

258716



258716

MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INVENCION.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "MÁQUINA PARA FABRICAR PIEZAS PARA
"LA CONSTRUCCION DE TABIQUES".

=====

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

Residentes en: MADRID, Embajadores, núm. 226.

Nacionalidad : ESPAÑOLA.

258716



- La misión de la máquina, objeto de la presente Patente, es la de fabricar piezas de grandes dimensiones para la construcción de tabiques, estando estos constituidos por un nucleo central formado por un material inerte de poco coste, tal como cañas, virutas, hojarasca, etc.; amasado con yeso negro, revestido por ambas caras con una capa de yeso blanco ó escayola; de esta forma al colocar estas piezas en obra, para construir el tabique, queda este perfectamente terminado y dispuesto para la pintura, no necesitándose las operaciones de guarnecido de negro y tendido de blanco precisas en los tabiques de ladrillo, con lo cual se obtiene una economía de importancia.
- 5.-
- 10.-

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

- Detallada la constitución de esta pieza pasamos a describir
- 15.- la máquina; la figura 1 es una vista de frente; la figura 2, la planta; la figura 3 una vista lateral, representándose en todas ellas los elementos esenciales de la máquina: las dimensiones de esta dependen naturalmente de las que se desee tenga la pieza que haya de fabricar; la figura 4 es un detalle en mayor escala,
- 20.- de la unión de la bandeja móvil con los cojinetes que la sostienen.

- La máquina se compone de una bancada 1 (figuras 1, 2 y 3), que lleva fija a ella la bandeja 2, cuyo fondo 3 son lunas o láminas metálicas y cuyos bordes 4 son movibles encima de esta
- 25.- bandeja a altura conveniente y dispuesta completamente a plomo



- con ella se halla otra bandeja 5 formada de indentica manera: esta bandeja es móvil y lleva en los extremos de su eje longitudinal, unos muñones 6 que giran en cojinetes 7 sostenidos por las correderas 8, las cuales resbalan a lo largo de guias verticales 9 solidamente unidas a la bancada 1; de esta forma la bandeja móvil 5 puede tener dos movimientos, uno giratorio alrededor de un eje longitudinal y otro de elevación o descenso, pero siempre a plomo con la bandeja fihura 2; para mantener la bandeja móvil 5 en posición horizontal se emplean unos pasadores 10
- 30.- (fig. 4) que atraviesan los cojinetes 7 y los muñones 6, los que se retiran a mano cuando la bandeja tenga que girar; el movimiento de esta bandeja móvil en sentido vertical se consigue por intermedio de unos cables 11 unidos a los cojinetes 7 que pasando por las poleas 12, sostenidas por el eje 13, se arrollan en los
- 40.- tambores 14 montados en el eje 15 cuando se acciona en las manivelas 16; otros cables 17, también unidos a los cojinetes 7, pasando por las poleas 18 sostenidas por el eje 19 fijo a la bancada 1, van a enrollarse en los tambores 20 montados también en el eje 15 al accionar en las manivelas 16.
- 45.- Una vez descrita la máquina, veamos su funcionamiento: colocada la bandeja móvil en la parte más elevada de su carrera se vierte sobre ambas bandejas una lechada de yeso blanco o escayola de unos 5 o 6 mm. de espesor y se procede a amasar el yeso con el material inerte, con cuya mezcla se llena hasta colmar la bandeja inferior: cuando la lechada ha adquirido cierta consistencia se retiran los pasadores 10 y se hace girar la bandeja alrededor de su eje longitudinal 180°, cuyo giro se efectúa muy fácilmente ya que está perfectamente equilibrada, y acto seguido accionando en las manivelas 16 se hace descender esta bandeja
- 50.- hasta que comprima la mezcla que se puso en la bandeja inferior,
- 55.-

258716



60.- para lo cual se ejerce presión en dichas manivelas que es transmitida por intermedio de los cables 17, cuando el yeso ha terminado su fraguado, se abaten los bordes de las bandejas y se levanta la bandeja móvil, se la hace girar otros 180º, se introducen los pasadores 10, y ya queda esta bandeja horizontal, se retira entonces la pieza fabricada, y la máquina queda en disposición de fabricar otra pieza.

