



ESPAÑA

16 ES 21 22	11 NUMERO 273609	15 Y
	FECHA DE PRESENTACION 10-7-83	

MODELO DE UTILIDAD

16 MAR. 1984

30 PRIORIDADES: 41 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
------------------------------	----------	---------

47 FECHA DE VIGENCIA	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B 29B 57m
----------------------	--

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

CONFORMADORA DE TEJAS DE HORMIGON COMPRENIDO.

71 SOLICITANTE (ES)

VIFESA, S.L.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Carretera San Román - Km. 1,600 - TALAVERA DE LA PEÑA (Toledo).

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. BERNARDO UNGRIA GOLIBRU.

JT/SD.

1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
15 legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
30 18 de Noviembre de 1.935).

1 La presente invención según se expresa en el
enunciado de esta memoria descriptiva, consiste en una con-
formadora de tejas de hormigón comprimido y más concretamen-
te de las tejas denominadas universal, doble onda y montse-
5 ny.

 En líneas generales, la conformadora de tejas
objeto de la presente invención se encuentra integrada en
una instalación completa de fabricación de tejas en las que
las jaulas de secado pueden ser fijas o móviles.

10 Concretamente la conformadora de tejas, se cons-
tituye mediante una bancada provista en su extremo anterior
de una dosificadora de platos, que son guiados longitudinal-
mente mediante cadena transportadora, pasando bajo un rodi-
llo conformador, posteriormente sobre un dispositivo de cor-
15 te para salir de la bancada hacia un transportador secunda-
rio provisto de medios de ventilación, cuyo transportador
lleva los tejas hacia un dispositivo de desmoldeo, a partir
de cuyo momento la teja es transportada hacia las jaulas del
secadero, mientras que los platos retornan otra vez al dispo-
20 sitivo dosificador para iniciar un nuevo ciclo.

 Uno de los objetos de la presente invención con-
siste en la disposición de los soportes de los platos, que
van montados sobre la cadena sinfin dispuesta en la bancada.
25 Concretamente el soporte de un plato se encuentra constitui-
do por cuatro porciones transversales montadas también sobre
pletinas transversales que quedan fijadas con la interposi-
ción de pletinas sobre elementos angulares dispuestos en
alineación transversal sobre las tres cadenas sinfin que se
30 montan en la bancada. Asimismo las cadenas sinfin son guia-
das longitudinalmente al estar montadas sobre largueros lon-

1

gitudinales superior e inferiormente.

5

Otra de las características de la presente invención consiste en el hecho de que el rodillo conformador se encuentra montado sobre una carcasa dispuesta de manera basculante sobre la bancada y que presenta medios de fijación practicables sobre la misma.

10

Otra de las características de la presente invención consiste en el hecho de que el rodillo conformador se encuentra continuamente en contacto con un patín basculante graduable mediante tornillo, que va limpiando la citada superficie del rodillo del material que se puede quedar adherido sobre ella, después de realizar la conformación de una teja, al pasar el material entre el rodillo y el plato transportado en las porciones de soporte.

15

Para complementar la descripción que seguidamente se va a realizar y con el fin de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, se acompaña con la presente memoria descriptiva un juego de dibujos donde se ha representado lo siguiente:

20

La figura 1ª muestra una vista esquemática de una instalación para la fabricación de tejas de hormigón comprimido, en la que se observa la bancada, el transportador secundario, los medios de ventilación y los medios de desmoldeo.

25

La figura 2ª corresponde a una vista en alzado lateral de la bancada, provista del dosificador de platos, la tolva de recepción de material, el dispositivo de corte y los elementos motrices.

30

La figura 3ª corresponde a una vista en sección longitudinal de la bancada.

1 Por último la figura 4a corresponde a una vista en sección transversal de la bancada por el eje del rodillo conformador.

5 Como puede observarse, a tenor de los planos comentados la bancada 1 presenta superiormente y en su extremo anterior un dosificador 2 de platos 3. También superiormente y sobre su zona central dispone de la tolva 4 de entrada del hormigón y en el extremo posterior también superiormente, un dispositivo de corte 5. La bancada 1 presenta además los medios motrices constituidos por un motor 6, un reductor 7 y las correspondientes poleas y correas de transmisión para proporcionar movimiento a la cadena sinfin y al dispositivo de corte 5.

