



274999

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DON JOSE MARIA BARRACHINA LLOBELL, DON ALFREDO SOLER STRUCK,
DON JESUS GALILEA GUAL Y DON ENRIQUE OLLE GONZALEZ, TODOS DE NA-
CIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTES EN BARCELONA, Rogent 124.

s o b r e:

PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE LAPIDAS FUNERARIAS.

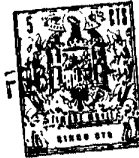


La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva para España, sobre la producción obtenida con arreglo a la patente en curso, por perfeccionamientos en la fabricación de placas funerarias.

- 5.- Los perfeccionamientos a que se alude en el enunciado, conciernen a lápidas que, por su índole, deban ser colocadas en cualquiera de las tres posiciones, vertical, horizontal e inclinada, atendiendo el perfeccionamiento tanto a renovar el proceso de fabricación de las lápidas, como a otorgarles la condición de renovables y eventuales, tanto en la materialidad de su fijación, como en la grabación textual que figure en ellas, dejando de tener el carácter de permanencia e inmovilidad que hasta ahora se les confería al solidificarlas mediante obra de albañilería a la construcción de que formaban partes
- 10.-
- 15.-

- Su nueva y no utilizada particularidad esencial es la de partirse, para la fabricación de la lápida que se perfecciona de una placa de material moldeable y de peso específico considerablemente menor al de la piedra y mármoles que se han usado anteriormente, lo cual otorga no solo la ventaja de facilitar la práctica del desmonte y renovación, cuando sea circunstancialmente preciso, sino incluso la del cambio y enmienda de sus citas y referencias, al amparo de que por el tipo de grabación posible, es susceptible de su fácil eliminación por raspado y pulimentado de los datos existentes, para proceder a la nueva inclusión de citas, utilizando cualquiera de los medios de moldeado, embutido, o soplado, con que se pueda trabajar el material seleccionado para ello.
- 20.-
- 25.-

- En el orden a su mecanización renovadora, se caracteriza por aceptar la aplicación de cualquier material de adherencia consolidadora, y la adaptación, a los cuatro ángulos de la obra receptora de la placa, de unos elementos metálicos de flexión,
- 30.-



que por su propia estructura condicionen la inserción y la separación posterior de la lápida sin requerir el empleo de herramientas, ni movilización de mano de obra especializada,

5.- Se basa, por lo tanto, el perfeccionamiento, en la incorporación de unos segmentos de fleje de acero, que se consolidan por sus extremos a puntos angulares de la obra base de que se trate, los cuales son portadores, en su zona central, de otros elementos en función de cantoneras, con las cuales se retienen los vértices existentes en el contorno o perímetro de la placa, efectuando (los flejes) el juego de dilatación y contracción que hace posible la sustentación permanente de la placa.

10.- Para la mejor comprensión de lo que antecede, se incluyen en el gráfico adjunto unos esquemas representativos de las normas de realización de los perfeccionamientos.

15.- En el plano, la Figura 1ª., reproduce el fragmento angular de una placa (4) en cuya superficie se incluye a título de ejemplo, un signo cualquiera (5) que adopta el tipo de relieve prominente, con dimensiones proporcionales y con una sección que aunque se dibuja de media caña, puede tener cualquier otro contorno. Otro tipo lo ofrece el signo (6) en el que los rasgos aparecen profundizados creando una concavidad, la cual es susceptible en determinados casos de recibir un entintado o teñido, que al colorearlo, le dé mayor realce a la visualidad de la inscripción. Así como otra muestra la brinda el signo (7) completamente carente de las dos particularidades anteriores, quedando a flor de superficie y denotando su presencia por el cambio de tonalidad o de calidad material.

20.- En la Figura 2ª., se dibuja la totalidad de la placa vista en sección media vertical de su alzado lateral, en la que se manifiesta la estructura compuesta de una sección plana, que es la placa en sí (4) rodeada en todo su contorno de tabiques laterales (8) que lo encuadran formando con ello perfil

25.-

30.-



en "P", de tal modo que por la parte anterior de la placa, éstos constituyen un saliente (13) equivalente a un maréo o moldura que completa el aspecto y otras finalidades inherentes al objeto de la lápida; mientras que el saliente posterior (14) es el que determina el grosor definitivo que se le dá a la lápida, para comprender los bajos relieves (15) producidos por las grabaciones cóncavas, e incluso para rellenar de materiales de adherencia en los casos de montaje elemental y económico.

