

279713

PATENTE DE INVENCION

Case 2.



Memoria Descriptiva

sobre:

"Perfeccionamientos en la fabricación de bloques
para la edificación".

Solicitante: WILLIOUGHBY ARTHUR SMITH, de nacionalidad inglesa, resi-
dente en "The Thrift", Axbridge Road, Winscombe,
Condado de Somerset, Inglaterra.

Este invento se refiere a la fabricación
de bloques para la edificación, adecuados para construir
paredes y otras estructuras y cada uno de los cuales tie-
ne uno o más elementos metálicos de fijación sujetos como
5. parte o partes del bloque, para sobresalir más allá de



una cara posterior de éste, y que se fabrican por un método en el que el material de moldeo se coloca en un molde junto con uno o más elementos metálicos de fijación, y el material de moldeo se somete a presión para su comprensión y para sujetar los elementos metálicos de fijación en su interior, pero de tal modo que sobresalgan de una cara posterior de dicho borde.

5.

Estos bloques para la edificación se describen en la solicitud de la patente británica nº 27.816/61 y su análoga 46.577/61.

10.

Constituye un objeto de este invento, el proporcionar un método perfeccionado de fabricación de bloques para la edificación en el que en los bloques citados, se sitúan en posiciones exactas, elementos metálicos de fijación.

15.

De acuerdo con este invento, un método de fabricación de bloques para la edificación en el que el material de moldeo se somete a presión en un molde para comprimir los materiales de moldeo y para fijar uno o más elementos de sujeción en el mismo de tal modo que sobresalgan de una cara posterior del bloque, se caracteriza porque simultáneamente con el material de moldeo que se somete a presión, el elemento o los elementos metálicos se comprimen en el interior del material de moldeo en una posición tal que una cara de apoyo dirigida hacia delante, de la parte del elemento metálico de fijación que sobresale de una cara posterior del bloque, se dispone separada exactamente desde una cara frontal o de referencia del bloque.

20.

25.

30. Con preferencia, el material de moldeo



- se somete a presión por medio de un modelo preparado con una o varias aberturas de situación que se prolongan a través del mismo y dicha abertura o aberturas, sirven para situar un elemento metálico de fijación, una parte posterior del cual acoplada en la abertura, se sujeta para recibir la presión de un elemento para este objeto que funciona también sobre una cara posterior del modelo, separado del material de moldeo, de tal modo que el borde posterior citado del elemento de fijación permanece al ras de la mencionada cara posterior del modelo, y el movimiento del elemento de presión y por tanto del modelo y de cada uno de los elementos de fijación se termina cuando el material de moldeo se ha comprimido suficientemente, y la parte posterior de cada uno de los elementos de fijación y por tanto de la cara de tope dirigida hacia delante del mismo, se halla exactamente situada con respecto a la cara frontal o de referencia del bloque para la edificación.
5. Para evitar el derrumbamiento del elemento metálico de fijación en la abertura de situación, mientras se comprime en el interior del material de moldeo, puede embutirse un material no fraguable en una abertura en el elemento de fijación, que sirve para definir su cara de tope dirigida hacia delante de tal modo que dicho material no fraguable, resista la deformación del elemento de fijación durante la sujeción del material de moldeo, y el elemento metálico de fijación, a la compresión, y dicho material no fraguable se retira cuando se elimina la presión sobre el material de moldeo y el elemento metálico de fijación, para exponer la abertura interior y, por tanto,
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



la cara de tope dirigida hacia delante del elemento metálico de fijación.

- Convenientemente, mientras se somete el material de moldeo a presión, la cara posterior del bloque para la edificación, se prepara con una o varias ranuras en ella que se abren por lo menos en sus extremos, en las caras de borde del bloque para la edificación, y la ranura o cada una de ellas, puede obtenerse por una o más nervaduras preparadas en la cara anterior del modelo.
- 5.
10. Este invento vá a describirse a continuación detalladamente haciendo referencia a los dibujos adjuntos, en los que
- la fig. 1 es una vista en perspectiva de la parte posterior de un bloque para la edificación.
15. la fig. 2 es una perspectiva despiezada del molde y de otros elementos con ayuda de los cuales se construye dicho bloque.
- la fig. 3 es un corte vertical fragmentario, a escala aumentada, a través del molde durante la fabricación de la forma de bloque para la edificación
20. representado en la figura 1.
- la fig. 4 es una vista en perspectiva de una forma modificada de elemento de fijación.
- la fig. 5 es una vista análoga a la fig. 3, pero representa una forma distinta de bloque para la edificación, y
25. la fig. 6 es una vista análoga a las figs. 3 y 5 pero representa una parte distinta del bloque para la edificación.
30. Con referencia a la fig. 1, el bloque



10 para la edificación, como se describe y reivindica en las solicitudes anteriormente citadas del mismo solicitante, comprende un cuerpo 11 constituido por una mezcla de cemento y materiales agregados como es bien conocido, y la cara anterior 12, ver figs. 3, 5 y 6 es convenientemente plana.

