

254486

26



254486

PATENTE DE INTRODUCCION
=====

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

HIJOS DE FRANCISCO GAYA FORES, S.L.

entidad española, domiciliada en Barcelona
Via Layetana, núm. 158, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN EL SISTEMA DE MOLDEO
DE PIEZAS PARA LA CONSTRUCCION".

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

25448

28



La presente Patente de Introducción se contrae, conforme se indica en su enunciado, a unos perfeccionamientos en el sistema de moldeo de piezas para la construcción.

- 5. En determinados tipos de piezas para la construcción, especialmente azulejos, su sujeción al conjunto de la obra debe efectuarse por interposición de una masa de cemento entre una de sus caras y la obra, siendo por lo tanto la fuerza de la unión la que se deriva de dicho cemento. -

- 10. A fin de aumentar la fuerza de sujeción se prevee a dichas piezas, en la cara de sujeción, de unos resaltes o nervios; sin embargo, y a pesar de tal medida, se produce en algunos casos el desprendimiento de las piezas, lo cual ha conducido al estudio de unos perfeccionamientos en su proceso de fabricación, como el de dotarles de unos encajes a manera de cola de milano, con lo cual la masa de cemento, que efectúa la sujeción, queda fuertemente unida por medio de dichos encajes a la pieza en cuestión. - - - - -

- 20. Se caracterizan esencialmente los perfeccionamientos objeto de Patente por dotar a las piezas para construcción de unos encajes, a manera de cola de milano, producidos por sendos machos elásticos de forma prismática, ligeramente cónicos para facilitar su desmoldeo, de manera que
- 25. al comprimirse contra la pieza durante su moldeo, efectúan una compresión repartida uniformemente en toda su cara en contacto con dicha pieza, como consecuencia de la cual se produce una deformación del macho, que alcanza su

- 3 254486



máximo valor en sentido radial o longitudinal en la periferia del mismo y su mínimo, en sentido transversal, en la cara de compresión. Durante esta compresión el macho quedará, por lo tanto, alojado en el seno de la pieza sometida a moldeo en forma de tronco de pirámide con su base mayor, en contacto con dicha pieza, recuperando su forma primitiva al cesar la compresión, debido a su elasticidad, de manera que puede efectuarse su extracción sin rotura de las paredes laterales del encaje. - - - - -

También son características potestativas de los perfeccionamientos en cuestión el hecho de que los machos elásticos para moldeo de los encajes estén realizados en forma de prismas macizos, huecos, o bien parcialmente huecos por estar dotados de una pluralidad de huecos y paredes interiores, estando, en estos dos últimos casos, los huecos ocupados o no por machos metálicos de la máquina de compresión. - - - - -

Para facilitar la comprensión de cuanto antecede se hace referencia seguidamente a la lámina de dibujos que acompaña a esta memoria, la cual, dado su fin explicativo, debe considerarse como desprovista de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se solicita. En los dibujos:

Figura 1, representa esquemáticamente, una sección vertical de uno de los machos de compresión realizado en forma de prisma elástico. - - - - -

Figura 2, representa esquemáticamente, la forma que adquirirá el macho de figura anterior una vez comprimido y penetrado en la pieza sometida a moldeo. En esta figura



los esfuerzos deformadores que obran sobre el macho han sido representados por flechas que indican su dirección y sentido. - - - - -

60.

Figura 3, representa una sección del molde para la pieza y la posición relativa que respecto a él tiene el macho de compresión antes del moldeo. - - - - -

Figura 4, representa los mismos elementos de la figura anterior, pero habiéndose colocado ya en el molde el material cerámico. - - - - -

65.

Figura 5, representa la primera fase del moldeo de la pieza en la cual no se ha producido todavía la deformación del macho. - - - - -

Figura 6, representa la fase siguiente del moldeo en la cual ya se ha producido la deformación del macho alcanzando la forma de figura 2. - - - - -

70.

Figura 7, representa una sección en la que se observa el comienzo de la operación de extracción del macho, el cual habrá recuperado ya su forma primitiva. - - - - -

75.

Figura 8, representa una sección en la que se observa la pieza ya moldeada, permaneciendo en el interior del molde, y el macho extraído totalmente. - - - - -

Figura 9, representa una sección de un macho elástico realizado en forma de prisma hueco. - - - - -

80.

