

PATENTE DE INTRODUCCION.



GUIRAUD AFF 1.

282599

## *Memoria Descriptiva*

*sobre:*

"Perfeccionamientos en la fabricación de tejas".

---

*Solicitante:*

S.A. TUILERIES BRIQUETERIES DU LAURAGAIES, GUIRAUD  
FRERES, entidad francesa, residente en LASBORDES,  
Aude, Francia.

---

Se conocen los dos procedimientos usual-  
mente utilizados para la fabricación de tejas, a  
saber: el procedimiento por moldeo a presión según  
el cual la torta de pasta cerámica, de volumen  
5. correspondiente al de una teja, se somete a la



- acción de una prensa que la imprime su configuración definitiva, y el procedimiento por extrusión o expulsión en el que la pasta cerámica se extrae primeramente en continuo a través de una máquina de extrusión
5. cuya sección de paso afecta la configuración de la sección transversal de la teja, luego se corta a la longitud de la teja, yendo seguida la operación, en cada uno de los dos casos, de la cocción clásica al horno.
10. La presente invención tiene por objeto la construcción de una teja, fabricada por el procedimiento de extrusión, que se caracteriza por su configuración gracias a la cual se pueden obtener, por extrusión, tejas que, en las zonas de recubrimiento,
15. se encajan firmemente una sobre otra sin el menor intervalo libre entre ambas, obteniéndose este resultado por una parte porque si se considera la sección transversal de la teja, los círculos que delimitan, exterior e interiormente, la onda, tienen el mismo
20. diámetro y tienen sus centros respectivos desplazados uno con relación al otro, por otra parte porque hay previstos unos medios de unión para garantizar la constancia del espesor de la cubierta, a lo largo de una misma hilera de tejas.
25. El invento vá ilustrado, a título de ejemplo, no limitativo, en los adjuntos dibujos, en los que:
- La fig. 1 es una vista en alzado de una forma de ejecución de una teja según el invento.
- La fig. 2 es, a escala más reducida, su vista
30. en planta.

19 NOV. 19



- 3 -

282599

La fig. 3 es una vista en corte de una parte de  
tejado, mostrando el modo de colocar las tejas.

La fig. 4 es la vista en alzado de otra  
forma de ejecución de la teja.

5. La fig. 5 es, a escala más reducida, la  
vista en planta correspondiente a la fig. 4.

La fig. 6 es la vista en alzado de una  
tercera forma de ejecución.

10. La fig. 7 es la vista en planta correspon-  
diente a la fig. 6.

En su forma de ejecución, según las figuras  
1 a 3, la teja presenta una parte plana 1 y una parte  
convexa 2, limitándose esta última, exterior e  
interiormente, por unas superficies cilíndricas, 3 y 4  
15. respectivamente, cuyos radios de curvatura son  
iguales, pero cuyos ejes v $\acute{a}$ n desplazados de modo que  
dos tejas consecutivas se cubren perfectamente, sin  
junta aparente. La parte plana de la teja v $\acute{a}$ , por el  
lado opuesto a la parte convexa, bordeada por un  
20. tal $\acute{o}$ n levantado 5 y unas espigas 6 y 6' son enterizas  
y v $\acute{a}$ n dispuestas en la superficie inferior, para que  
pueda tener lugar el enganche a los listones 7  
(fig. 3) que a su vez van fijos a los dientes angulares  
8 de la armadura del tejado. Las espigas inferiores  
25. 6 $\underline{a}$  est $\acute{a}$ n a unas distancias  $l_1$  y  $l_2$  de los bordes  
respectivamente superior e inferior de la teja tales  
que durante la colocaci $\acute{o}$ n, se apoyan sobre el borde  
de la teja inferior, como lo representa la fig. 3.

30. Para garantizar la constancia del espesor de  
la cubierta, a lo largo de una misma hilera de tejas,

282599



el ángulo derecho superior 9 y el ángulo izquierdo inferior 10 van cortados en biés sobre una longitud d igual al recubrimiento.

