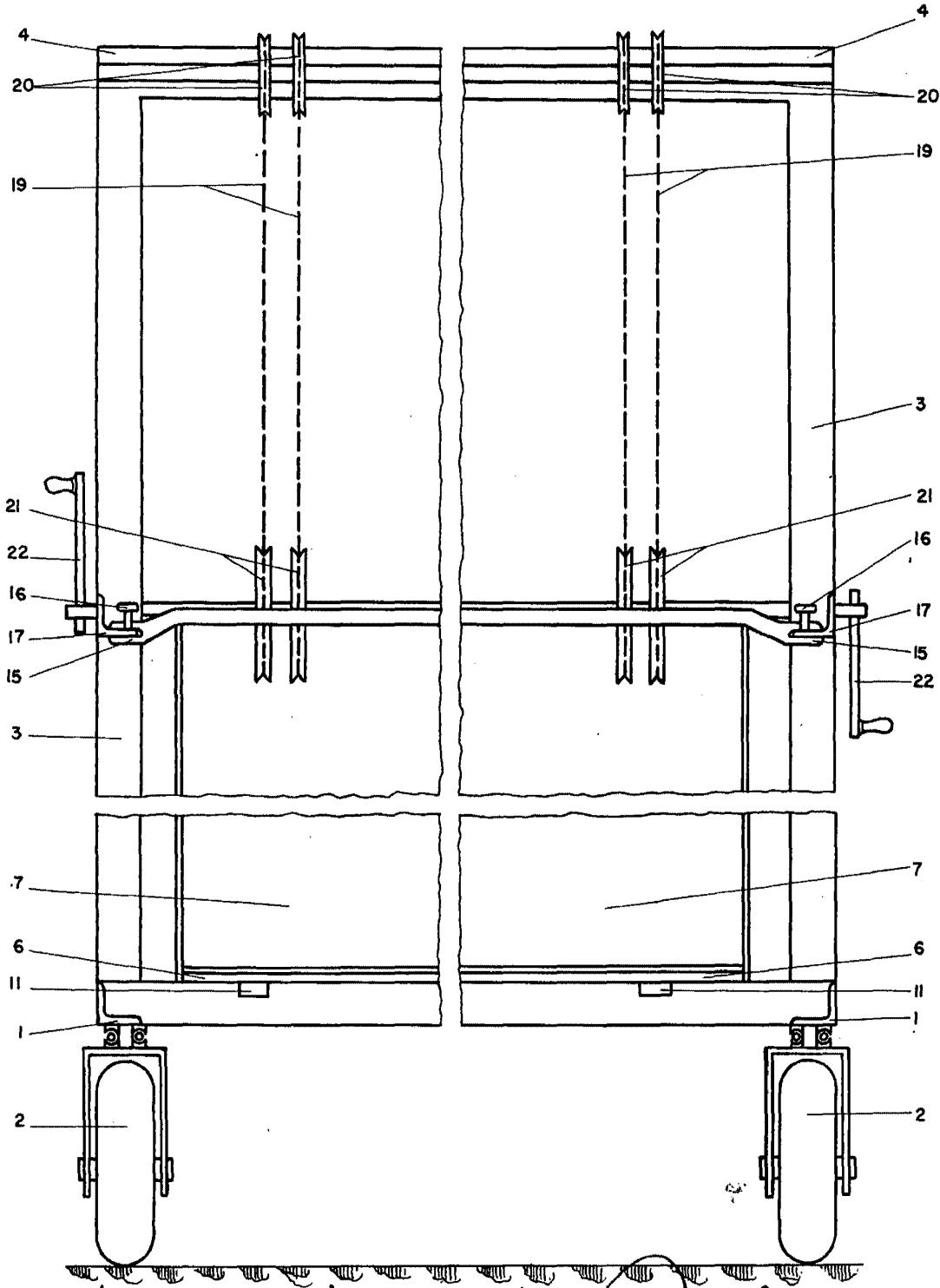
ESCALA VARIABLE

[Handwritten signature]

