



285619.

285619.

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION MULTIPLE DE RASILLAS EN BLOQUE", a favor de DON ALBERTO ANGUERA NAVARRO, de nacionalidad española, residente en TORTOSA (Tarragona), Calle del Generalísimo, 78.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La fabricación mecánica de rasillas cerámicas, ha experimentado un notable incremento en los últimos años, especialmente en los países de clima templado y cálido que es donde mayor aplicación tiene esta pieza cerámica, que se destina en particular

5. al recubrimiento de las terrazas y azoteas de los edificios, entre sus múltiples aplicaciones.

Los actuales sistemas de fabricación de rasillas, adolecen en su mayoría de defectos en el secado, debido a la compacidad de las piezas al salir del molde, y a pesar de los cuidados



285619

que se les prodigan en el secado, no puede evitarse, aún tratándose de arcillas muy plásticas, unos porcentajes de material agrietado y combado muy a tener en cuenta. Dichos sistemas de fabricación originan un fallo considerable en el ciclo de toda industria cerámica: Fabricación - Secado - Cocción.

5.

Con la invención que se describe, se ha previsto un procedimiento que permite la fabricación múltiple de rasillas cerámicas en unos bloques o paquetes que constan de seis o siete rasillas con la particularidad de que al salir de molde, están separadas por unos espacios completamente libres de tabiques o trabazón que permite un secado rápido y perfecto, sin riesgo de curvarse las piezas.

10.

La salida de barro del molde o hilera consta de cuatro o cinco rasillas, de grosor a convenir, en posición vertical y paralelas entre sí, a una distancia libre de dos a tres centímetros. Estas cuatro o cinco rasillas sólo van unidas a dos placas o bases en posición horizontal, una superior y otra inferior, que constituyen dos rasillas más, completando con ello, un bloque hueco que para su manipulación, secado y transporte requiere los mismos cuidados que cualquier otro tipo de pieza cerámica hueca.

15.

20.

El molde o hilera dispone de unas pequeñas aristas o cuchillas de material duro con las que se producen, a medida que el bloque de rasillas va saliendo de la prensa de vacío, unas incisiones a cada lado de los puntos de unión de las rasillas que están en posición vertical con las dos horizontales superior e inferior, de forma tal que estas uniones quedan reducidas a un tercio aproximado del grueso de las rasillas. Estas uniones confieren la suficiente resistencia al bloque para que pueda transportarse a secadero sin romperse, pero una vez seco o cocido

25.

30.



285619

el material, estas referidas uniones, permiten con un pequeño golpe con un mango de madera que se da en uno de los costados de la parte superior del bloque para que los nexos de unión se quiebren a la vez y dejen sueltas en el acto todas las rasillas de que se compone el bloque, sin desperdicio alguno de material y en disposición de ser apiladas o cargadas.

5.

El molde está constituido de manera que todas las rasillas tienen una cara lisa o vista y la otra con dibujo ondulado a la medida que se pretenda o en formas varias, a cola de

10.

milano etc. y si se pretende fabricar rasillas de grueso mayor al normal, pueden disponerse unos pequeños agujeros para que aligeren el peso de las piezas. Si el diámetro de la hélice de la máquina o prensa de vacío lo permite, pueden acoplarse

15.

dos moldes en paralelo obteniendo así al mismo tiempo una doble producción. También puede ampliarse la producción de rasillas construyendo un modelo de forma que las rasillas base, sean más anchas dando así más cabida a un número mayor de rasillas en posición vertical que serían de medida normal y las rasillas base resultarían de un tamaño mayor.

20.

Las ventajas obtenidas según éste procedimiento son muy notables, destacando la perfección de las piezas fabricadas y la posibilidad de un secado a una escala industrial que no puede obtenerse con los otros procedimientos de fabricación, con la consiguiente economía de coste.

25.

Debido a la gran cantidad de superficie que ofrecen estas piezas, se presta perfectamente al tratamiento de amasado de barro con vapor, sometiendo a continuación los bloques de rasillas así obtenidos a un secado acelerado.

30.

No existen pérdidas de material y debido a la forma de unión de las rasillas en bloque, no hay posibilidad de curvarse.



285619

NOTA

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones.

5. 1. Procedimiento para la fabricación múltiple de resillas en bloque, caracterizado por el hecho de disponer en la máquina o prensa de extrusión de la materia cerámica pastosa, una hilera especial que comprende pasos para la formación de tabiques paralelos y para la obtención de planos que reúnen a estos tabiques por sus cantos longitudinales; por el hecho de disponer en esta hilera, unas cuchillas de material duro, colocadas en las zonas de arista y porque estas cuchillas proporcionan en el material de los tabiques a medida de su formación en las zonas de unión de los mismos con los planos superior e inferior de unión sendas incisiones que profundizan en el material y que dejan un rexo de unión constituido por un espesor cerámico de aproximadamente $1/3$ del grosor de la rasilla; porque se secciona al largo los bloques al salir de la hilera y se transportan para sufrir las normales operaciones de secado y cocción, presentando el bloque al salir del horno, una disposición rígida, que se quiebra mediante un golpe, proporcionando, separadas y en conclusión tantas rasillas como tabiquees más otras dos, correspondientes a los planos de unión superior e inferior del bloque, sin desperdicio alguno de material.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.

285619



2. Procedimiento para la fabricación múltiple de rasillas en bloque.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco páginas foliadas y escritas a máquina por

5. una sola de sus caras.

Madrid, a 1 de marzo de 1963

p. a.

JAMIE ISERN MIRALLES

P.P.

