

P.- 45.204

M Kon/HH, 41 Sp.

381108

Clase	B28
Subclase	B

Memoria descriptiva



para solicitar PATENTE DE INVENCION por 20 años

a nombre de CALSILOX S.A.

~~residencia y de nacionalidad~~ compañía luxemburguesa de responsabilidad limitada

con domicilio en 13 Boulevard de la Foire, Luxemburgo, Gran Ducado de Luxemburgo

por: "UN METODO Y UN APARATO PARA CORTAR UN BLOQUE DE MATERIAL EN ESTADO PLASTICO" (Clase Internacional B28b)



El invento se refiere a un método de cortar un bloque de material plástico, y más particularmente - hormigón ligero, ranurado en su parte superior, en el - que una costra superior desprendida por corte del bloque es retirada por aspiración. El invento se refiere también a un aparato para llevar a cabo un método de la clase - especificada.

En el método conocido de la clase especificada, la costra es desprendida del bloque por corte con un alambre de corte horizontal y las ranuras se cortan mediante cuchillas que tienen el ancho y el perfil de las ranuras con que ha de formarse el bloque. Cuando se retira la costra por aspiración, el material de las ranuras permanece detrás de la parte superior del bloque. A continuación el bloque es endurecido junto con el material de las ranuras. El material endurecido, ya desprendido por corte, se retira entonces de las ranuras como desecho.

Es un objeto del invento simplificar la retirada del material de las ranuras y reducir la cantidad de desechos.

Con este fin, el método de acuerdo con el - invento está caracterizado porque la costra es desprendida por corte a lo largo del perfil de las ranuras, y el material de la costra y de las ranuras es retirado simultáneamente por aspiración. Este método mantiene una unión entre el material de la costra y el material de las ranuras, de modo que cuando la costra es desprendida por aspiración, también se desprende el material de las ranuras, y todo este material puede ser retirado en la misma operación antes de que el bloque sea endurecido. El material -



5 retirado, que está todavía en estado plástico, puede volver a utilizarse, por ejemplo, en el caso de hormigón ligero. Con este fin, se añade material plástico mezclado con agua, a las materias primas de otros artículos de - hormigón ligero a fabricar posteriormente.

10 El invento proporciona también un aparato para llevar a cabo el método de acuerdo con el invento, comprendiendo medios de corte para desprender por corte el material de una costra de un bloque en estado plástico, y para desprender por corte el material de las ranuras con que se ha de formar la superficie superior del bloque, y comprendiendo medios de retirada, que comprenden medios de aspiración, para retirar la costra desprendida del bloque, y caracterizado por medios de corte que desprenden por corte
15 te la costra del bloque a lo largo de la sección de las ranuras.

El invento se entenderá claramente por la descripción siguiente, con referencia a los dibujos, en los cuales:

20 La figura 1 es una sección longitudinal, tomada por la línea I-I en la figura 2, a través de un aparato de acuerdo con el invento, visto durante el corte.

La figura 2 es una sección, tomada por la línea II-II en la figura 1,

25 La figura 3 es un alzado lateral del aparato mostrado en la fig. 1, durante la retirada de la costra y,

30 Las figs. 4 y 5 muestran cada una secciones parciales, correspondientes a la fig. 2, a través de realizaciones en variante del aparato de acuerdo con el inven



to.

Las figs. 1 y 2 muestran una bancada sobre la que se coloca el hormigón plástico ligero a cortar. La bancada 1 está formada con ranuras 3 que son paralelas a la flecha 9 y están abiertas en la parte superior, debido a las muescas 4. El aparato consta también de un bastidor de corte 5 que puede ser desplazado en la dirección indicada por la flecha 9 y tiene alambres de corte 6, cada uno de los cuales está tensado entre una viga transversal 7 y un miembro tensor 8 desplazable en las ranuras 4.

De acuerdo con el invento, el bastidor de corte 5 tiene también medios de corte, formados por un miembro de corte 11 que tiene un perfil que corresponde al perfil de la superficie superior de un bloque 15 a cortar del material 2, siendo subdividido el bloque 15 en la realización mostrada por alambres de corte 6 en partes 10 del bloque, cuando se mueve el bastidor de corte 5 en la dirección indicada por la flecha 9.