15 A partir del extremo posterior de la bancada 1, se dispone el transportador secundario 9, que se encontrará provisto de medios ventiladores 10 y de desmoldeo 11, según se observa en la figura 1a de los planos que se acompañan.

20 La tolva de alimentación 4, se superpone sobre la bancada 1, con la interposición de un cabezal 12 constituido por una carcasa desprovista de sus bases y configurada mediante cuatro placas acoplables entre sí, dos laterales mayores y dos menores, una anterior y otra posterior de menor altura que las mayores y que dejan inferiormente un espacio libre.

25 Entre las dos placas mayores laterales 12, se dispone el rodillo conformador 13.

30 La carcasa 12 se encuentra montada sobre la bancada 1, de una manera basculante mediante unos soportes 14 laterales, mientras que en el extremo contrario dispone de un cierre practicable 15, que permite la perfecta posición

1 de la carcasa en posición horizontal durante el proceso de fabricación, y la elevación de la misma para sus posibles reparaciones y acondicionamientos.

5 La bancada 1 en sus dos extremos dispone de sendos ejes 16, de los cuales uno es motriz, en cada uno de los cuales se disponen tres coronas dentadas 17 que actúan como elemento de soporte de las cadenas 18.

10 Las cadenas 18 discurren longitudinalmente sobre largueros 19 superiores e inferiores que quedan fijos a la bancada a través de travesaños de la misma.

15 Las cadenas 18 a espacios equidistantes, disponen de unos soportes 20 de configuración angular. Los soportes angulares presentan sus tramos verticales solidarizados con cada cadena 18, mientras que sus tramos horizontales se encuentran solidarios de pletinas transversales 21.

20 Las pletinas transversales 21 presentan superiormente montadas, las porciones transversales 22 que constituyen los soportes de los platos 3. También sobre las citadas pletinas 21 se disponen unos separadores 23 por cada grupo de cuatro porciones 22 de soporte de los platos 3.

Cada grupo de cuatro porciones 22, actúan como soportes de los platos 3 hasta su traslado a la cinta transportadora secundaria 9.

25 La superficie lateral del rodillo 24 es susceptible de contactar con un patín 24 que se encuentra montado en una pletina 25 que es basculante mediante un tornillo de regulación 26.

30 El accionamiento del rodillo 13 se realiza mediante un motor 27 independiente.

El conjunto comprende además los diferentes me-

1 dios y dispositivos conocidos que complementan su funciona-
miento, es decir finales de carrera que sincronizan los mo-
vimientos de todos los elementos constitutivos del conjunto.

5 A base de esta constitución, el funcionamiento
de la conformadora de tejas objeto de la presente invención
es como a continuación se indica:

A la tolva 4 se le suministra la masa compacta
y lista para la fabricación, después de haber realizado las
operaciones normales para su utilización.

10 Los platos 3 que pasan bajo la carcasa 12, trans-
portados en cada grupo de cuatro porciones de soporte 22,
reciben la masa y al pasar bajo el rodillo 13 se conformará
el perfil de teja deseado, en relación con las estructuras
elegidas para el rodillo 13 y los platos 3. Una vez que ha
15 pasado la masa entre el rodillo 13 y el plato 3, se produce
el accionamiento del dispositivo de corte 5, cuya cuchilla
realiza una incisión en la masa y sobre el espacio corres-
pondiente a la separación entre cada cuatro porciones de so-
porte 22.

20 Al final de la bancada 1, las porciones 22 van
articulándose al realizar el recorrido circular sobre las
coronas 17, con lo cual el plato 3 y la teja ya conformada
que se encuentra sobre él, pasan al transportador secunda-
rio 9, en el cual son sometidos a la acción del dispositivo
25 de ventilación 10 y por último a los medios de desmoldeo 11
que separarán la teja y el plato 3 de tal manera que la te-
ja pasará a las jaulas de secado, mientras que el plato 3
mediante su transporte correspondiente pasa a incluirse en
el dispositivo de dosificación 2, para iniciar nuevamente
30 idéntica función que la mencionada.

1

A la vez que la mesa y el plato 3 han pasado bajo rolo 13, el posible material que pueda quedar en la superficie lateral del rodillo 13, es perfectamente limpiado por la acción del patín 24, cuyo ajuste sobre la superficie lateral del rodillo 13 se puede realizar mediante el accionamiento del tornillo de regulación 26.

