

288167

18



288167

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

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

e n

E S P A Ñ A

por VEINTE años

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEDRAS, O
MUELAS, ARTIFICIALES"

A nombre de:

Don Antonio CASCALES CAMPOY, de nacionalidad
española.

domiciliado en:

PLASENCIA (Cáceres) C/ San Francisco, nº 3

El objeto de la presente solicitud de patente de invención, se refiere a un procedimiento de fabricación de piedras, o muelas, artificiales, que aporta una innovación esencial y posibilita la consecución de las muelas con las siguientes ventajas sobre lo ya conocido:

5

23837



a.- Su composición es mas dura por estar prensados los molientes.

b.- Su duración es mayor.-

10 c.- Faculta el picado de los canales o rayones para descubrir la parte moliente debido a que la arena es mas blanda.

d.- Su valor es un 25 % mas económico.

15 El procedimiento de que se trata consiste en un proceso a que se someten los ingredientes que son: Esmeril Maxos, Silex, Oxido de Magnesio (Magnesita), Cloruro de Magnesio, Arena y cantos o piedras.

20 Para fabricar los molientes se hace primeramente una mezcla de esmeril con un 20 % de Magnesita y un 15 % de Cloruro de Magnesio, disuelto en agua, a 32° C., pudiendo esta mezcla ser asimismo con Silex y Esmeril mezclados. Efectuado el amasado de esta mezcla, se vierte en un molde metálico de largo y ancho en función del diámetro de la piedra, después se apisona y se le dá aprieto con una prensa manual. Una vez fuera de la prensa se deja secar 15 horas.

25 Cuando ya se tienen suficientes piezas molientes se pasa a confeccionar la piedra o muela.

Para ello se dispone un molde del diametro de la muela y de 25 a 30 cm. de altura, colocando estos moldes sobre una placa nivelada.

30 Las piezas molientes se colocan en el molde, dejando entre ellas una separación de 4 a 5 cm. poniendo en cada una de estas separaciones una pieza metálica radial. Una vez colocadas las piezas metálicas se anasa arena con un 25 % de Magnesita y un 20 % de Cloruro de Magnesio disuelto en agua y se rellena con esta pasta la separación entre las piezas molien-

35

288167



tes cuyo grueso es la mitad del alto del molde como máximo. Después se sigue echando hasta el centro arena amasada intercalando piedras o cantos hasta llegar a la altura del molde. Para el agujero del centro se pone un taco circular, embadurnado de yeso, cuyo diámetro oscila entre 15 y 30 Cm.

Se deja reposar 24 horas, siempre que el local esté a la temperatura de 25 o 30° C. y mas tiempo si la temperatura es menor.

Una vez fraguado, se procede a levantarla por medio de una cabria con un hiso, dándole la vuelta para que aparezca la cara con las piezas o molientes que se pusieron, seguidamente se procede a quitar las piezas metálicas que se embadurnaron con aceite y quedan hechas las canales o rayones. Después se pica con bujarda toda la cara y se le ponen aros o cinchos por la parte exterior, quedando dispuesta la pieza para moler.

Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla practicamente, debe hacerse constar que es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle que no alteren su fundamento.

-:- N O T A -:-

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta patente de invención en España, por veinte años, son los siguientes:

1º.- Procedimiento de fabricación de piedras, o muelas, artificiales, caracterizado por que en una primera fase se procede a la obtención de los elementos molientes vertiendo en moldes adecuados una mezcla de Esmeril con un 20% de Magnesita y un 15 % de Cloruro de Magnesio, disuelto en agua, a 32° C. apisonando la pasta y comprimiendola con prensa dejando