El miembro de corte 11 consta de varias cuchillas 12 en forma de V, que están colgadas de la viga transversal 7 por soportes 14 y que están interconectadas por medios de cuchillas horizontales 13 dispuestas en la superficie superior del bloque 15.

Al mismo tiempo que el bloque 15 es cortado en partes 10, el material de la costra 16 y el material de las ranuras 17 es desprendido del material del bloque 15.

Después del corte, una ventosa 18, que está colgada de medios de elevación 19, y que puede ponerse en comunicación por una válvula de cierre 20 con una fuente



de vacío, por ejemplo, una bomba de vacío, se coloca sobre la parte superior del material 2 (fig.3). La tela metálica 22 se tensa sobre el fondo de la ventosa 18. Cuando se ha establecido un vacío adecuado en la ventosa 18, según indique un manómetro 21, la ventosa 18, junto con el material de la costra 16 empujado contra la tela metálica 22, y el material que forma una unidad con aquél, es levantada de las ranuras 17 y retirado.

En contraste con la realización anteriormente descrita, puede disponerse el miembro de corte 11 aguas arriba de los alambres de corte 6 sobre la viga transversal 7. Además, el miembro de corte 11 puede ser movido, en una fase anterior o posterior, a través del material 2, con independencia de los alambres de corte 6. Si el bloque 15 no se subdivide en porciones 10, o no se usan alambres de corte 6, o se usan sólo dos alambres de corte para eliminar por corte las costras laterales 26.

En variante, puede moverse el material 2, dispuesto sobre una bancada desplazable, con relación a un miembro de corte estacionario 11.

El número de soporte 14 puede ser sustancialmente menor que el mostrado en la fig. 2.

De preferencia, el miembro de corte 11 está situado en sus extremos por cuchillas 13 sobre montantes 24 del bastidor de corte 5.

La fig. 4 muestra un miembro de corte 11a adaptado a una superficie superior de un bloque 15a, de un perfil diferente. Las cuchillas 12a recortan bordes de cantos desde la porción 10a del bloque.

La fig. 5 muestra otro miembro de corte



de perfil diferente 11b. Los soportes 14b están dispuestos en el plano de las ruedas de corte 6b. El número de porciones de la costra 16b queda, por lo tanto, reducido. - La retirada por aspiración de la costra 16b es más segura, debido a la reducción de pérdidas por fugas de vacío.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Holanda el 26 de Junio de 1.969, bajo el número 69.09802, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

REIVINDICACIONES

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1.- Un método de cortar un bloque de material en estado plástico, más particularmente hormigón ligero, ranurado en su parte superior, en el que una costra superior desprendida por corte del bloque es retirada por succión, caracterizado porque la costra es desprendida por corte a lo largo del perfil de las ranuras, y el material de la costra y de las ranuras es retirado, simultáneamente, por succión.

2.- Un aparato para llevar a cabo el método de la reivindicación 1, que comprende medios de corte para cortar el material de una costra separándola de un bloque en estado plástico, y para separar por corte el



material de unas ranuras con las que ha de formarse la superficie superior de un bloque, y que comprende medios para tal retirada que incluyen unos medios de succión, para retirar la costra del bloque, caracterizado por unos medios de corte que cortan la costra separándola del bloque a lo largo del perfil de las ranuras.

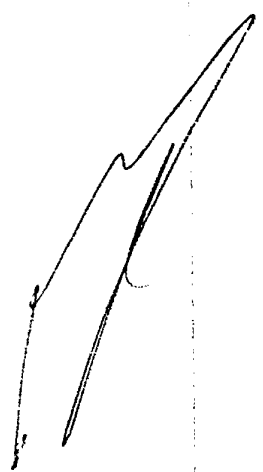
3.- Un método y un aparato para cortar un bloque de material en estado plástico.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 30 JUL. 1970
P.A.

Alberto de Elizola
Por Feder



28.7.70 IFG

381108

POOR QUALITY