5. Se comprenderá sin embargo, que el cuerpo 11 del bloque puede ser de cualquiera materiales adecuados tales como cemento, cisco, piedra reconstruida, fibras comprimidas y arcilla, y, si se desea, las caras anteriores de los bloques pueden tener cualesquiera superficies o paramentos adecuados, tales como imitaciones a marmol, mosaico veneciano, piedra de Barcelona o un mosaico o, como variante, la cara anterior del bloque puede tener cualquier otro terminado deseado por la aplicación de un material de gran fino, y la parte posterior del bloque puede ser de un material de grano más basto o más económico.

10. El bloque 10 para edificación, tiene forma alargada rectangular, y un tamaño conveniente es el de 80 x 40 cm con un espesor de 5,7 cm, para presentar caras paralelas de bordes mayores 13 y dos caras paralelas de bordes más cortos 14, dispuestas formando ángulo recto con la cara anterior 12 del cuerpo, cuyas caras anterior y posterior 12 y 15 respectivamente, son paralelas.

15. En la cara posterior 15 del bloque se disponen una serie de ranuras que comprenden una ranura 16 que se prolonga continuamente alrededor de los cuatro bordes del bloque, y una ramura horizontal única 17 que se prolonga paralelamente y en el centro, entre las dos ramuras

30.



de bordes de mayor longitud 13, del bloque, y ocho ranuras verticales 18 que se prolongan paralelamente a las dos ranuras 14 de bordes más cortos del bloque, y entre ellas, de tal modo que las mencionadas ranuras 17 y 18 se hallan dispuestas formando ángulos rectos entre sí y se cortan en sus extremos abiertos en o junto a la ranura 16 continuamente prolongada que se halla dispuesta alrededor de los cuatro bordes del bloque.

Las profundidades de todas las ranuras son iguales y, aproximadamente a la mitad de la anchura de las ranuras 17 y 18, y la anchura de la ranura 16 prolongada continuamente, es aproximadamente la mitad de la anchura de cualquiera de las ranuras 17 y 18, y todas las ranuras citadas tienen una sección transversal aproximadamente rectangular, o que puede ser ligeramente convergente hacia sus extremos cerrados.

Sujetos como partes permanentes del bloque se dispone una serie de elementos metálicos de fijación 19 que se empotran en el cuerpo del bloque durante la fabricación del mismo, como a continuación se describe, y sobresale de la cara posterior 15 del bloque.

Se montan ocho elementos de fijación 19 en el bloque, dispuestos en posiciones aproximadamente centrales entre ranuras paralelas 16, 17 y 18 adyacentes y, convenientemente, los elementos de fijación se sitúan entre pares alternados de ranuras verticales 17, como se indica en la fig. 1.

También formando parte permanente del bloque 10 para edificación, se disponen elementos de ligazón o atirantado 20, situados entre ranuras verticales



17, en posiciones no ocupadas por los elementos de fijación 19, y dichos elementos de atirantado, se colocan convenientemente en posición central entre las ranuras 18 adyacentes, y también entre las ranuras 16 y 17.

5. Los elementos de atirantado 20, son de forma conocida y, convenientemente, se construyen de alambre metálico que se trata de cualquier modo conocido para resistir a la corrosión, y son de forma triangular doble, con los vértices de los dos triángulos dispuestos uno
10. junto a otro en la parte media de la longitud del elemento de atirantado y, durante la fabricación del bloque como luego se describe, uno de los triángulos de cada elemento de atirantado se empotra en el bloque como se indica en líneas de trazos en la fig. 1, y en líneas continuas en la fig. 5, mientras que el otro triángulo, permanece al exterior de la cara posterior 15 del bloque, y puede curvarse en cualquier posición conveniente. Como
15. variante, pueden emplearse elementos de atirantado de cualquier otra forma adecuada.
20. A continuación vá a describirse la fabricación de los bloques para edificación; el molde contiene un bastidor rectangular 21 que proporciona caras verticales internas 22 que forman una cavidad de moldeo 23 de tipo rectangular, cuyas longitud y anchura son iguales
25. a la longitud y a la anchura del bloque para edificación, terminado. Las profundidades o alturas de las caras verticales internas 22 y, por tanto, de la cavidad 23 del molde, exceden del espesor del bloque para edificación terminado, en una proporción dependiente del grado de
30. compresión a que el material de moldeo introducido en la



cavidad, se somete a su debido tiempo.

La base 24 de la cavidad 23 del molde está proporcionada por una tabla horizontal plana, y los bordes inferiores de las caras verticales internas, se apoyan sobre la base 24 para formar una junta cerrada con ella, y la tabla está dotada de pistas o vías laterales 25 en las que se ajustan rodillos 26 sostenidos en apéndices 27 sujetos a y colgantes del bastidor 21, por cuyo medio, éste puede desplazarse desde una posición de llenado, a una estación de trabajo en una prensa mecánica de cualquier tipo conocido.

