

3 01 752



26 JUL 1904

3 01 752

# MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años en España, por "PERFECCIONAMIENTOS

INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE MOLDES

PARA PIEZAS DE CONSTRUCCION"

a favor de

Don RAFAEL OLASO BALBASTRE, de nacionalidad española

domiciliado en GANDIA (Valencia) Paseo Luis

Belda, 14

Inventor: El solicitante.

301752



5 La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de fecha 26 de julio de 1.929, texto refundido publicado el 30 de abril de 1.930.

10 Indica el enunciado que la solicitud que nos ocupa se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de moldes para piezas de construcción. Con el objeto de la invención se obtiene un molde especial que incorpora una organización mecánica simplificada en cuanto a su constitución en general y muy particularmente en cuanto a su funcionamiento, al tiempo que --  
15 las piezas obtenidas en la operación de moldeo reúnen características especiales para determinar una unión perfecta entre las mismas en la formación de tabiques, para mentos en general o revestimientos de éstos últimos.

20 La invención se caracteriza porque consiste en producir un molde proveyendo dos planchas enfrentadas que se disponen articuladas entre sí por al menos dos de sus bordes, preferiblemente los inferiores, dotando a cualquiera de las mismas de elementos de cierre sobre la --  
25 otra, ventajosamente por aprieto y vinculándolas además a unos órganos de tracción anclados a un bastidor de soporte, los cuales determinan la apertura autónoma de ambas planchas; entre estas planchas articuladas que constituyen el molde viene eventualmente interpuesta una tercera plancha estacionaria que puede disponerse soportada  
30 por un medio, situado entre las articulaciones de las --



301752

primeras.

35 Según otra característica del invento en los bordes verticales de las planchas exteriores del molde se proveen puntos de apoyo entre los cuales se disponen tendidos elementos sueltos de tubo o varilla, que se extraen después de la operación de moldeo, dejando practicados en la masa de la pieza moldeada orificios interiores pasantes en sentido longitudinal de uno a otro lado de la misma.

40 Y de acuerdo con una ulterior características de los perfeccionamientos, consisten estos en producir a lo largo del soporte de la plancha interpuesta entre las planchas exteriores que constituyen el molde resaltos de sección cualquiera a fin de determinar la formación de canales en un borde de la pieza incidente sobre aquellos otros  
45 bordes en los que desembocan los orificios internos, proveyendo también en los bordes de las propias planchas opuestos a la situación del citado perfil partes vaciadas según una sección coincidente con la de los resaltos de aquel soporte, para obtener en el otro borde de la pieza  
50 paralelo al que comporta los canales, salientes destinados a penetrar por encaje en dichos canales de otra pieza homóloga.

55 Para ayudar a la comprensión de la idea expuesta se ha confeccionado, a título explicativo y sin carácter restrictivo alguno, una lámina de dibujos. Ilustra la presente Memoria como un ejemplo de realización del invento que nos ocupa.

60 La figura única representada nos ofrece una sección vertical de un molde para piezas de construcción obtenido según el invento. Como puede observarse el molde -



301752

65

se produce proveyendo dos planchas enfrentadas -1- y -2- que sustancialmente se disponen articuladas entre sí por elementos -3- preferentemente emplazados en sus bordes inferiores. A cualquiera de dichas planchas -1- y -2- la dotamos de órganos de cierre -4- sobre la otra ventajosamente por aprieto y, además, las vinculamos a unos órganos de tracción -5- anclados a un bastidor de soporte de referencia -6-. Dichos órganos de tracción, determinan la apertura autónoma de ambas planchas -1- y -2- una vez producido el afloje entre los órganos -4- que establecen por aprieto el cierre entre las mismas.

70

Eventualmente entre las planchas -1- y -2- que constituyen el molde viene interpuesta una tercera plancha estacionaria -7- que se dispone soportada por un perfil -8-, subsidiariamente en doble T, cuyo perfil queda situado entre las articulaciones de las repetidas planchas -1- y -2-.

75

80

Entretanto en los bordes verticales de las planchas exteriores -1- y -2- proveemos pletinas -9- provistas de orificios partidos -10-, entre cuyos orificios enfrentados se disponen tendidos elementos sueltos de tubo o varilla -11-, los cuales se extraen después de la operación de moldeo. Naturalmente dichos elementos de tubo o varilla dejan practicados en la masa de la pieza moldeada orificios interiores pasantes en sentido longitudinal de uno a otro lado de la misma.

85

90

Y más aún, según la invención producimos a lo largo del perfil -8- interpuesto entre las planchas exteriores -1- y -2- que constituyen el molde, resaltos -12- de sección cualquiera para determinar la formación de ca-



6 JUL 1954

301752

95

nales en un borde de la pieza incidente sobre aquellos - otros bordes en los que desembocan los orificios internos. También proveemos en los bordes de las planchas opuestos a la situación del citado perfil -8- partes vaciadas que se dotan con canales -13- de sección coincidente con los resal- tos del perfil -8-, con lo cual conseguimos en el otro bor- de de la pieza paralelo al que comporta los canales salien- tes destinados a penetrar por encaje en dichos canales de otra pieza homóloga.

100

Los resultados prácticos de los perfeccionamien- tos descritos son decididamente ventajosos si consideramos que modifican las condiciones esenciales de los procedi- mientos conocidos para producir el molde de una pieza de - construcción particularmente apta para intervenir en la - formación de paramentos, obteniéndose un resultado indus- trial desconocido en su naturaleza y aplicación, que mejo- ra sensiblemente los procesos de moldeo encaminados a la- obtención de piezas de construcción.