Figura 10, representa una sección de una pieza para construcción dotada de varios encajes y los correspondien-

254486²⁶



tes machos para su ejecución simultánea. - - - - -

85. Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre la misma indican cada una de las partes y detalles de los elementos representados, su descripción es como sigue. - - - - -

90. En dichas figuras el macho, en su forma maciza, se representa por (1), el cual está unido al plato (2) de la máquina de compresión, no representada en las figuras; el molde para la pieza se representa por (3); la pieza, dotada de un solo encaje (5) a manera de cola de milano, por (4); y, finalmente, el macho realizado en forma de prisma armado se representa por (6) y su platillo de unión a la prensa de la máquina de compresión por (7). Cuando la pieza presenta varios encajes (5) se representa por (8). - - - - -

100. De acuerdo con las figuras, y números en ellas representados, las operaciones de moldeo seguirán el siguiente orden: siendo la posición relativa entre el macho (1) y el molde (3) la representada en la figura 3, se coloca en el molde el polvo o material cerámico para la pieza (4), tal como se indica en figura 4; a continuación, presionando sobre el macho (1) a través del plato (2), aquél desciende penetrando en el seno del material para la pieza (4) (ver fig. 5) y, simultáneamente con el plato (2), efectuará su compresión, sufriendo por su parte una deformación que comunicará la forma deseada al encaje (ver fig. 6). - - - - -

110. Eliminando la presión ejercida sobre el macho (1) éste recobrará su forma primitiva sin destruir las paredes laterales del encaje por ser de forma ligeramente cónica



(ver fig. 7), pudiéndose efectuar ya su total extracción de acuerdo con figura 8. - - - - -

115. El proceso de moldeo con molde hueco (9), o con molde dotado de una pluralidad de huecos y paredes interiores, no representado en las figuras, no diferirá del descrito, siendo también idéntico el proceso caso de efectuarse con varios machos (1) ó (9), simultáneamente para una misma pieza (5), tal como se indica en figura 10. - - - - -

120. Habiendo descrito las características, ventajas y modo de realización de los perfeccionamientos introducidos en el sistema de moldeo de piezas para la construcción según la presente Patente de Introducción, debe hacerse constar, en resumen, que en los mismos podrá introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas que intervienen en el proceso, materiales empleados en la construcción de las mismas, forma de acoplamiento mutuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - - - -

N O T A

135. Se declaren de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Perfeccionamientos en el sistema de moldeo de piezas para la construcción, caracterizados porque se prac-



140. tican, en las caras no vistas de las citadas piezas, unos huecos de secciones normales al plano de las mismas a manera de cola de milano, por medio del aumento de las dimensiones longitudinales y transversales, en detrimento de la tercera dimensión, de unos machos elásticos, solidarios a un plato de la prensa de moldeo, y como consecuencia de la irregular distribución de las presiones de moldeo en el seno del material constitutivo de dichas piezas. - - - - -

150. 2.- Perfeccionamientos en el sistema de moldeo de piezas para la construcción, según la anterior reivindicación, caracterizados porque se practica en la cara no vista de las citadas piezas unos encajes, de sección a manera de cola de milano, por medio de un macho troncopiramidal de material elástico, solidario de un plato de la prensa molde, que presenta sus bases normales al desplazamiento y paralelas al plato de la prensa, siendo la mayor la que se solidariza a dicho plato. - - - - -

155.

160. 3.- Perfeccionamientos en el sistema de moldeo de piezas para la construcción, según la primera reivindicación, caracterizados porque los machos de compresión son prismas macizos contruidos en materiales elásticos. -

165. 4.- Perfeccionamientos en el sistema de moldeo de piezas para la construcción, según la primera reivindicación, caracterizados porque los machos de compresión son prismas huecos contruidos en materiales elásticos, cuyo espacio hueco está ocupado por un macho metálico de la prensa de moldeo. - - - - -



5.- Perfeccionamientos en el sistema de moldeo de piezas para la construcción, según la primera reivindicación, caracterizados porque los machos de compresión son prismas dotados de huecos interiores, construidos en materiales elásticos. - - - - -

170.

6.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL SISTEMA DE MOLDEO DE PIEZAS PARA LA CONSTRUCCION". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

175.