Mientras el bastidor 21 se dispone en la estación de llenado, el material de moldeo en forma pulverizada y semi-seca se coloca en la cavidad de moldeo 23, se disponen un exceso de este material, y luego la superficie superior del material de moldeo, se alisa y el material en exceso se retira colocando en la cavidad de moldeo una barra niveladora 28 provista de rebajos 29 que pueden apoyarse sobre las caras superiores del bastidor, y una parte centralmente prolongada 30, de longitud aproximada a la anchura de la cavidad del molde, y las prolongaciones más allá de los rebajos 29, se aproximan al espesor de una plantilla 31 a continuación mas detalladamente descrita. Así, colocando la barra de nivelación en posición en un extremo del bastidor, con la prolongación 30 dispuesta en el interior de la cavidad de moldeo 23, y desplazando la barra niveladora desde un extremo del bastidor al otro, la superficie superior del material de moldeo contenido en la cavidad del molde, quedara lisa, y el exceso sobrante puede retirarse por el ex-

2797-1136



-9-

tremo del bastidor, dejando en la cavidad del molde la cantidad adecuada de material de moldeo.

- Con objeto de situar adecuadamente los elementos de atirantado 20, se emplea un bastidor 32 de mercado, provisto de una barra 33 en un extremo, de longitud igual a la de la cavidad del molde, y el mencionado bastidor de mercado está provisto de seis salientes 34 que, en posición, corresponde a las posiciones de los elementos de atirantado 20, de tal modo que cuando el bastidor de mercado se coloca dentro de la cavidad de moldeo 23, con la barra 33 formando contacto con una de las caras verticales internas 22 de la cavidad de moldeo, las prolongaciones de marcado penetran en el material de moldeo y después de retirar el bastidor de marcado de la cavidad de moldeo, las posiciones quedan exactamente indicadas en el material de moldeo, para la colocación de los elementos de atirantado 20.
- 5.
- 10.
- 15.

- Los elementos de atirantado 20, en estas condiciones, se curvan convenientemente en forma de U como se indica en la fig. 6 y se aprietan manualmente hacia abajo el interior del material de moldeo para que uno de los triángulos se empotre en el interior del material de moldeo, y el otro triángulo permanezca en la superficie superior del material de moldeo, y ambos triángulos se dispongan prácticamente paralelos, con la superficie superior del material de moldeo.
- 20.
- 25.

- El modelo o gálibo 31 comprende una plancha plana de cualquier material apropiado que, por ejemplo, puede ser perspex y este modelo es de forma rectangular y sus dimensiones longitudinal y transversal son
- 30.



tales que permitan obtener un buen ajuste de resbalamiento con las caras verticales internas de la cavidad de moldeo 23.

5. En la cara inferior 35 se disponen una serie de nervaduras constituidas por un saliente continuamente prolongada 36 situado alrededor de los cuatro bordes del modelo, y una nervadura única horizontal 37, prolongada paralelamente a los dos bordes mayores del modelo, y centralmente entre ellos, y además ocho nervaduras verticales 38 prolongadas paralelamente a los bordes más cortos del modelo y entre ellos, de tal modo que dichas nervaduras 37 y 38 se disponen perpendicularmente entre sí, y se cortan, y en sus extremos se unen a la nervadura continuamente prolongada 36.

15. Las profundidades de cada una de las nervaduras 36 a 38, son iguales y aproximadamente la mitad de la anchura de las nervaduras 37 y 38, y la anchura de la nervadura 36 continuamente prolongada, es aproximadamente la mitad de la anchura de las nervaduras 37 y 38, y todas estas nervaduras tienen una sección transversal de forma aproximadamente rectangular, aunque ligeramente convergente hacia sus extremos exteriores, para proporcionar un ángulo conveniente de retirada, corrientemente utilizado para los fines de moldeo.

25. Las nervaduras 38 están separadas por distancias iguales, y las dos nervaduras 38 adyacentes a los dos bordes más cortos del modelo, se hallan separados de la nervadura continua 36 en el borde más corto apropiado del modelo, una distancia aproximadamente igual a la mitad de la distancia que separa dos nervaduras 38 adya-

30.



centes.

5. En la plancha plana del modelo, se disponen ocho aberturas 39 de forma rectangular alargada que se prolongan a través de todo el espesor de dicha plancha y se sitúan en posiciones aproximadamente centrales entre nervaduras paralelas adyacentes 36 y 37 y 38, y las posiciones de las aberturas se hallan entre pares alternados de nervaduras 38.

10. El modelo 31, se hace descender manualmente en la cavidad de moldeo, de tal modo que los bordes del mismo formen un buen ajuste de deslizamiento con las paredes verticales laterales de la cavidad de moldeo, y los bordes inferiores de las nervaduras se apoyan sobre la superficie superior lisa del material de moldeo, y en esta posición, los elementos de atirantado 20 se disponen en posiciones entre las nervaduras, y tales que no coincidan con las aberturas de situación 39.

15. Los elementos de fijación 19 son de forma rectangular y de plancha rígida, y se hallan dotados de una abertura 40 prolongada, con extremos redondeados 41 y 42; este último constituye una cara de tope dirigida hacia delante.

20. Se disponen manualmente ocho elementos 19 insértándolos en las aberturas de colocación 39 del modelo y comprimiéndolos a mano hacia abajo al interior del material de moldeo tan profundamente como sea posible, y luego el bastidor 21 que contiene el material de moldeo y el modelo 31 junto con los elementos de atirantado 20 y los elementos de fijación 19 se desplazan a lo largo de las pistas laterales 25 desde la posición de carga al

25.

30.



punto de trabajo en la prensa mecánica, y durante este movimiento los bordes inferiores del bastidor 21 permanecen en estrecho contacto con la tabla 24 de tal modo que no escapa material de moldeo alguno, de la cavidad del molde.