105

x110

Hecha la descripción precedente es necesario -- añadir que los detalles de realización de la idea expues- ta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

NOTA

115

En resumen: La Patente de Invención que se soli- cita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

120

1ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FA- BRICACION DE MOLDES PARA PIEZAS DE CONSTRUCCION, esencial- mente caracterizados porque consisten en producir un mol- de partiendo de la provisión de dos planchas enfrentadas

301752



MAY 1934

125

que se disponen articuladas entre sí por al menos dos de sus bordes, preferiblemente los inferiores, dotando a -- cualquiera de las mismas de elementos de cierre sobre la otra, ventajosamente por aprieto, y vinculándolas, además a unos órganos de tracción anclados a un bastidor de soporte, los cuales determinan la apertura autónoma de ambas planchas; viniendo eventualmente intercalada entre estas últimas una tercera plancha estacionaria que se dispone soportada por un medio situado entre las articulaciones de las primeras.

130

2ª.- PERFECCIONAMIENTOS, según primera reivindicación esencialmente caracterizados porque consisten en - proveer en los bordes verticales de las planchas exteriores del molde puntos de apoyo, proyectados hacia adentro, entre los cuales se disponen tendidos elementos sueltos - de tubo o varilla que se extraen después de la operación de moldeo dejando practicados en la masa de la pieza moldeada orificios interiores pasantes en sentido longitudinal de uno a otro lado de la misma.

135

140

3ª.- PERFECCIONAMIENTOS, según reivindicaciones anteriores, esencialmente caracterizados por producir a lo largo del soporte de la plancha interpuesta entre las planchas exteriores que constituyen el molde resaltos de sección cualquiera a fin de determinar la formación de canales en un borde de la pieza incidente sobre aquellos otros bordes en los que desembocan los orificios internos, proveyendo también en los bordes de las propias planchas opuestos a la situación del citado perfil partes vaciadas según una sección coincidente con la de los resaltos del soporte mismo, para obtener en el otro borde de la pieza

145

150

301752



paralelo al que comporta los canales, salientes destinados a penetrar por encaje en dichos canales de otra pieza homóloga.

155

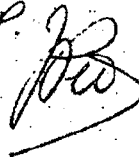
4<sup>a</sup>.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE MOLDES PARA PIEZAS DE CONSTRUCCION".

160

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 6 de julio de 1.964

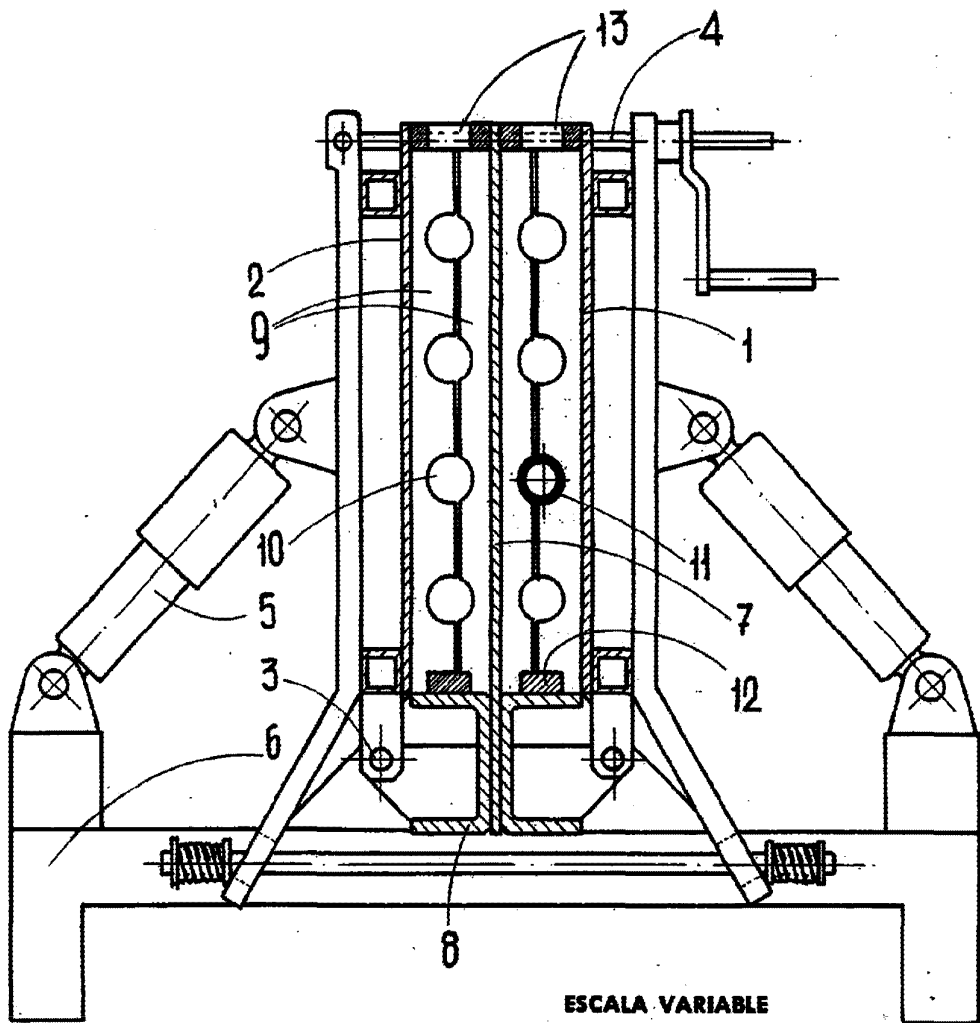
ALFONSO UNGRIA

P.P. 

165



301752



ESCALA VARIABLE

Madrid, 6 de Julio de 1964

ALFONSO UNGRIA

p.p.