65.- No es necesario decir que los movimientos de elevación y descenso de la bandeja móvil pueden obtenerse substituyendo los cables y poleas por cadenas y ruedas dentadas; por cremalleras y pifiones, etc.; como también que el movimiento puede conseguirse en vez de ser a mano, por un motor de pequeña potencia.

70.- 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.-

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

80.- 1º.- Máquina para fabricar piezas para la construcción de tabiques, formadas por un núcleo central de un material inerte amasado con yeso negro, revestido por ambas caras con yeso blanco o escayola, caracterizada por dos bandejas cuyo fondo son lunas o láminas metálicas y cuyos bordes son móviles, de las cuales una, va solidamente unida a una bancada, y la otra dispuesta completamente a plomo con la primera, lleva unos muñones en los ex-

253716



tremos de su eje longitudinal que giran en cojinetes fijos á unas
85.- correderas que se mueven a lo largo de guías verticales fijas a
la bancada, consiguiéndose de esta forma, que esta segunda bande-
ja tenga dos movimientos: uno giratorio alrededor de su eje lon-
gitudinal, para invertirla cuando la escayola que se ha puesto en
ella tenga la consistencia necesaria y otro, una vez invertida,
90.- de descenso vertical para comprimir la mezcla que se pone en la
bandeja inferior.

2º.- Máquina para fabricar piezas para la construcción de
tabiques, caracterizada porque los movimientos en sentido verti-
cal de la bandeja móvil que se menciona en el punto anterior se
95.- consigue, actuando sobre las correderas que sostienen los cojine-
tes de los muñones de las bandejas, por medio de cables ó cadenas
que pasando sobre poleas se arrollan en tambores dispuestos en un
eje que se acciona a mano por manivelas o por un motor de pequeña
potencia, pudiendo también conseguirse el movimiento por medio de
100.- cremalleras y piñones.

3º.- Máquina para fabricar piezas para la construcción de
tabiques, caracterizada porque la bandeja móvil mencionada en
los puntos anteriores se mantiene en posición horizontal merced
a unos pasadores que atraviesan los cojinetes y muñones, los cua-
105.- les se retiran, cuando se vaya a efectuar el giro de la bandeja.

4º.- "MÁQUINA PARA FABRICAR PIEZAS PARA LA CONSTRUCCION DE
TABIQUES", todo tal y conforme se describe en la presente memoria,
la cual consta de 109 líneas y a título de ejemplo se representa
en los adjuntos dibujos.