10.- En la Figura 3a., se esquematizan posibilidades de sustentación de la lápida, que consisten en habilitar un soporte para cada uno de los picos o vértices angulares que posea la lápida (4) componiéndose cada soporte por un segmento de fleje de acero (9) que se solidariza por medio de garfios que le dan articulación en sus extremos (10) a los correlativos puntos en los quicios o montantes (11) de la obra instaladora, estableciendo una diagonal, que encuadra al correspondiente ángulo de la embocadura de la obra funeraria.

20.- En la parte superior del dibujo, el soporte se halla en situación de pasividad, mientras que en la zona inferior, el fleje (9a) se halla dilatado y tenso por la presión de la placa (4) que se ha introducido su vértice en la cantonera (12) solidarizada al fleje en su punto medio y sobre el borde del mismo. Dichas cantoneras, que montan ligeramente por encima de la cara anterior de la placa son suficientes para la sustentación de la misma, puesto que se incluyen tantas como vértices pueda tener el perímetro de dicha placa, conteniendo además el balanceo que pudiera experimentar hacia adelante, lo que no excluye la posibilidad de que si su volúmen es excesivo, se recabe la adición de un elemento de adherencia que adapte y retenga los bordes del tabique lateral, contra la pared de fondo del lugar de instalación.

30.- Otro ejemplo de realización de los citados flejes de sustentación, se representa en la Fig. 4a., particularmente apropiado para placas de menor peso y tamaño, consistente en otro fleje



análogo al anterior pero en forma simplemente horquillada (17) cuyos extremos libres se abran ejerciendo su fuerte presión contra los bordes (8) de una lápida (4a) suficiente para su retención sin cantoneras auxiliares. Dicho fleje permanece retenido por un garfio (18) empotrado al margen (19) o borde consiguiente cumpliendo la doble e indirecta misión de retención que se le confía.

5.- Descrito el ejemplo y sus formas de empleo del que nos se excluye a pesar de su anti economía la posibilidad de su lapidamiento por encofrado de cemento, cabe consignar que su realización definitiva es susceptible de experimentar las variantes oportunas de forma, dimensión, calidad y acabado, con arreglo a los casos expuestos y otros que puedan surgir sin perder todas ellas los derechos que se recaban, por permanecer comprendidas en el espíritu esencial de las notas concretadas seguidamente.

N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

20.- 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de lápidas funerarias, caracterizados porque tanto el cuerpo de la lápida, como los elementos accesorios de rotulación y adorno que deban figurar en la misma, se obtienen formando una solo unidad moldeada, derivándose la visibilidad de dichos elementos accesorios sobre la superficie de la placa frontal de la lápida, tanto como consecuencia de un resalte prominente, como de una depresión de su propia masa moldeada.

25.- 2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de lápidas funerarias, caracterizados porque la unidad moldeada que se cita en la reivindicación 1ª., esta constituida por una placa, en cuyo contorno, cualquiera que sea su silueta, presenta transversalmente un tabique lateral que forma con la misma un perfil en "T" en el cual su borde saliente, anterior, adopta la configuración de un marco bastidor destinado tanto a finalidad



des decorativas como prácticas, mientras que el saliente posterior es el que determina el grosor restante de la placa con otras finalidades prácticas de montaje.

5.- 3a.- Perfeccionamientos en la fabricación de lápidas funerarias, caracterizados porque en los angulos salientes de la placa formada, se vinculan a ellos tangencialmente otros tantos fragmentos de resorte en cuyos puntos medios se solidarizan las cantoneras que los vinculan a la lápida, en tanto que sus extremos libres se fijan a los contornos del espacio receptor de la lápida.

10.- 4a.- Perfeccionamientos en la fabricación de lápidas funerarias, caracterizados porque los citados flogos portadores de las cantoneras de la placa, constituyen por sí solas un medio transitorio de centrado y colocación de la lápida, a causa del escuadrado de su fijación a las paredes del recinto receptor de la misma.

15.- 5a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE LAPIDAS FUNERARIAS.