5

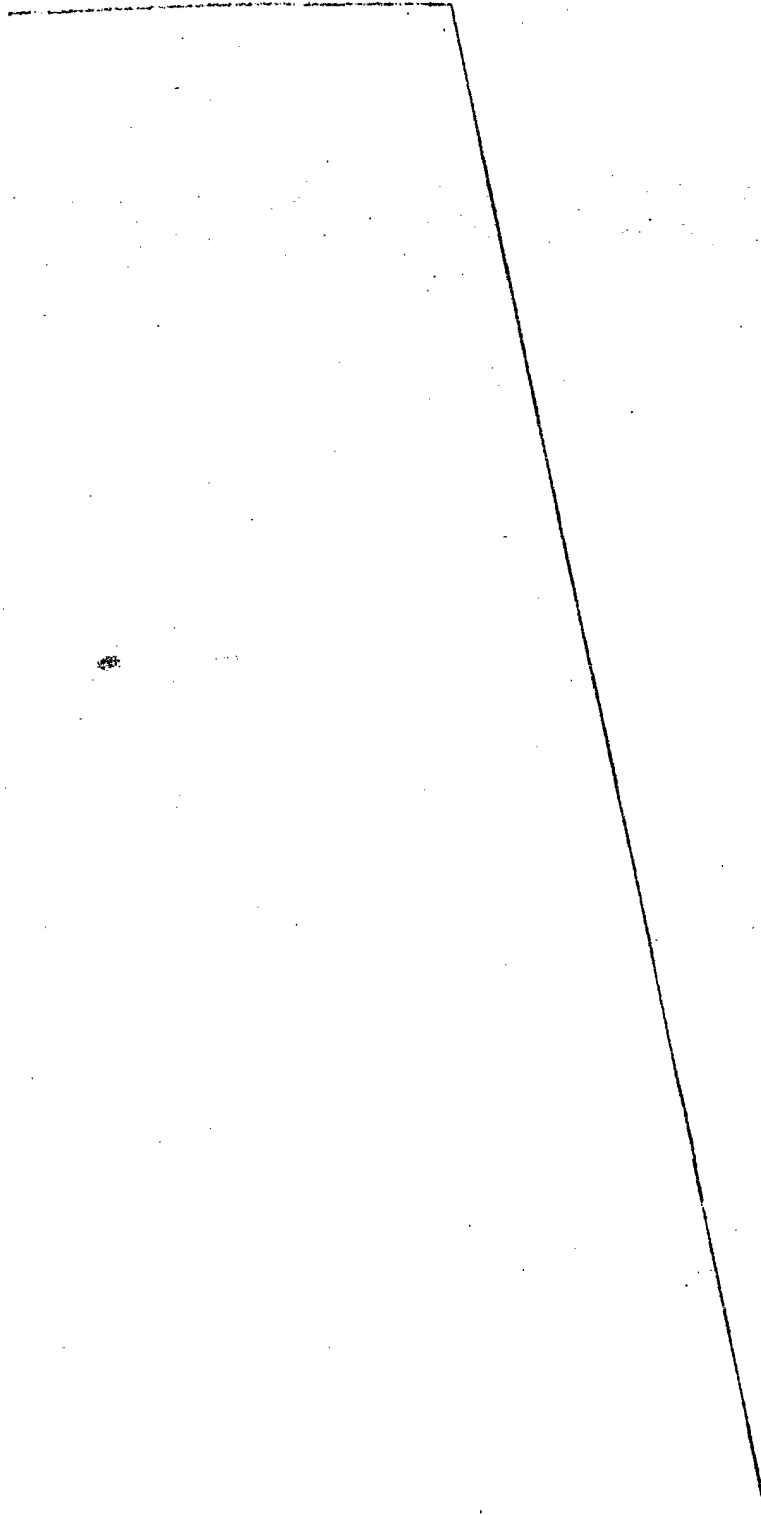
10

15

20

25

30



1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria.
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
25 tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resumen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
30 guientes:

1
5
10
15
20
25
30

1. CONFORMADORA DE TEJAS DE HORMIGÓN COMPRESO,
que está integrada en una instalación completa de fabri-
cación de tejas en las que las jaulas de secado pueden ser
fijas o móviles y de las constituidas por una bancada pro-
vista de un suministrador de platos, unos soportes para los
platos montados en un transportador sinfin dispuesto en la
bancada, una tolva central de aplicación del hormigón pro-
vista inferiormente de un rodillo conformador y un elemento
de corte transversal en el otro extremo de la bancada, esen-
cialmente se caracteriza porque la tolva se superpone sobre
la bancada, con la interposición de un cabezal constituido
por una carcasa desprovista de sus bases y en la que se en-
cuentra dispuesto transversalmente el rodillo conformador,
cuya carcasa es basculante sobre la bancada en su extremo
anterior y dispone en su extremo posterior de un cierre prác-
tico sobre la citada bancada, la cual dispone en cada
extremo anterior y posterior, sendos ejes en los que se mon-
tan tres coronas dentadas para el transportador, el cual se
encuentra constituido por tres cadenas sinfin en paralelo,
cada una de las cuales discurre superior e inferiormente por
largueros longitudinales solidarios de la bancada, presen-
tando cada cadena a espacios equidistantes unos soportes
angulares sobresalientes hacia el exterior, que presentan
sus tramos superiores de tres soportes alineados transver-
salmente, solidarizados con una pletina transversal sobre
las que se montan porciones transversales de soportes de
los platos y los separadores de cada grupo de cuatro por-
ciones, cuyos grupos actúan como soporte de los platos has-
ta su traslado a la cinta transportadora secundaria, pasan-
do bajo la carcasa del rodillo conformador, cuya superficie

1

lateral es susceptible de contactar con un patín transversal montado en una pletina basculante provista de tornillo de regulación.

5

2. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: **CONFORIADORA DE TEJAS DE HORNICON COMPRIMIDO.**

10

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de once páginas mecanografiadas y dibujos que se acompañan.

Madrid 18 de julio de 1983

BERNARDO UNGRIA

D.T.