5.

Cuando el bastidor 21 y el contenido del mismo llegan al sitio de trabajo en la prensa mecánica, el bastidor 21 se dispone sobre la placa de base 43 de la prensa, de forma rectangular, y de un tamaño tal que se ajusta perfectamente a deslizamiento con las caras verticales laterales internas del bastidor 21.

10.

A continuación, la prensa se hace funcionar de tal modo que un pisón o elemento de presión 44 de la prensa desciende ocupando una extensión igual a la del modelo, y funciona contra los bordes exteriores de los elementos de fijación 19 y la cara superior del modelo 31 y se aplica presión para desplazar éste y los elementos de fijación 19 hacia abajo, para dar lugar a la compresión del material de moldeo en el grado preciso, después de lo cual se suelta de presión, y el pisón 44 asciende nuevamente.

15.

20.

Durante el movimiento hacia abajo del pisón 44 y la compresión del material de moldeo 11, las nervaduras 36 a 38 forman las ranuras 16 a 18, respectivamente, en la cara posterior 15 del bloque de edificación 10, y los elementos de fijación 19 se empotran en el mismo una distancia tal que la parte posterior de cada uno de ellos sobresale más allá de la cara posterior 15 del bloque para edificación 11, y el borde posterior de cada elemento de fijación se coloca al ras de la cara

25.

30.



5. posterior o superior del modelo y de tal modo que la cara de tope 42 dirigida hacia delante, de cada elemento de fijación, se sitúe exactamente con respecto a la cara anterior 12 de dicho bloque, separada una distancia desde la cara posterior 15 del mencionado bloque.

10. Durante la compresión del material de moldeo, parte de este, indicada en 45, pasa a través de las aberturas de situación 40, en cada elemento de fijación 19 con lo cual estos se enclavijan enérgicamente en el bloque 11 para formar una parte permanente del mismo.

15. Durante la compresión del material de moldeo, la formación triangular de cada elemento de atirantado, no dispuesta en el interior o empotrada en el material, se comprime hacia abajo para empotrarse en la cara posterior 15 del bloque, pero no del todo rodeada por material de moldeo, de tal modo que puede curvarse fácilmente hacia el exterior desde la cara posterior del bloque, cuando se precise, mientras que, desde luego, la otra formación triangular se empotra enérgicamente en el interior del bloque de edificación. Así, durante la compresión del

20. material de moldeo en la cavidad 23 del molde para formar el bloque para la edificación, los elementos de fijación 19 se sujetan enérgicamente en el bloque para prolongarse más allá del mismo en su cara posterior y de tal modo que

25. la cara de tope 42 dirigida hacia delante, de cada elemento de fijación, está exactamente separada desde una cara anterior o de referencia 12 del bloque. Simultáneamente, los elementos de atirantado 20 se sujetan al bloque, y se forman las ranuras 16 a 18 en la cara del bloque, y los

30. elementos de fijación 19, los elementos 20 de atiran-



tado, y las ramras 16 a 18, quedan situadas relativa y exactamente.

Al terminar la operación de compresión, el pisón 44 se eleva y, después, la placa de base 43 se levanta para expulsar el bloque para edificación 11 y el modelo 31 junto con los elementos de fijación 19 y los de atirantado 20 de la cavidad de moldeo 23, y el modelo 31 se levanta a mano separándose de la cara posterior del bloque para edificación, dejando los elementos de fijación 19 y los de atirantado 20 expuestos, y el bloque se retira a continuación de la placa de base y se coloca en una posición vertical apoyado en un borde posterior con objeto de terminar el fraguado, y de endurecerse.

Pueden emplearse otras formas de elementos de fijación, una de las cuales se representa en 52 en la fig. 4; en ella, el elemento de fijación es de forma angular y tiene dos ramas 53 perpendiculares entre sí y cada una de ellas está preparada análogamente a los elementos de fijación 19 en forma de planchas, para contener una abertura alargada 54 provista de extremos redondeados 55 y 56; estos últimos, finalmente, constituyen caras de tope o apoyo dirigidas hacia delante.

Se comprenderá que una abertura de situación del modelo 31, para cada elemento de fijación 52 del tipo angular, será también de forma angular susceptible de recibir y situar el elemento de fijación contra el movimiento transversal.

Otra forma de elementos de fijación es la indicada en 46 en la fig. 5 y está constituida por una tira metálica de sección transversal de forma rectangu-



lar, curvada en forma de U invertida para proporcionar una parte transversal 47 que constituye, en su cara interna, una cara de tope 48 dirigida hacia delante, y dos ramas 49 con partes 50 dirigidas hacia el exterior en sus extremos opuestos a la parte transversal 47.

- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.