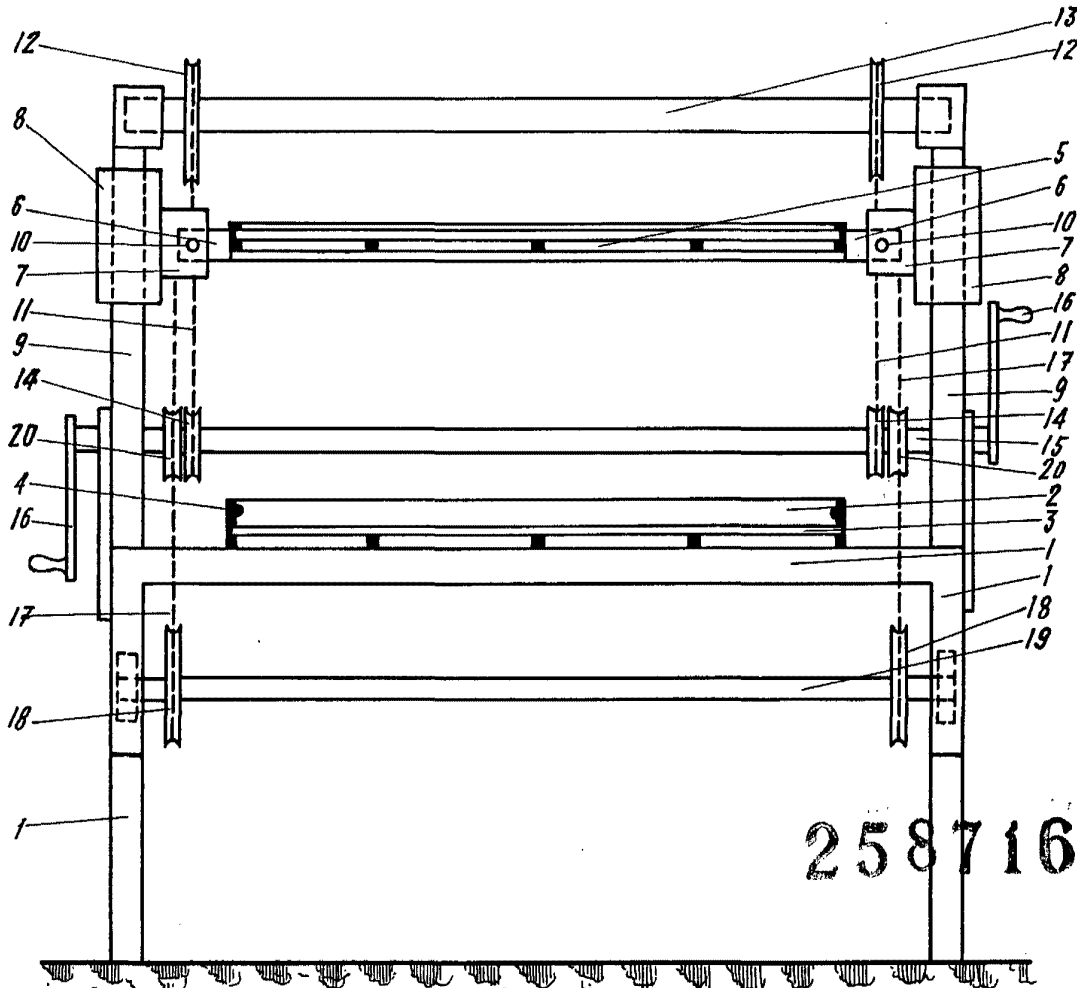
Madrid, 7 JUN. 1960

FRANCISCO RODERO CARRASCO, y
ALFONSO MENDOZA TARAVILLA.

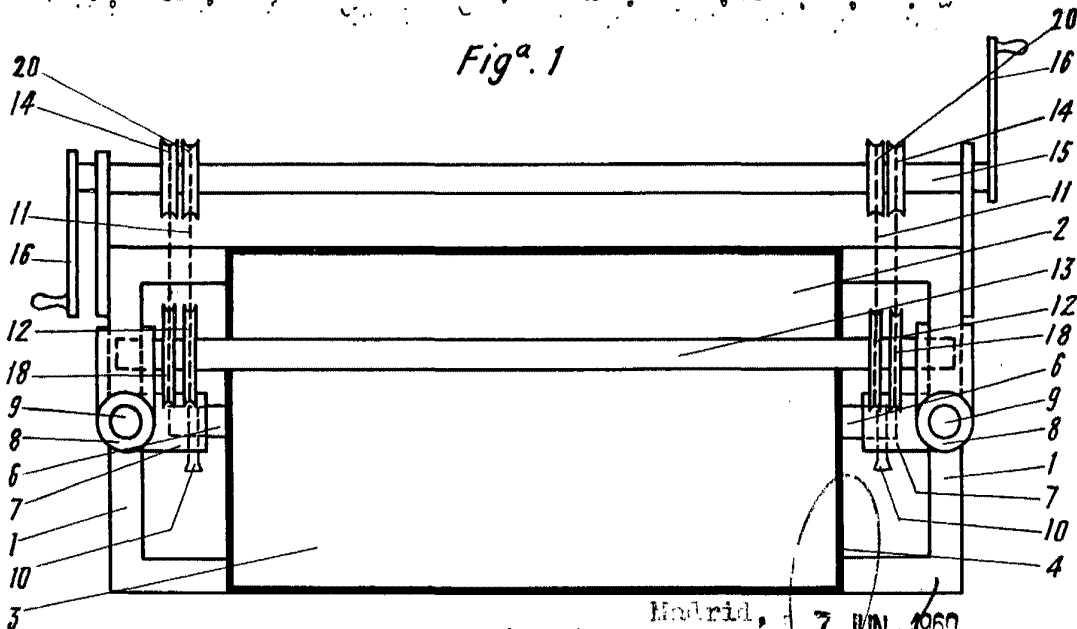
P. A.