5. Las tejas de una misma hilera ván montadas según se representa en la fig. 1 (en la que la teja contigua a la teja 1-2 lleva las mismas cifras de referencia a las que se ha añadido el índice a), el corte en biés a b inferior izquierdo del de las tejas de la hilera superior que está encima de la teja 1-2, viene a tropezar con el mismo corte en biés superior derecho de la teja 1-2, garantizando así la continuidad del espesor; la junta a b se cubre después por la parte convexa de la de las tejas de la hilera superior que está encima de la teja 1-2.
10. La colocación de la teja se efectúa de abajo arriba, por hileras horizontales sucesivas y de izquierda a derecha sin cruzamiento. Esta colocación se facilita en razón a la ausencia de ranuras, en el sentido del recubrimiento según la vertiente, mientras que las tejas a encajar exigen una separación de listones apropiada a la longitud de las referidas tejas; la colocación se facilita igualmente en razón al juego lateral que se puede permitir y que evita tener que cortar la mínima teja.
15. Según la forma de ejecución representada sobre las figuras 4 y 5, la teja 11 presenta, según lo representa la figura 4, dos ondas superiores y dos ondas inferiores cuyos radios, iguales pero descentrados como en la forma de ejecución según las figs. 1 y 2, garantizan un recubrimiento de dos tejas consecutivas
- 20.
- 25.
- 30.



11, 11b, de una hilera horizontal a la hilera superior, sin separación aparente.

5. La continuidad del espesor, en una misma hilera horizontal, se obtiene en este caso por el hecho de que dos tejas consecutivas de una misma hilera horizontal se unen a medio espesor, como se representa en 12-12a. Una o varias ranuras 13 practicadas en el encaje del lado izquierdo, recoge el agua que hubiera podido filtrarse y la conduce por gravedad sobre la teja de la hilera inferior.

10. La colocación se efectúa aún de abajo arriba, por hilera horizontal y de izquierda a derecha para cada hilera con cruzamiento de las juntas como se representa en la fig. 4 que representa la teja 11b de la hilera superior que recubre en su centro la junta 11-11a.

15. Todas las operaciones de corte, comprendidas en ellas el corte del exceso de reborde que se forma en continuo a la extrusión y del cual solo se deja subsistir la porción destinada a formar los topes 7 de enganche sobre los listones, se efectúan mecánicamente.

20. Las tejas se obtienen por extrusión a voluntad ya sea en sección perforada según se representa en 14, o ya sea en sección maciza.

25. La forma de ejecución según las figs. 5 y 6 que se deriva de la representada en las figuras 1 a 3 y que presenta las mismas ventajas ha sido concebida particularmente para ser cortada por un aparato cortador del tipo Keller o su similar y sostenida con

30.

282599

19 NOV 1911



ayuda de rejillas y de barras apropiadas, por una instalación automática conocida en el ramo.

- Comprende dos regiones o zonas convexas 2, 2a, separadas por una parte plana 1a de anchura reducida. Sobre uno de sus dos bordes longitudinales hay prevista una parte plana o banda 15 destinada a servir de descanso al borde longitudinal opuesto de la teja contigua. Desplazada hacia abajo delimita, con el talón 5, la zona en la que se encaja la teja contigua.
10. Como en el caso de las formas de ejecución precedentes, el recubrimiento puede variar a voluntad; está en razón inversa al grado de inclinación de la cubierta y en razón de la longitud de la vertiente y de la exposición.
15. La teja según el presente invento es de un costo muy inferior al de la teja obtenida por moldeo y, en razón hasta de su concepción, ofrece facilidades de montaje que permiten numerosas variantes de colocación.
20. N O T A.
- Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de 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 lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Introducción por 10 años en España: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TEJAS"; caracterizándose por lo
30. siguiente:

- 7 - 282599



1. Perfeccionamientos en la fabricación de tejas, procedimiento que se denomina de extrusión, caracterizados porque las tejas llevan sobre una parte, por lo menos, de su cuerpo una onda cilíndrica, los radios de las paredes exterior e interior respectivamente de esta parte ondulada son iguales pero tienen su centro desplazado uno del otro y hay previstos unos medios de unión para garantizar la constancia de espesor de cobertura por toda la longitud de cada hilera horizontal.

2. Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª, caracterizados porque la teja presenta una parte plana y una parte convexa, yendo bordeada la parte plana, sobre aquel de sus lados opuesto a la parte convexa, por un talón levantado y el ángulo superior derecho y el ángulo inferior izquierdo de la teja ván abatidos, por un corte al biés sobre una longitud igual al recubrimiento.

3. Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª, caracterizados porque la teja es ondulada en toda su superficie, efectuándose el ensamblado de dos tejas sucesivas de una misma hilera horizontal a la mitad del espesor yendo previsto un canal colector de infiltración de agua de lluvia a lo largo del borde izquierdo que constituye el elemento inferior del ensamblado a medio espesor.

4. Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la teja tiene dos partes convexas separadas por una parte plana de anchura relativamente reducida.