Durante la fabricación de un bloque para edificación que contenga los elementos de fijación 47, después de colocarse el modelo 31 en la parte superior del material de moldeo 11, cada abertura de colocación 39 del modelo, se llena otra vez con un material 51 no-fraguables, tal como arena, y a continuación un elementos de fijación 47 se empuja al interior de la abertura para que sus ramas penetren en la arena y entren en el material de moldeo, y luego el bastidor 21 se desplaza a una prensa mecánica, y el pisón 44 se hace desprender central el modelo 31, para comprimir el material de moldeo 11, mientras que la parte transversal 47 de cada uno de los elementos de fijación permanece al ras de la cara posterior o superior del modelo. Durante la compresión del material de moldeo, el material no-fraguable, sostiene la deformación del elemento de fijación, de tal modo que la parte transversal 47 a lo largo de toda su longitud, permanece en contacto con el pisón 44 de la prensa. Después de formar el bloque para edificación y de levantar la placa de base 43 para expulsar el bloque citado, y el modelo 31 de la cavidad de moldeo 23, se levanta el modelo 31 separándose de la cara posterior del bloque y dejando las partes superiores o posteriores de los elementos de fijación expuestas y prolongadas desde la cara posterior 15 del bloque, y el material no-fraguable 51 puede reti-



rarse a continuación de entre el elemento de fijación y la cara posterior 15 del bloque, para dejar que la cara de tope dirigida hacia adelante 46 de cada elemento de fijación queda expuesta.

- 5. Después de la expulsión hacia arriba del bloque para edificación, desde la cavidad de moldeo, y de la separación de dicho bloque, la placa de base 43 se hace descender y el bastidor 21 se desplaza nuevamente al punto de llenado para poder empezar de nuevo el ciclo de operaciones.

- 10. En lugar de disponerse un modelo formado con una abertura de situación en el mismo para el alojamiento de los elementos de fijación y dotado de nervaduras para obtener las ranuras en la cara posterior del bloque para edificación, pueden repararse aberturas de colocación y nervaduras en la cara inferior del pisón de una prensa o sujetarse un elemento de presión al pisón citado, y en el que los elementos de fijación se disponen en las aberturas de colocación insertándose antes del descenso del pisón, y los mencionados elementos de fijación, cuando se consiguen de un material ferro-magnético tal como el acero dulce, pueden sostenerse convenientemente en las aberturas de situación, por medios electromagnéticos susceptibles de inactivarse después de la operación de prensado, para dejar los elementos de fijación en el bloque comprimido cuando el pisón asciende, y las partes de los elementos de fijación previamente dispuestas en las aberturas de situación en el elemento de presión o pisón, permanecen prolongadas más allá de la cara posterior del bloque, de tal modo que las caras de tope diri-
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



gidas hacia adelante, de los elementos de fijación, se hallan exactamente separados desde una cara frontal o de referencia del bloque.

5. Se comprenderá que este invento permite la construcción de bloques dotados de uno o varios elementos metálicos de fijación, a ellos sujetos, y prolongados más allá de una cara posterior del bloque, moldeando aquellos sometiendo un material de moldeo a presión mientras se permite que una cara de tope, dirigida hacia adelante, de una parte del elemento metálico de fijación, sobresalga más allá de la cara posterior del bloque, para separarse de modo exacto de una cara frontal o de referencia del bloque citado y, además, dado que los elementos de fijación y, en algunos casos, los de atirantado, se sujetan en el bloque durante la compresión del material de moldeo, estos elementos se sujetan energicamente como partes permanentes del bloque para edificación.

N O T A

20. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la naturaleza del realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento se refiere a unas Solicitudes de Patentes presentadas en Inglaterra con fechas, 1 de agosto de 1.961, n.º 27.816/61, 29 de diciembre de 1.961, n.º 46.577/61, 7 de junio de 1.962 n.º 22.066/62, 7 de junio de 1.962 n.º 22.067/62, accogiéndose, por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, y siendo lo que
- 30.



constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BLOQUES PARA LA EDIFICACION"; caracterizándose por lo siguiente:

- 5. 1 - Perfeccionamientos en la fabricación de bloques para la edificación, caracterizados porque el material de moldeo se somete a presión en un molde, para comprimir los materiales que lo constituyen y para sujetar en ellos uno o varios elementos metálicos de fijación, de tal modo que sobresalgan de una cara posterior del bloque y, además, porque simultáneamente con la colocación del material de moldeo sometido a presión, el elemento de fijación, o cada uno de ellos, se comprime al interior del material de moldeo, en una posición tal que una cara de tope, meramente dirigida hacia adelante, del elemento metálico de fijación prolongada más allá de la cara posterior del bloque, se separa adecuadamente de una cara anterior o de referencia del bloque.
- 10.
- 15.
- 20. 2 - Perfeccionamientos, según reivindicación 1, caracterizados porque el material de moldeo se somete a presión por un modelo formado con una o varias aberturas de situación prolongadas a través del mismo, y la abertura o aberturas sirven para situar un elemento de fijación metálico, una parte posterior del cual, en la abertura, se somete a presión por un elemento de presión que actúa también sobre una cara posterior del modelo opuesta al material de moldeo, de tal modo que dicho borde posterior del elemento de fijación, queda al ras de la mencionada cara posterior del modelo, y el movimiento del elemento de presión y por tanto del mode-
- 25.
- 30.



-19- 279713

lo y del elemento o elementos de fijación, se termina cuando el material de moldeo se ha comprimido suficientemente, y la parte posterior del elemento de fijación o de cada uno de ellos, y por tanto la cara de tope dirigida hacia adelante, de los mismos, se halla exactamente situada con respecto a la cara anterior o de referencia del bloque para la edificación.

5.

10.

15.