20.- Según se describe en la presente memoria que conste de seis hojas escritas amáquina por una sola cara y dibujos,

Madrid a 27 FEB. 1902

74398

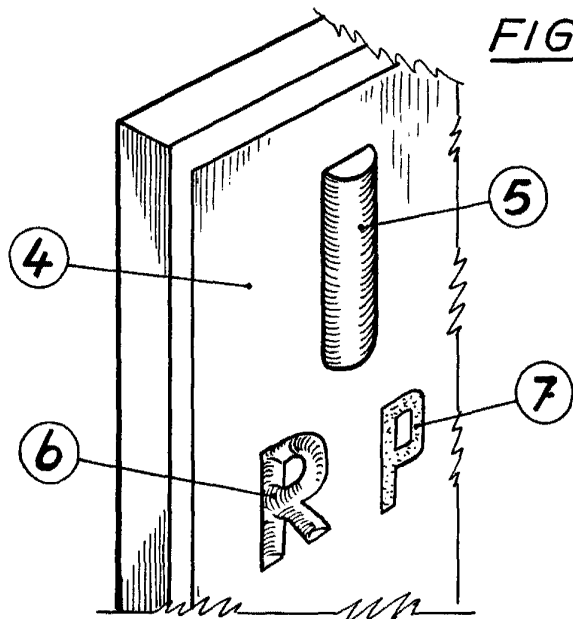


FIG. 1

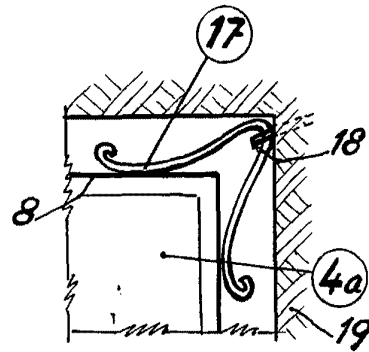


FIG. 4

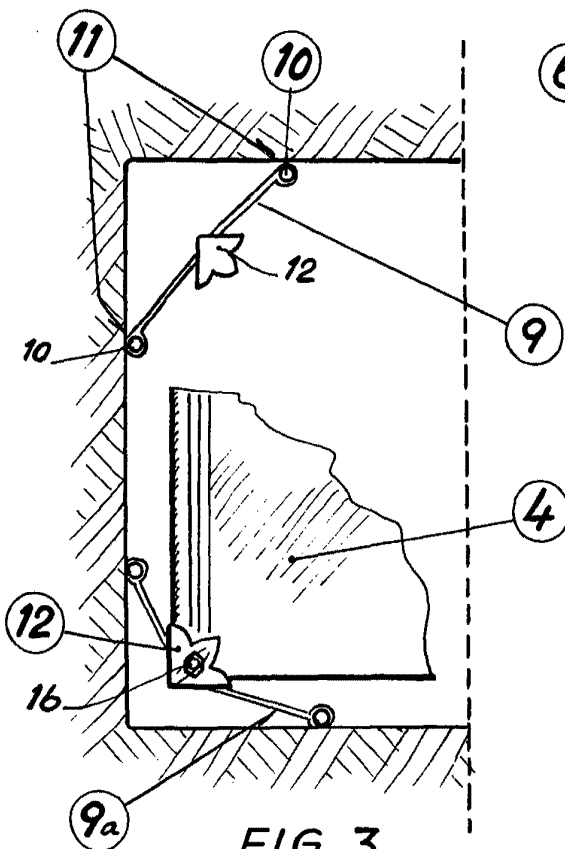


FIG. 3

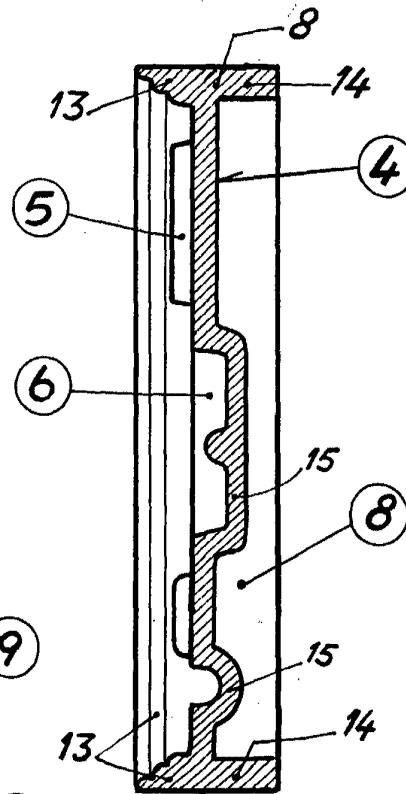


FIG. 2

Escala variable