19 NOV 1932



- 8 -

282599

5. Perfeccionamientos en la fabricación de tejas; tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los adjuntos dibujos.

5. Esta memoria consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid

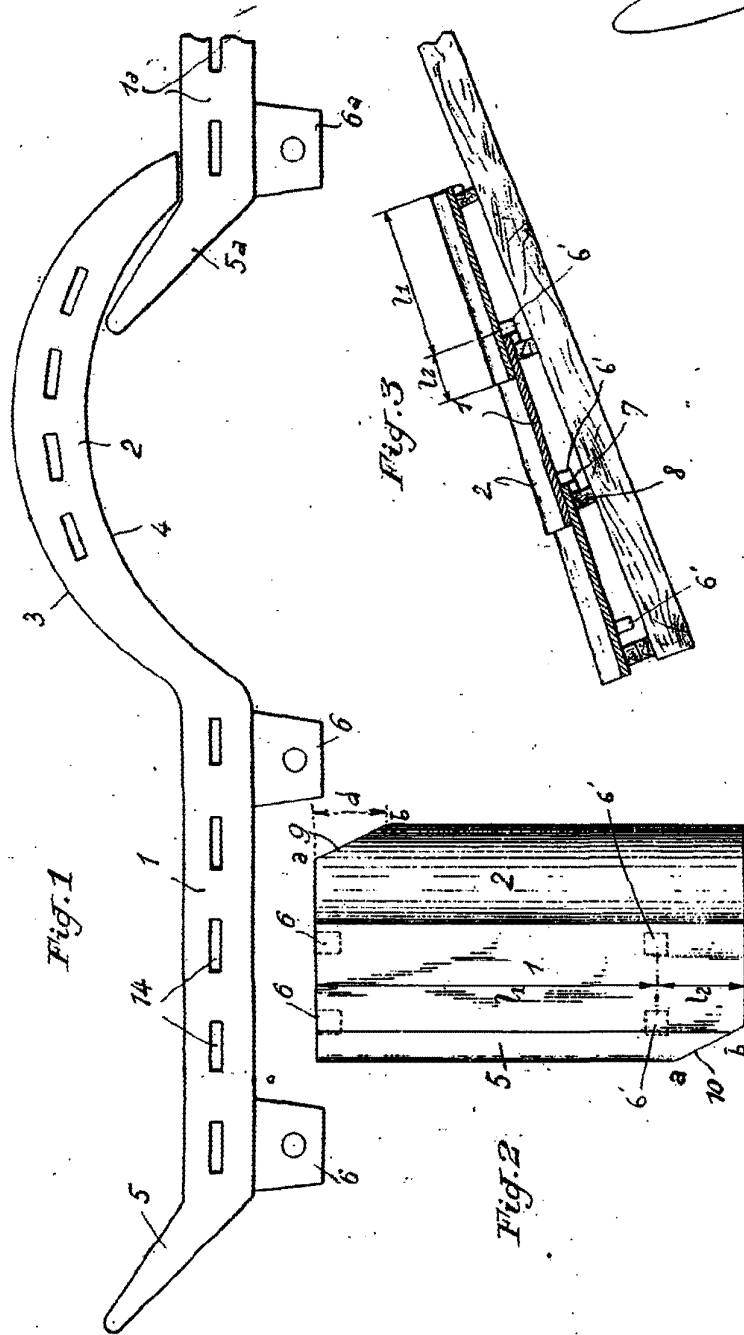
19 NOV 1932

S.A. TUILERIES BRIQUETERIES DU LAURAGUES, GUIRAUD FRERES.

J. GOMEZ ACEBO A. MODELL  
P. P.

282599

ESCALA VARIABLE



REDRIG.  
CONSTRUC. DE MODES

282599

ESCALA VARIABLE



S.A. TUILLERIES BRIQUETERIES DU LAURAGAIS, GUIRAUD FRERES.