15

20

25

30

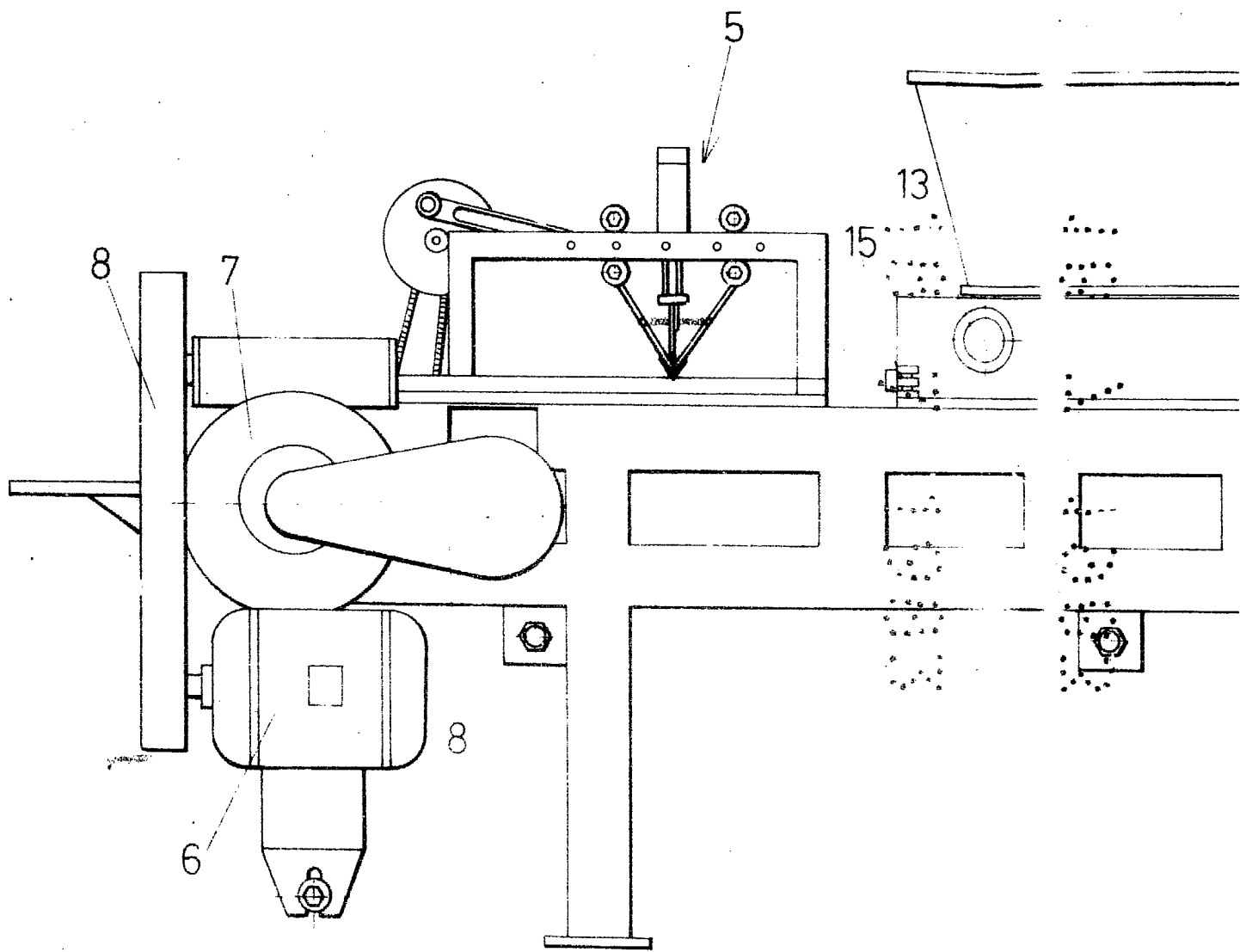


FIG.2

273609

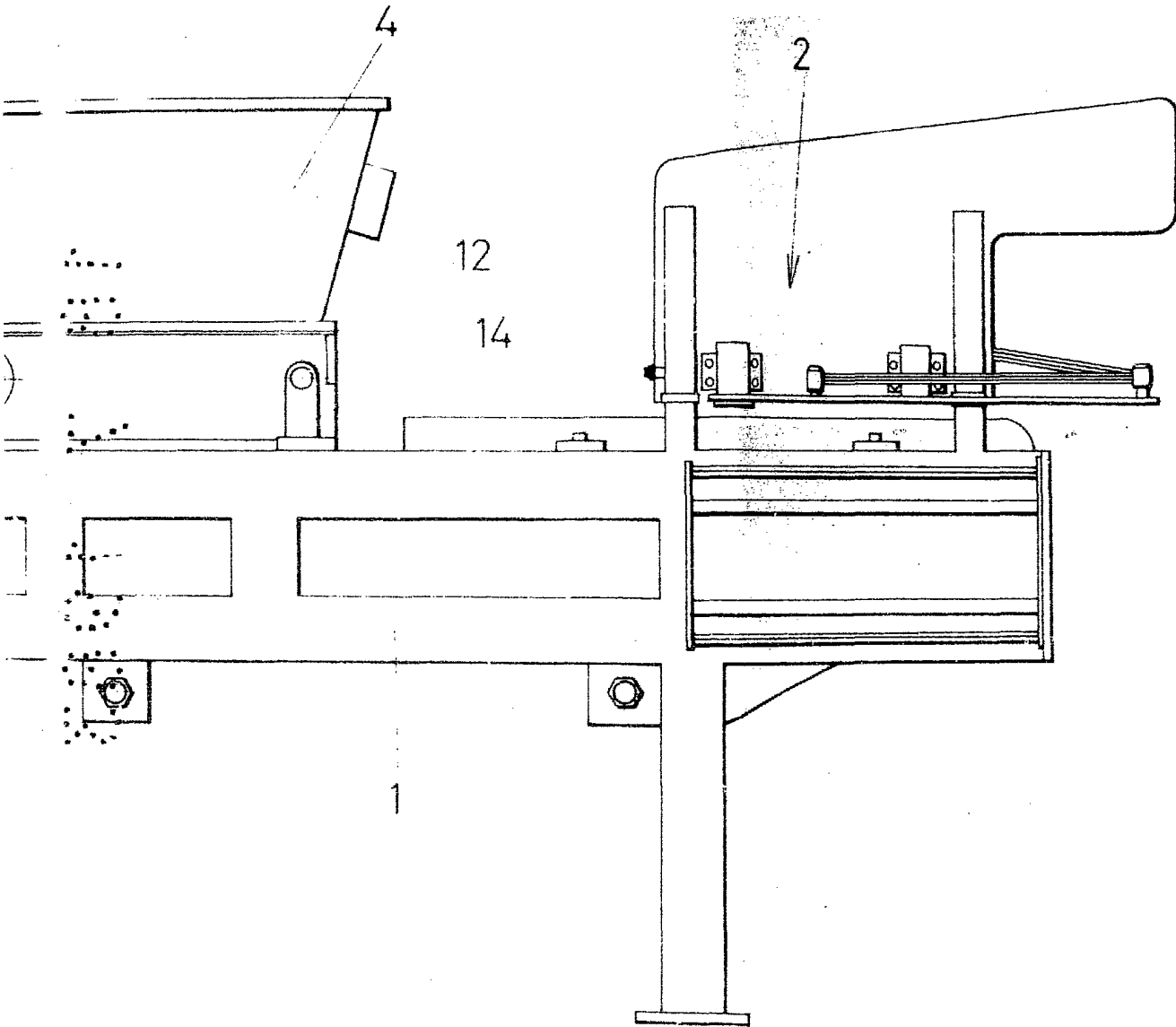