26 DIC. 1959

[Handwritten signature]

Fig. 1

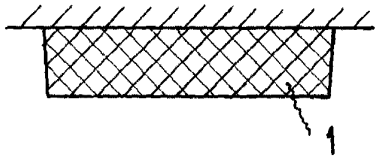


Fig. 2

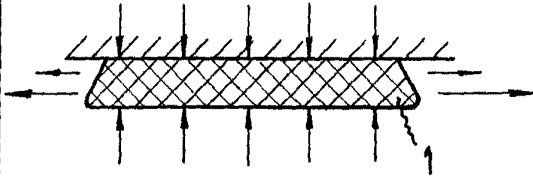


Fig. 5

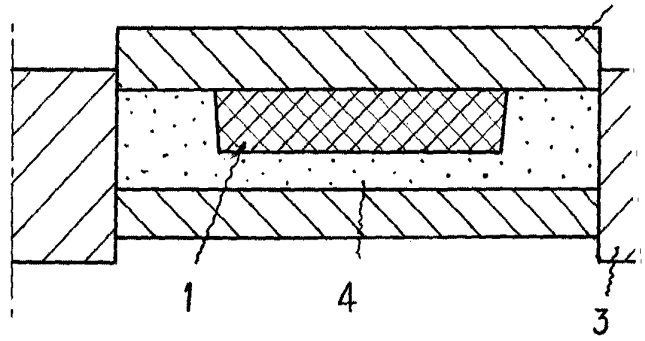


Fig. 3

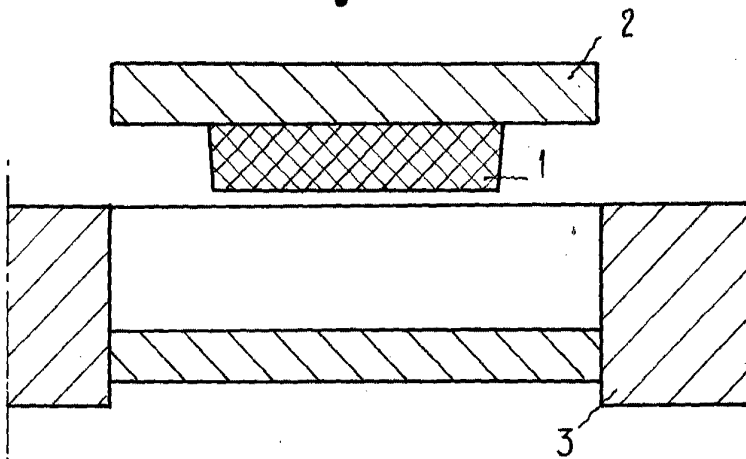


Fig.

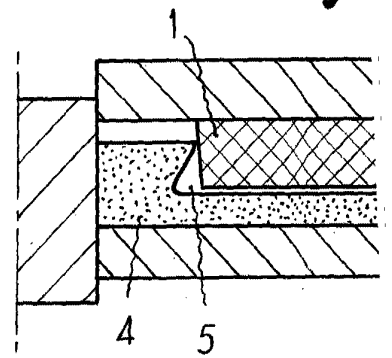


Fig. 4

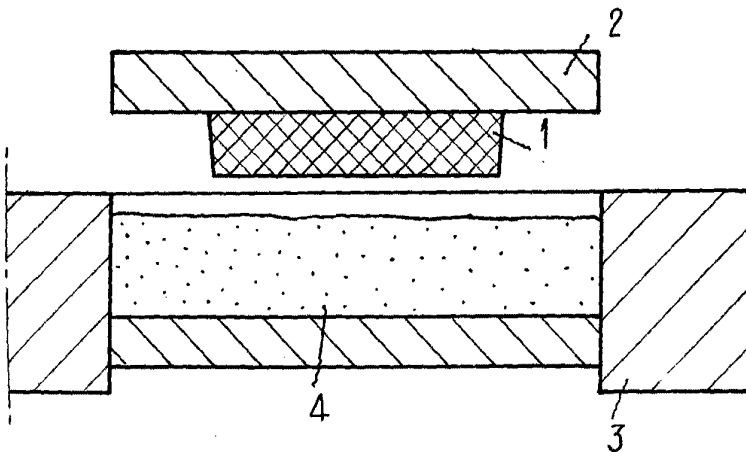
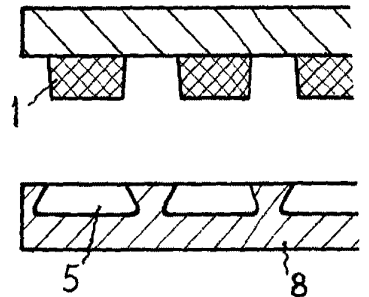


Fig.