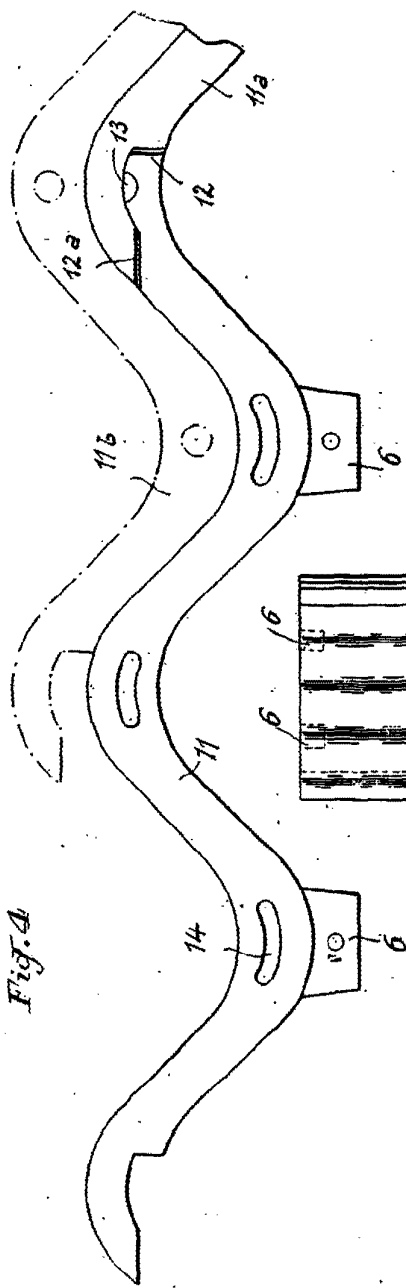


Fig. 4

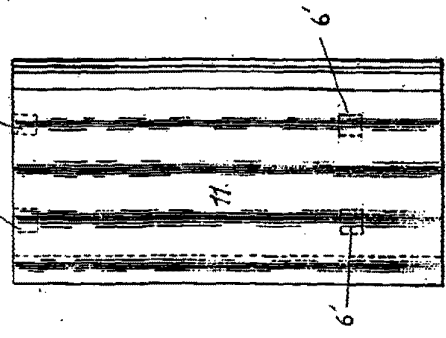
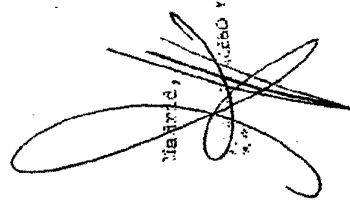


Fig. 5

  
 MONTAUDO,  
 INGENIERO Y PERITO

985.029

ESCALA VARIABLE

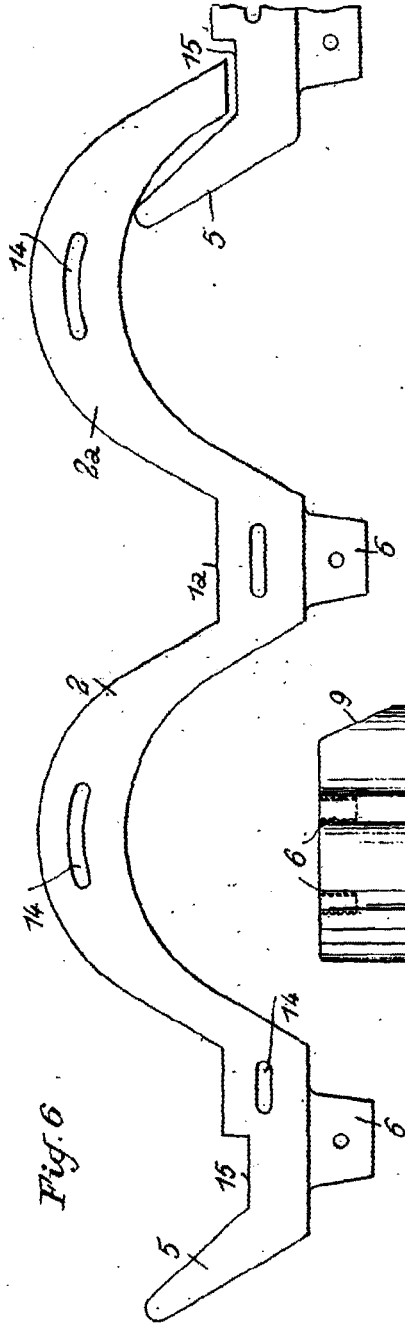


Fig. 6

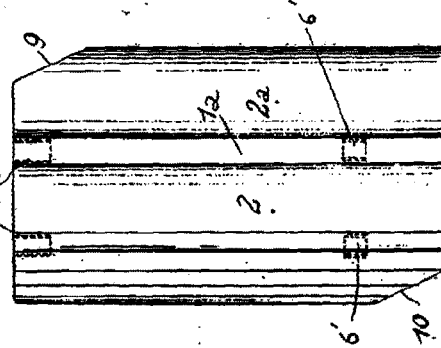


Fig. 7

*ledria*