



2 8 8 2 6 6

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

2 8 8 2 6 6

por "UN PROCEDIMIENTO PARA OBTENCION DE PLANCHAS COMPUESTAS RESISTENTES A BASE DE DESPERDICIOS DE CANTERA, RETALES DE MARMOLES, PIEDRAS O SIMILARES", a favor de DON ENRIQUE RAMOS SANZ, de nacionalidad española, residente en BARCELONA, calle de Aragón, 431.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para obtención de planchas compuestas resistentes a base de desperdicios de cantera, retales de mármoles o piedras similares.

En la invención se logra, mediante el procedimiento que mas adelante se describirá, la obtención de planchas resistentes integradas por unión mediante armado, de piezas desperdicio de cantera y de retales de mármoles, piedras o similares dando estas planchas una mayor resistencia que la que proporcionan las planchas enterizas de mármol.



288266

22 MAY. 1935

En el proceso entra en consideración, un trabajo de preparación de los desperdicios de cantera, de mármol y piedras por el cual estas piezas se cortan y cantean dejándolas en formas regulares y en correspondencia de longitud, aunque sus anchos pueden ser diferentes.

5.

En una segunda fase se procede a la formación de los medios para su armado, en posición colateral, siendo estos medios de dos clases a saber:

10.

1a.- Perforación lateral para obtener un ensartado mediante atirantado.

2a.- Formación de canales paralelas en el reverso, para recibir en ellas el cemento y las varillas o cuerdas de armar.

15.

Una vez preparadas estas piezas, se acoplan y unen lateralmente y se vierte en los huecos de perforación o en los canales, el cemento que ha de establecer trabazón con el varillaje de armar.

20.

El trabajo de perforado transversal, comprende la formación del conducto principal y la obtención en las cabeceras de este conducto de una zona ensanchada de mayor diámetro, prevista para recibir en ella las tuercas de que van provistas en sus extremos las varillas de hierro, que al efecto van roscadas en esa parte.

25.

En el caso de atirantado, se ensartan las piezas sobre las varillas, interponiéndose o no, entre ellas un cemento o similar y seguidamente, se colocan las tuercas sobre las varillas de manera que la tuerca de un extremo se aloje desde luego en su cavidad, mientras que la otra queda sobresaliente y sobre ella se actúa mediante llave para que vaya avanzando hasta entrar en su alojamiento en cuyo momento queda acufiado el conjunto.

30.

Los alojamientos y el espacio circundante de la varilla

-3-

288266



se rellena con cemento, resultando así armado y resistente el conjunto.

5. En el caso de armado, se proceda a practicar con fresa o similar, una canal en cada pieza, de tal suerte que al reunir todas, resulte una canal continua.

En esta canal se colocan varillas, cuerdas u otros elementos y una vez a tope las piezas, se vierte en la canal el cemento que ha de formar el armado de la cara posterior del conjunto.

10. En uno y otro caso, se termina la pieza compuesta, mediante canteado y pulimento, obteniéndose planchas de gran longitud y de una anchura adecuada a la que corresponde a lo largo de las piezas integrantes.

15. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

20. La figura 1, manifiesta en planta el conjunto que integra la plancha compuesta.

La figura 2, representa la vista en proyecciones diédricas de una pieza preparada para unión por armado.

La figura 3, indica análogamente la pieza para unión por atirantado.

25. La figura 4, representa la disposición de la varilla y tuerca para atirantar.

La figura 5, indica análogamente la disposición del armado.

30. Haciendo referencia a los dibujos, se indica en -1-, el conjunto de piezas -2-, preparadas para que tengan igual largo acoplándose lateralmente para formar la plancha general -1-.

2 8 8 2 6 6

22 N



En la figura 2, se manifiestan las canales -3-, dispuestas transversalmente a cada pueza, para que resulten a lo largo en el conjunto -1-, según figura 1.

- En la figura 3, se representa una pieza -2-, con las
5. perforaciones -4-, de las cuales las correspondientes a las piezas de cabecera, llevan una cavidad -5-, de mayor diámetro, para recibir en ellas las tuercas -6-, de que van provistas las varillas -7-, que pasan a lo largo de todos los agujeros y se atiranta con la tuerca del otro extremo.
  10. Los agujeros y cavidades se rellenan con cemento o similar.

En la figura 5, se indica un conjunto de elementos en vista lateral y en planta, en los cuales se han introducido en las canales -3-, unos elementos de armar, varillas, cuerdas, fleje, etc, relleno el canal con cemento cubridor.

- 15.

