

2 58200



258200

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION, por veinte años en ESPAÑA, a favor de
CERAMICA DOMINGUEZ DE LEVANTE, S. A. (CEDOLESA), entidad es
pañola, con residencia en VALENCIA, Gobernador viejo, nº 9

por

“PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO MECANICO DE FABRICA
CION DE PLAQUETAS DE REVESTIMIENTO CON MAQUINAS GALLE
TERAS”

Inventor: Don Andrés Amorrích Ramiro, Ingeniero Industrial,
de nacionalidad española.-

258200⁸ MAR.



5 La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido publicado el 30 de Abril de 1.930.

10 La presente Memoria trata de unos perfeccionamientos introducidos en el proceso mecánico de fabricación de plaquetas de revestimiento con máquinas galleteras.

15 La fabricación de plaquetas caras vista para la decoración de fachadas y similares, está lograda actualmente mediante bloques prensados, o en todo caso mediante placas obtenidas con galletera, con boquillas fabricadas expresamente. En otros casos los bloques huecos obtenidos son cortados en obra.

También se conocen bloques cortados al través, en forma de ladrillo, que dan cuatro caras vista.

20 Mediante los perfeccionamientos que vamos a describir, la construcción de plaquetas caras vista, no presentan dificultad alguna, ya que se obtienen con boquillas corrientes de contorno liso o grabado como en los casos usuales.

25 Se trata de cortar la masa en crudo, como en la actualidad, a su salida de la galletera, pero de tal manera que se obtengan simultáneamente dos o cuatro, e incluso seis, plaquetas de revestimiento, dependiendo su número del ancho de las placas a obtener.

30 Los perfeccionamientos propugnan el empleo de elementos de corte frontales, verticales y horizontales, entrecruzados, para dividir la masa cerámica en dos, cuatro o más



258200

porciones idénticas, determinantes cada una de ellas de una plaqueta de revestimiento de dimensiones a determinar previamente.

35

La masa salida de la galletera puede ser hueca o maciza. En el primer caso el elemento de corte vertical será liso también. En el segundo caso, podrá utilizarse un solo elemento de corte vertical, con el fin de obtener dos plaquetas de gran superficie de cara vista, pudiendo ser en este caso irregular o liso este elemento de corte.

40

En el caso de ser irregular (cinta retorcida o hilo con nudos, por ejemplo) las caras vista de las plaquetas serán las externas, y en el caso de ser liso las caras vista serán las producidas por el corte, dándose esta circunstancia cuando la boquilla utilizada posea sus lados grabados para la formación de estrias.

45

El elemento de corte, liso o irregular, puede ser un hilo o una cinta.

Todo ello con independencia de los medios normales de corte transversal que actualmente se utilizan.

50

Las placas de revestimiento logradas según estos perfeccionamientos, resultan de un reducido coste de fabricación, sin menoscabo de su presentación y calidad, dado el número tan elevado de piezas que pueden obtenerse en una jornada de trabajo.

55

Hecha la descripción precedente es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

60

NOTA

258200

123 MAR



En resumen: La Patente de Invención que se solicita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

65

1ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO MECANICO DE FABRICACION DE PLAQUETAS DE REVESTIMIENTO CON MAQUINAS GALLETERAS caracterizados esencialmente por el hecho de establecer frente a la boca de salida de la masa cerámica en crudo de la galletera, elementos de corte perpendiculares entre sí, conjunta o in distintamente, y paralelos por tanto a los lados del elemento a fabricar, a fin de que la masa cerámica quede dividida en va rias partes simétricas, que resultan otras tantas plaquetas de revestimiento, cuyas superficies exteriores son caras vista.

70

2ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO MECANICO DE FABRICACION DE PLAQUETAS DE REVESTIMIENTO CON MAQUINAS GALLETERAS según la anterior reivindicación, caracterizados esencialmente por el hecho de establecer frente a la boca de salida de la ma sa cerámica un elemento de corte vertical paralelo a los lados mayores del elemento a fabricar, cuyo elemento de corte es irre gular para determinar la formación de las caras posteriores de dos plaquetas, con relieves y ranuras de adaptación de la arga masa de unión, siendo las caras vistas las superficies exterior es del bloque.

75

80

3ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO MECANICO DE FABRICACION DE PLAQUETAS DE REVESTIMIENTO CON MAQUINAS GALLETERAS según las anteriores reivindicaciones, caracterizados esencial mente por el hecho de establecer frente a la boca de salida de la masa cerámica un elemento de corte vertical paralelo a los lados mayores del elemento a fabricar, cuyo elemento de corte deter mina la división de la masa en dos plaquetas, cuyas caras poster iores son las externas, mientras que las caras vistas son las producidas por el corte.

85

90



208200

4ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO MECANICO DE FABRICACION DE PLACUETAS DE REVESTIMIENTO CON MAQUINAS CALLETERAS"

95

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 18 de Mayo de 1.960

ALFONSO UNGRIA

100