1960



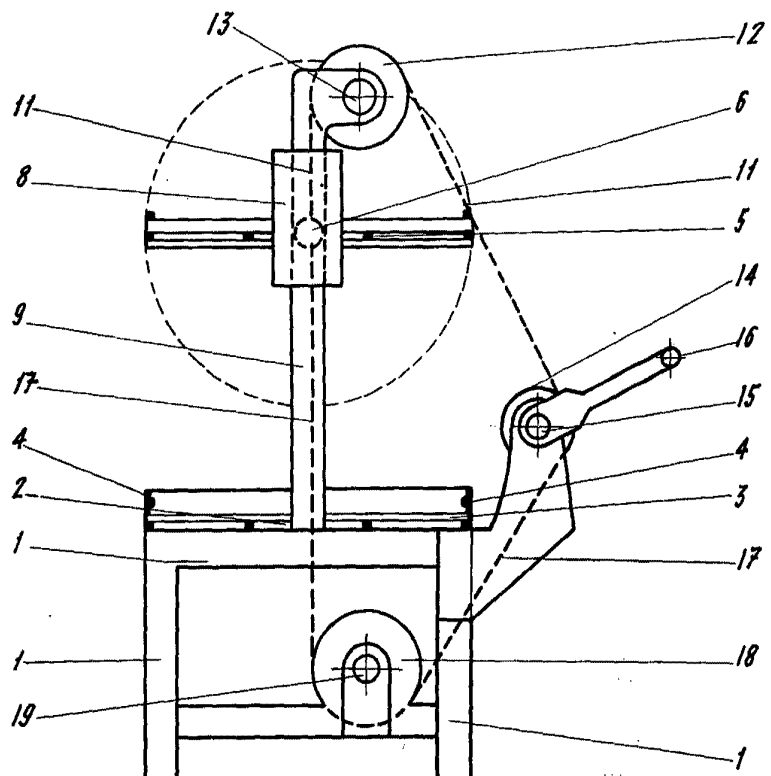
Fig^a. 1



Fig^a. 2

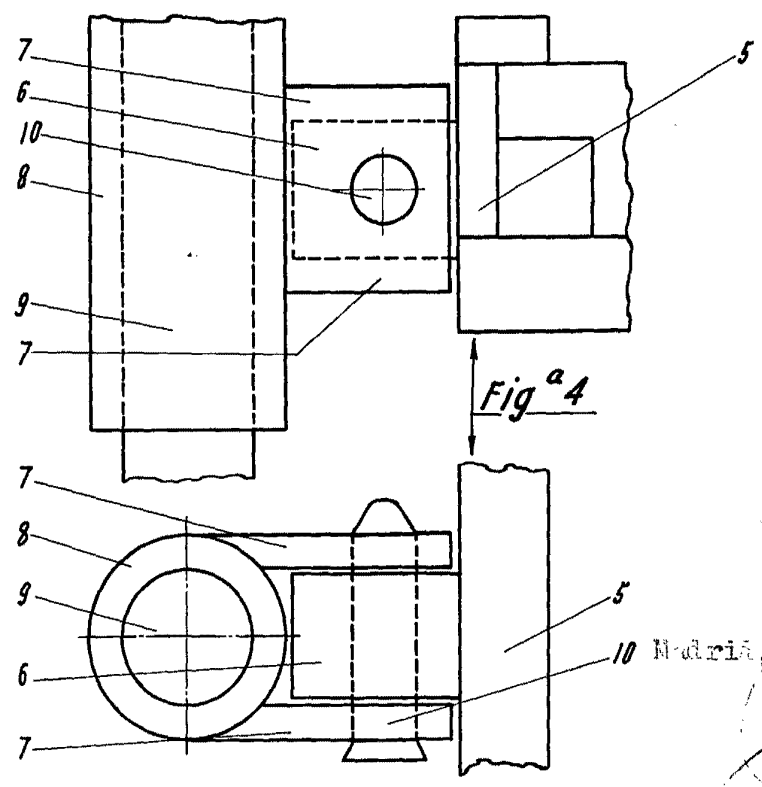
Madrid, 7 JUN 1960

Escala Variable

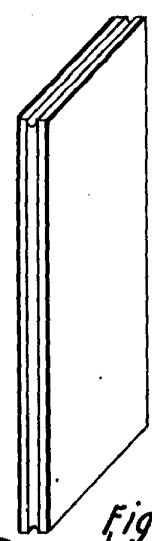


Fig^a 3

258716



Fig^a 4



Fig^a 5

Madrid, 7 JUN. 1960

Escala Variable