20.

3 - Perfeccionamientos, según reivindicación 2, caracterizados porque con objeto de evitar el aplastamiento de un elemento metálico de fijación en la abertura de situación, mientras se comprime el interior del material de moldeo, se comprime un material no-fraguable en una abertura del elemento de fijación, que sirve para definir la cara de tope del mismo prolongada hacia adelante, de tal modo que el material no-fraguable sostiene la deformación del elemento de fijación mientras se someten a presión el material de moldeo y el elemento metálico de fijación, y dicho material no-fraguable, se retira al eliminar la presión sobre el material de moldeo y el elemento metálico de fijación, para exponer la abertura y, de este modo, la cara de tope dirigida hacia delante, del elemento de fijación metálico.

25.

30.

4 - Perfeccionamientos, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque mientras se somete a presión el material de moldeo, en la cara posterior del bloque para edificación se forman una o varias ramuras que se abren por lo menos en sus extremos, en las caras de borde del bloque para edificación.



279713

5 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones 2 y 4, caracterizados porque la ranura o ranuras se forman por una o más nervaduras dispuestas en la cara anterior del molde.

5.

6 - Perfeccionamientos en la fabricación de bloques para la edificación, tal y como queda substancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de veinte hojas escritas a máquina por una sola cara.

10.

Madrid, 1 AGO. 1952

WILLOUGHBY ARTHUR SMITH

J. GOMEZ ACEBO Y MODET

[Handwritten signature]

ESCALA VARIABLE

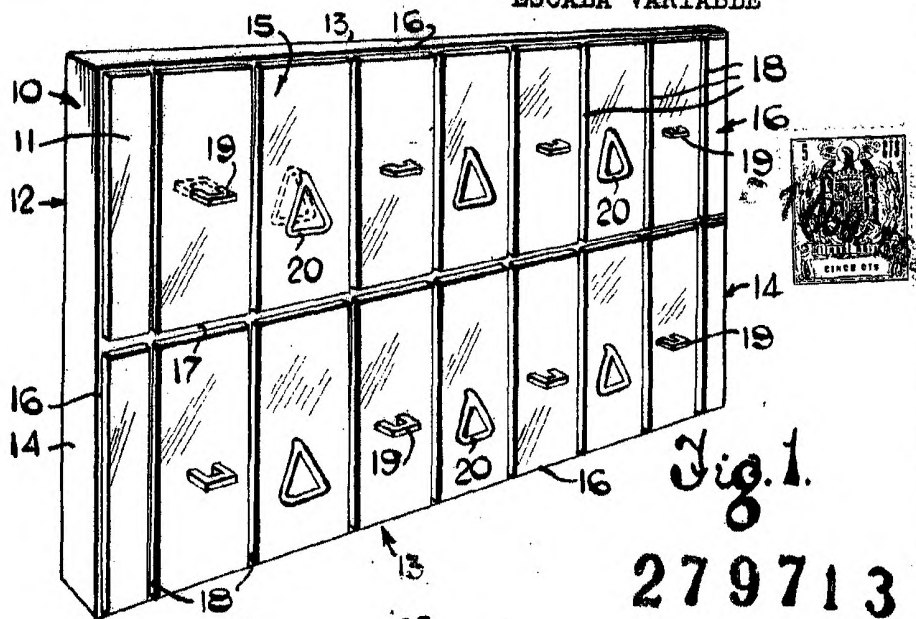


Fig. 1.