251384



FIG. 2



11 AGO 1959

ESCALA VARIABLE

251384



11 AGO

FIG-3

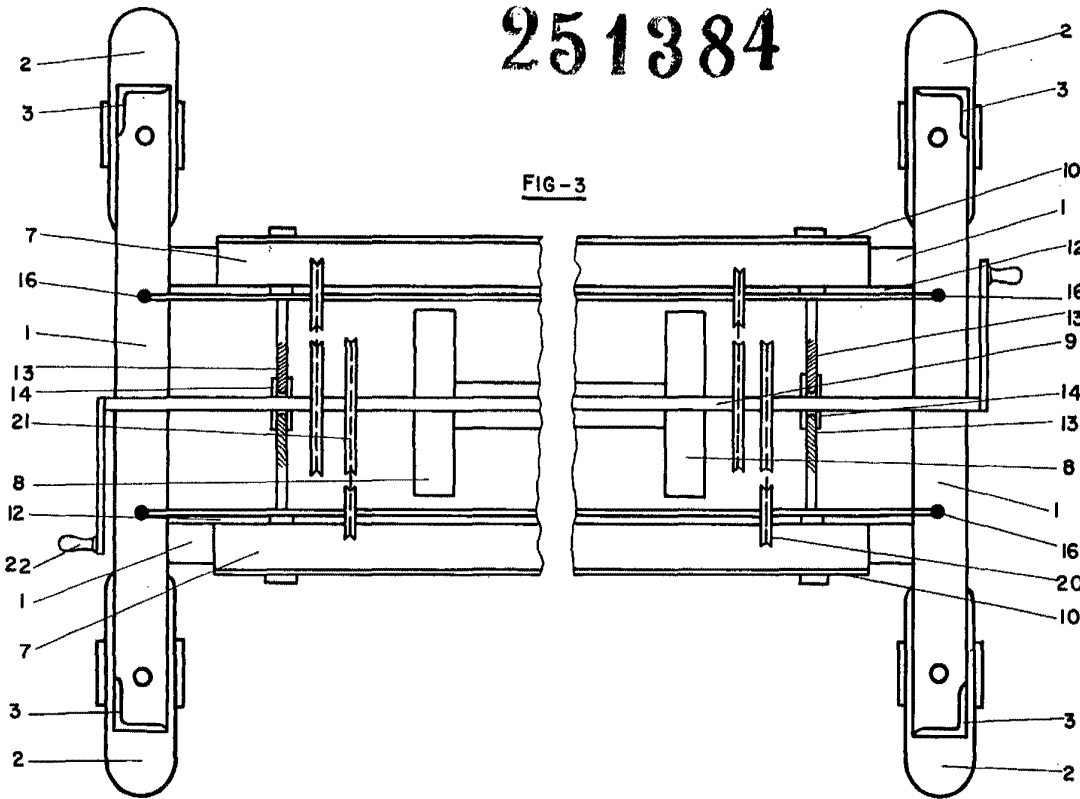


FIG-4

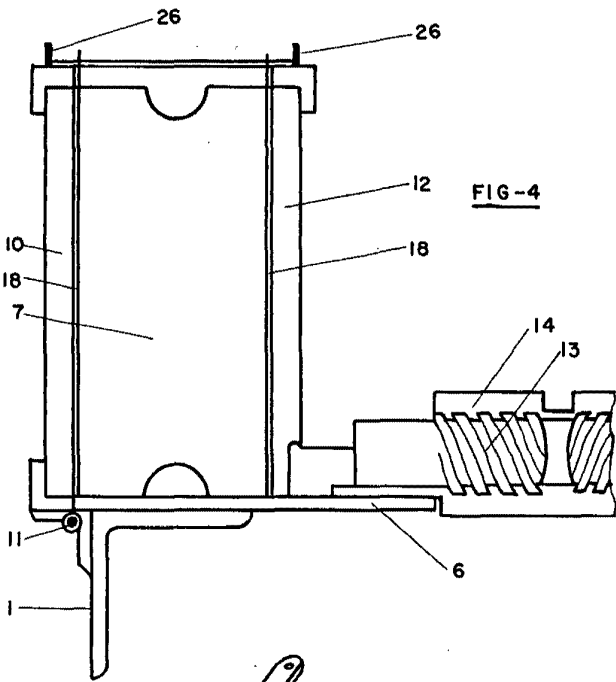


FIG-5

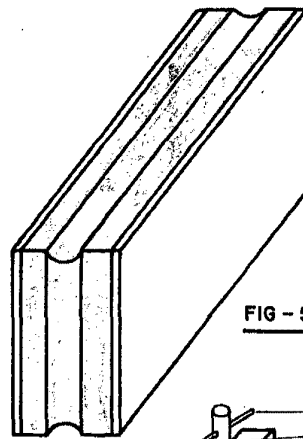


FIG-6

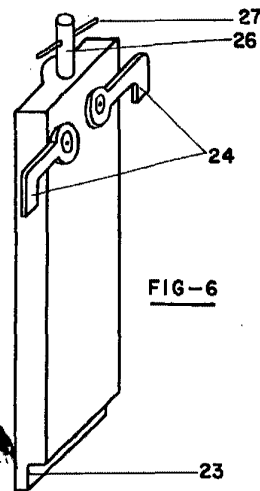
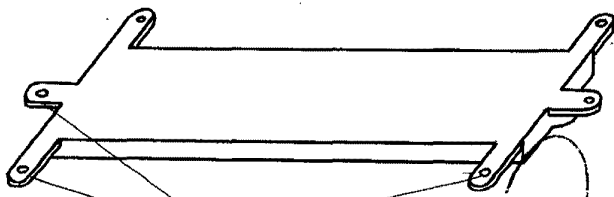


FIG-7



Madrid, 11 AGO 1950

ESCALA VARIABLE