Escala variable

Fig. 6 254486

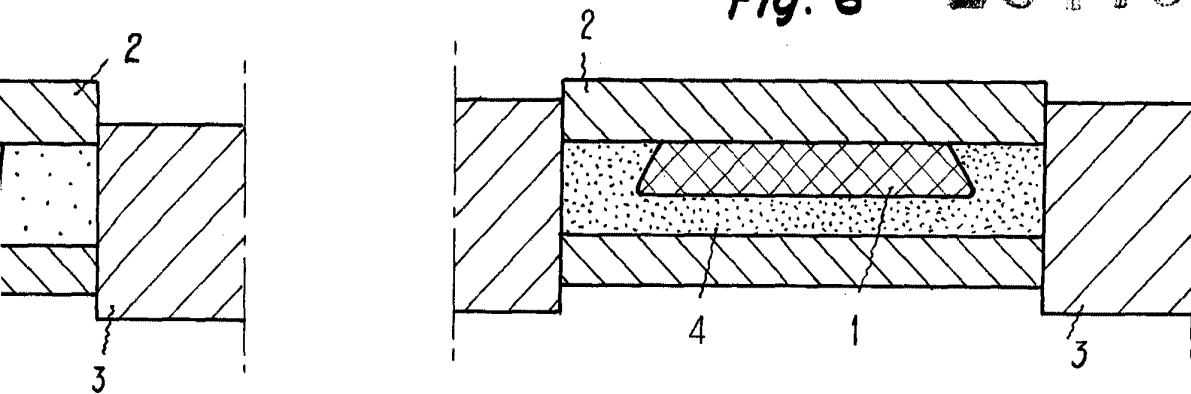


Fig. 8

Fig. 7

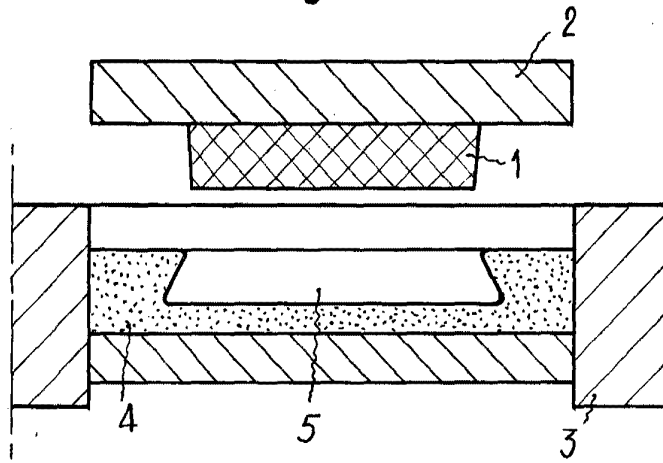
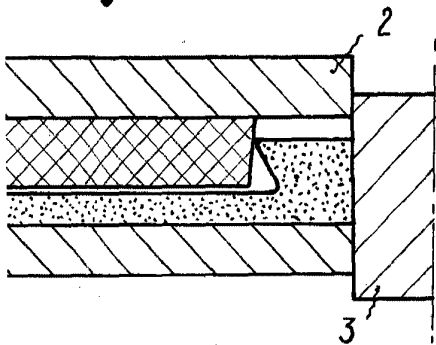


Fig. 9

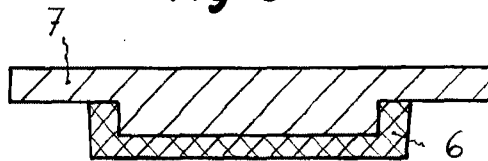
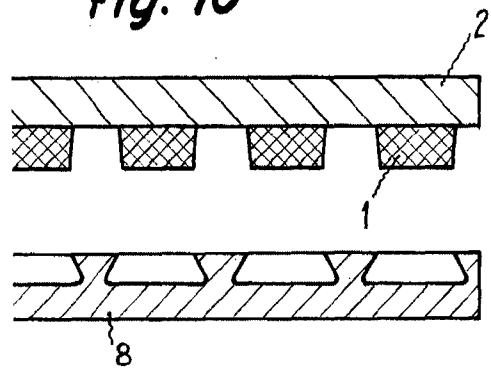


Fig. 10



Drawing