279713

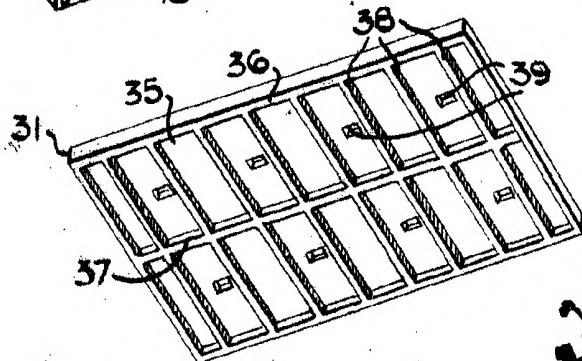
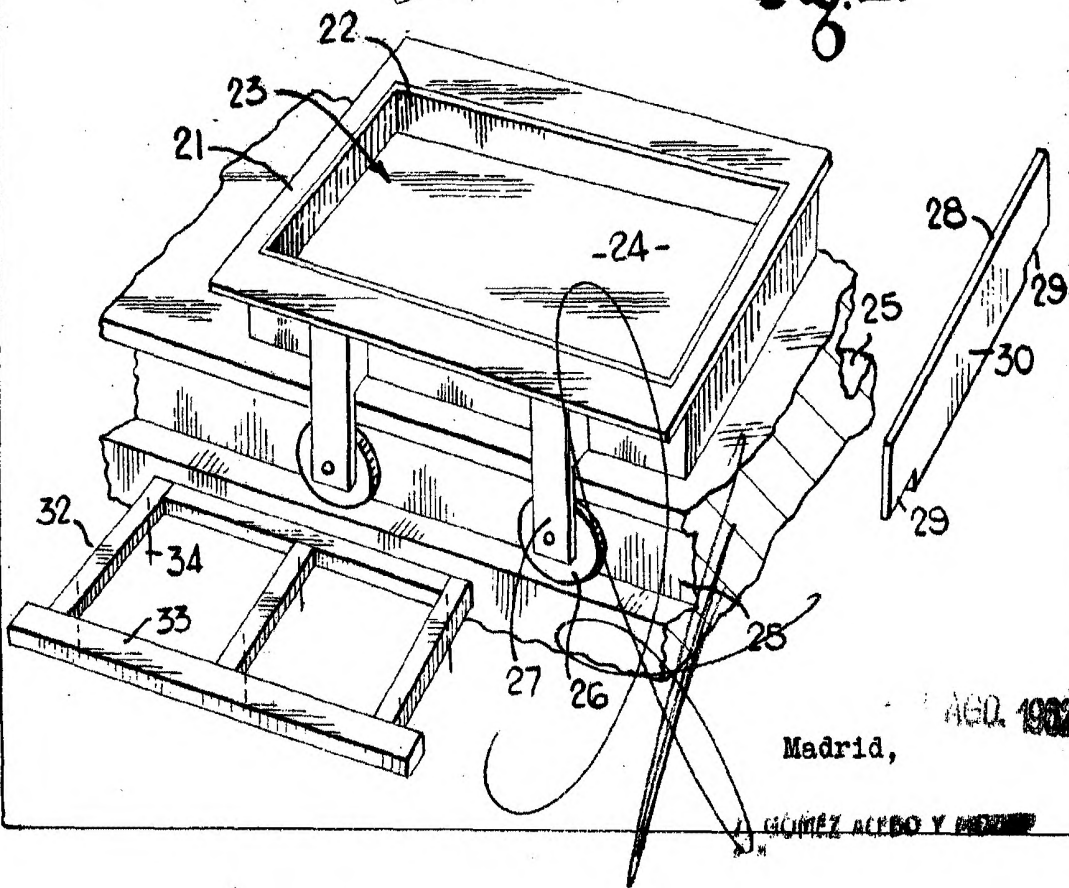


Fig. 2.



AGO. 1902

Madrid,

GÓMEZ ACEDO Y CA

279713

ESCALA VARIABLE

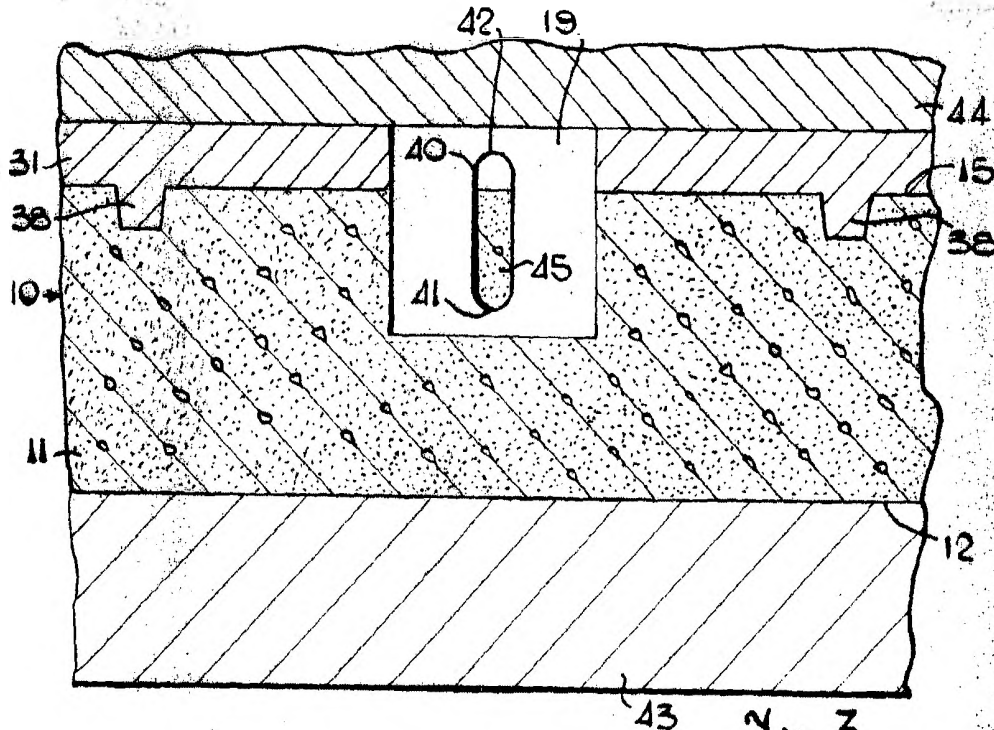


Fig. 3.

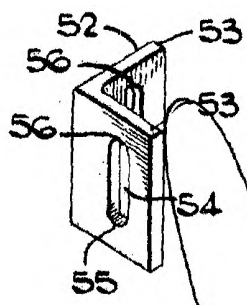
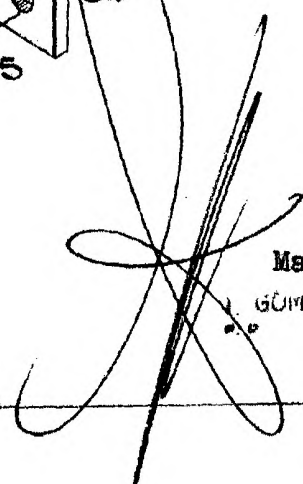


Fig. 4.