FIG. 2

ESCALA VARIABLE
Madrid, 13 de Julio de 1977
BERNARDO UNGRIA

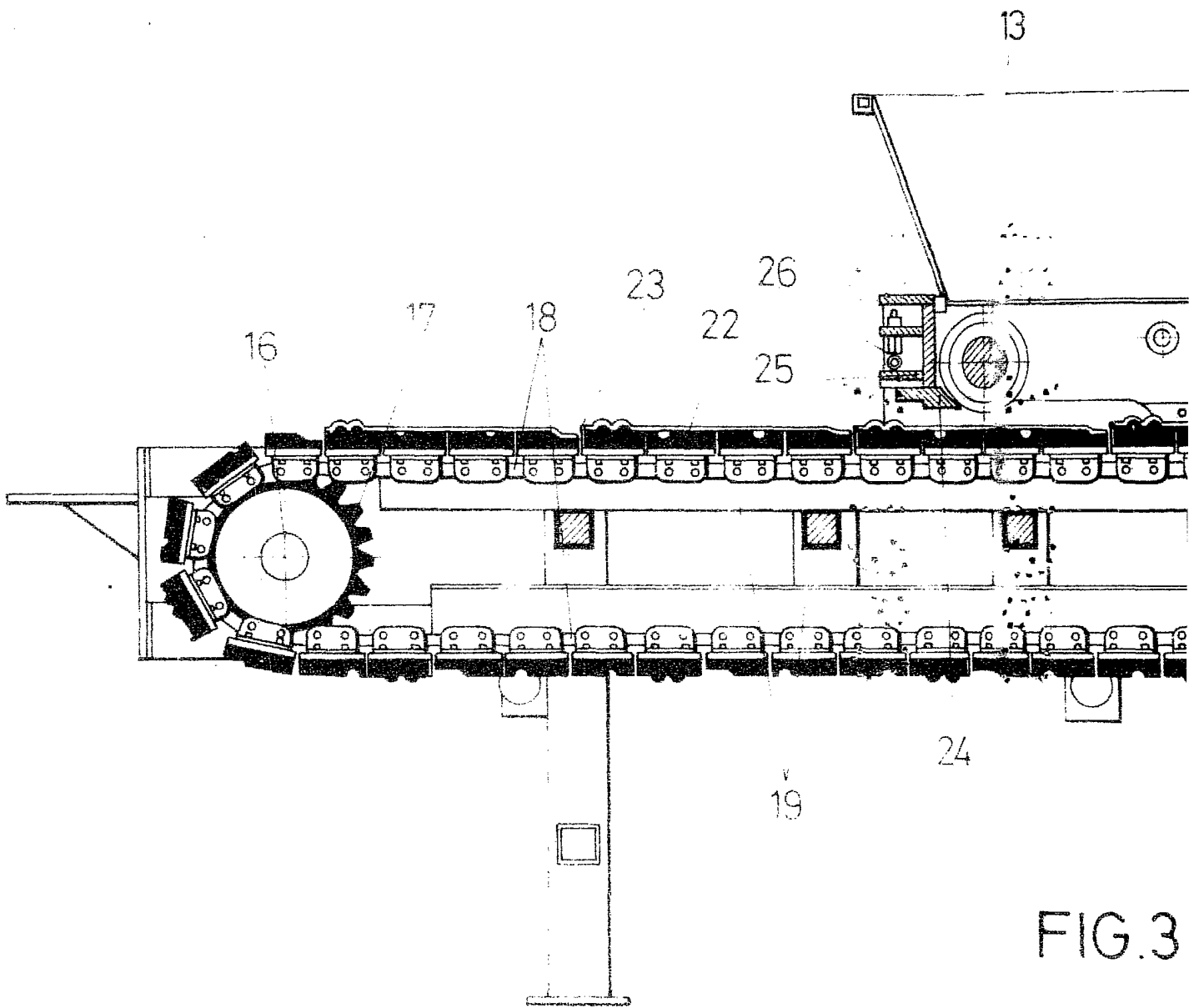


FIG. 3

273609