- La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba.
20. Podrá, pues, construirse, en cualquier forma y tamaño, con los materiales, mas adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

-5-



N O T A

288266

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

5. 1.- Un procedimiento para la obtención de planchas compuestas resistentes a base de desperdicios de cantera, retales de mármoles, piedras o similares, caracterizado esencialmente por el hecho de someter a los desperdicios de cantera y a los retales de mármol o piedras a un trabajo inicial para dotarlas de grosor uniforme y de dimensiones iguales en cuanto a su longitud, pudiendo quedar la anchura variable de unos a otros; en practicar en las piezas así preparadas unas perforaciones en sentido transversal a través de las caras de menor dimensión; en aplicar lateralmente unas piezas a las otras con medio aglutinante o no y en introducir a través de los taladros unas varillas de armar, terminadas en extremos roscados con tuerca y en practicar un atirantado mediante la maniobra de las tuercas, introduciendo en los espacios entre varilla y conducto un cemento adecuado.
10. 2.- Un procedimiento, según la anterior reivindicación, en el que en una alternativa de realización se realiza el armado a base de canales fresadas por el reverso de cada pieza, cuyas canales, en alineación rectilínea se llenan con cemento o similar y un medio tensor tal como varillas de cuerda u otro.
15. 3.- Un procedimiento para obtención de planchas compuestas resistentes a base de desperdicios de cantera, retales de mármoles, piedras o similares.
- 20.
- 25.

22 MAY



288266

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 22 de mayo de 1963

ENRIQUE RANOS SANZ

p.a.

JAIWE ISEBN MIRALLES

P. E.

2 8 8 2 6 6 Fig. 2



Fig. 1

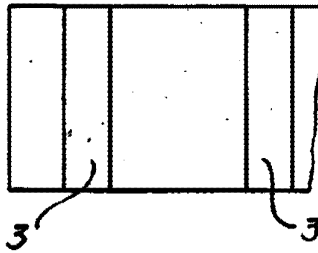
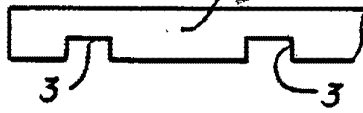
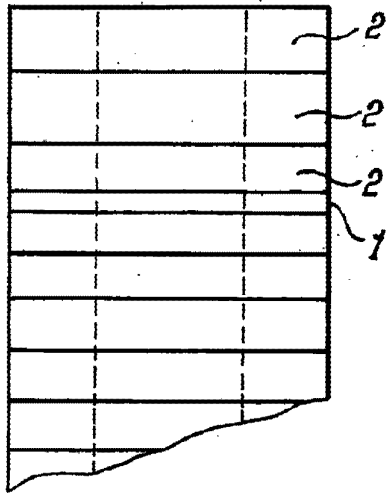


Fig. 3

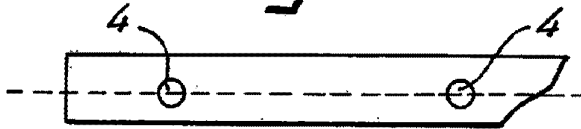


Fig. 4

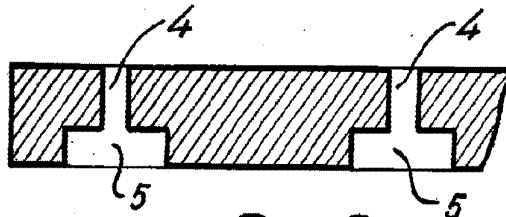
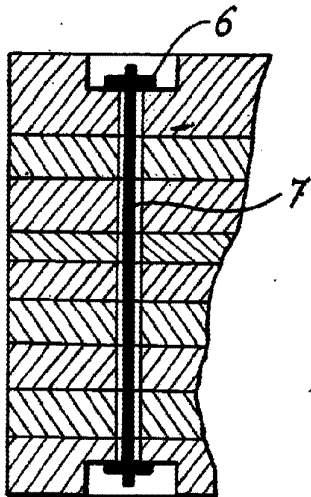
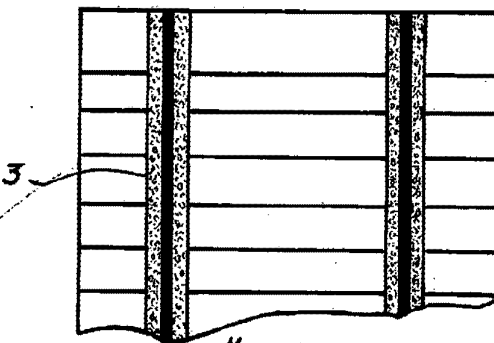
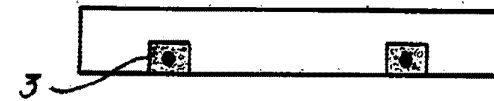


Fig. 5



Madrid, 22 mayo 1963

Jaime Iserr

p.p.