1 AGO 1962

Madrid,
GÓMEZ ACEBO Y MO...



279713

ESCALA VARIABLE 1/40

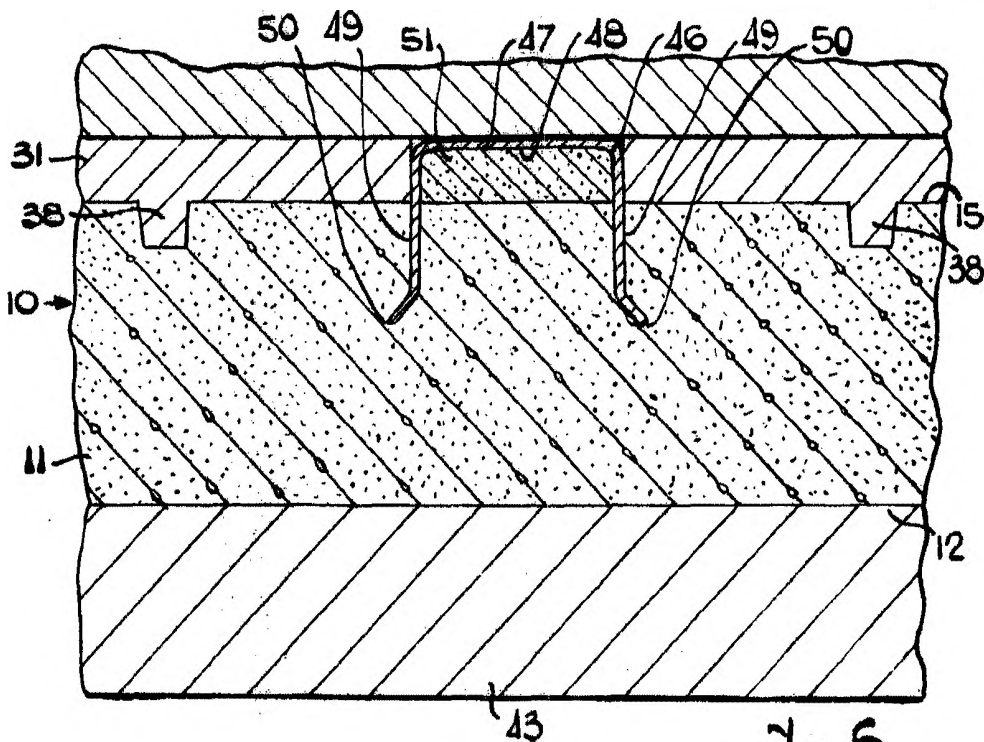


Fig. 5.

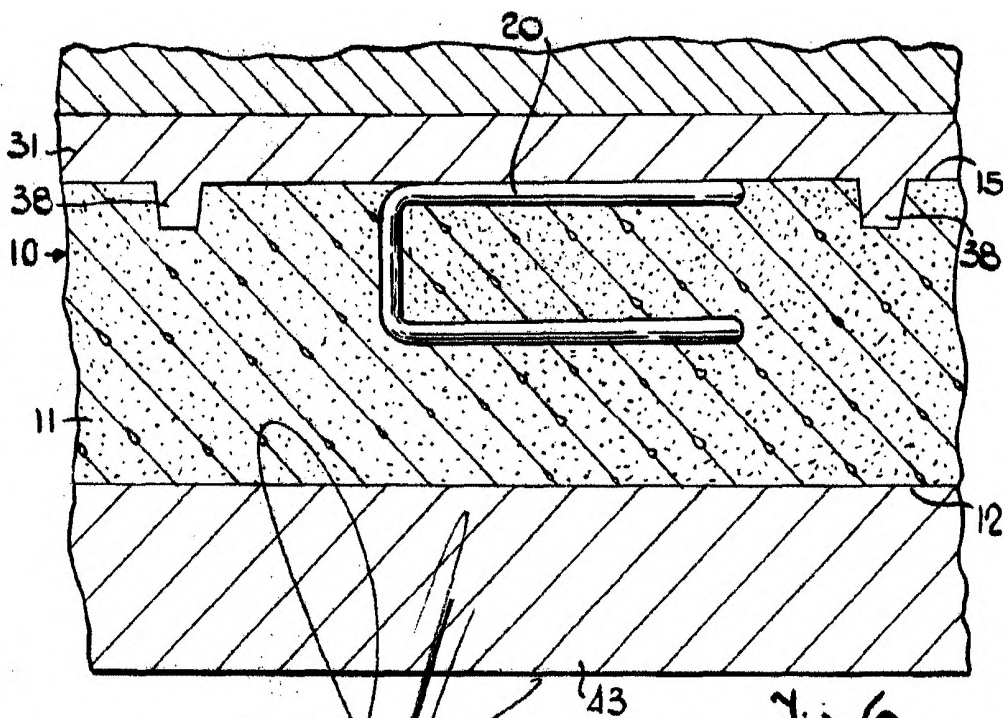


Fig. 6.

Madrid, 1 AGO. 1962

INSTITUTO ESPAÑOL DE PATENTES Y MARCAS