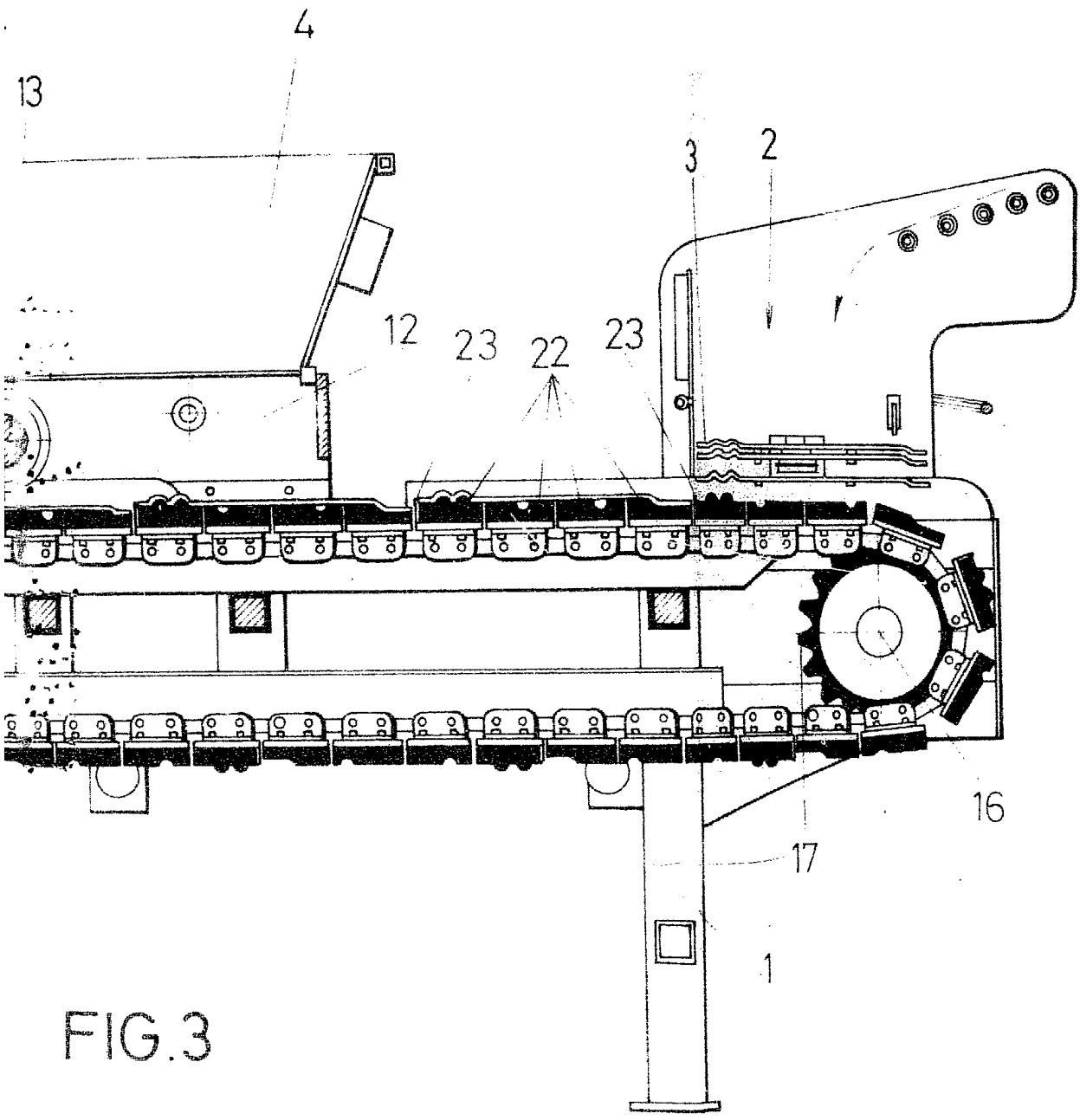


FIG. 3

ESCALA VARIABLE
Madrid, 10 de Julio de 1903
BERNARDO UNGRIA

273609

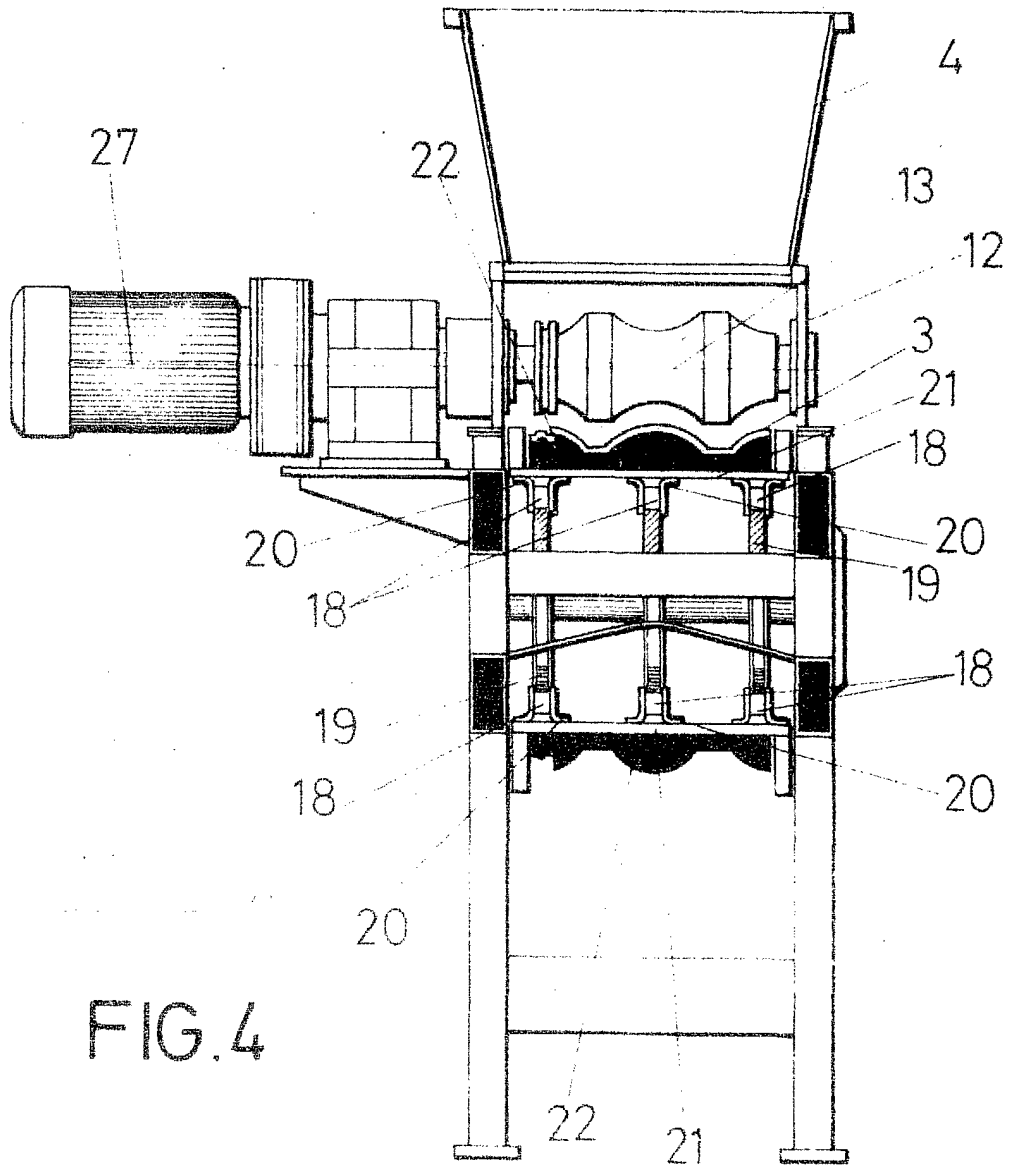


FIG. 4

ESCALA VARIABLE

Madrid, 7 de Julio de 1985

BERNARDO UNGRIA

P. U.