

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE B28
SUBCLASE B



388914

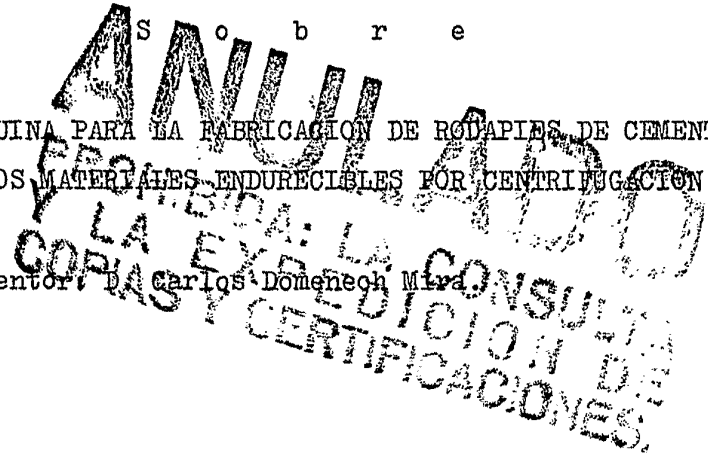
MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA
A FAVOR DE DON JOSE GOMEZ TOLEDO, DE NACIONALIDAD ES-
PAÑOLA, RESIDENTE EN ALICANTE, Complejo Vistahermosa
Torre 3 -10-C

S o b r e

MAQUINA PARA LA FABRICACION DE RODAPIES DE CEMENTO Y DE
OTROS MATERIALES ENDURECIBLES POR CENTRIFUGACION.

Inventor: D. Carlos Doménech Mira





La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial, exclusivo en el territorio nacional de acuerdo con la legislación vigente de una Patente de Invención, que como el enunciado indica, se refiere a una máquina para la fabricación de rodapiés de cemento y otros materiales, endurecibles por centrifugación .

La finalidad del presente invento, es el conseguir una mejor calidad en la fabricación de rodapiés y un notable abaratamiento de éstos mediante su ejecución por el procedimiento de centrifugado.

Actualmente, los rodapiés que en la mayoría de las obras se emplean, los obtienen los fabricantes de baldosas de terrazo aprovechando las baldosas defectuosas. Por el excesivo grosor de estas baldosas, previamente las desbastan con la pulidora por su cara inferior y luego las cortan en tiras, a pesar de lo cual resultan de un grosor excesivo para el fin a que son destinados, ya que obligan a aumentar el espesor del mortero de revestimiento de los tabiques. A pesar de lo que representa en aprovechamiento de unas baldosas depreciadas, el costo de la preparación resulta antieconómico.

De otra parte, por su excesivo peso y debido a la existencia de miles de pequeñas fábricas de terrazo en toda la geografía nacional, estos rodapiés no se pueden comercializar más allá de una muy limitada área. Se suelen emplear también rodapiés de mármol aunque en cantidad muy pequeña por su elevado precio, todo lo cual hace que no exista una industria específica del rodapie a pesar de que su consumo nacional rebasa los treinta millones de metros lineales de este



material.

Los rodapiés centrifugados, por su calidad superior al mármol, por la diversidad de los colores que se pueden conseguir, por su escaso peso que permitirá su comercialización a grandes distancias y por su economía de precio que los haran asequibles a su empleo en las viviendas más económicas, podran ser base para una industria específica del rodapie.

La máquina a que nos referimos está compuesta por un tubo de acero suspendido por sus dos extremos por dos cojinetes con rodamiento de rodillos para obtener el movimiento rotatorio y en cuyo interior están dispuestos los moldes que por la acción de la fuerza centrífuga se llenan de la masa de cemento u otra masa endurecible.

Con el fin de facilitar la mejor interpretación del invento, en los dibujos adjuntos complementarios de la presente exposición se representa una forma práctica para su realización industrial, que solamente se incluye con carácter informativo.

En los mismos, la figura 1ª representa una vista en alzado con sección vertical.

La figura 2ª es una vista en corte horizontal.

De acuerdo con las citadas figuras y más concretamente con la primera de ellas, podemos comprobar que la máquina consta de dos cojinetes -1- que encierran unos rodamientos de rodillos -2- entre los cuales se apoyan los extremos de un tubo cilíndrico -3- en cuyo interior se disponen los elementos -4- que contienen los moldes -5-.

Estos moldes se apoyan en el interior del elemento -4- y en esta disposición sus lados menores forman una unión cónica que los confiere una completa estabilidad sin precisar



de ningún elemento adicional de fijación.

La acción centrífuga del tubo cilíndrico, tenderá a conferir a los rodapiés forma un tanto cilíndrica, Para evitar ésto y en contacto con la parte inferior -6- del rodapié, se disponen unas tejas -7-, situadas entre el punto de unión de dos moldes -5- y aprisionadas por un perfil -8- fijo al tubo cilíndrico -3- por su parte interior, Entre las alas de las tejas -7- queda un espacio -9- por el cual se introducirá la masa en los moldes -5-. Los elementos -4- que encierran los moldes, están compuestos por dos secciones semicirculares, las cuales son cerradas por sus extremos por dos tapas -10-, una de las cuales 10' presenta en su centro un orificio -11-, por donde se introducirá la masa, antes de colocar estos elementos -4- en el interior del tubo -3-, tapas que quedan encajadas por una solapa -12- en un rebaje -13- practicado en el borde exterior de los elementos -4-.

Tanto las dos piezas del elemento -4- como sus dos tapas -10- -10'-, los moldes -5- y las tejas -7- quedan fijadas mediante una barra -14- que discurre longitudinalmente por su centro y está sujeta a la tapa 10.

Esta barra -14- presenta un extremo roscado -15- el cual se introduce en un orificio existente en la base de unos tirantes -16-, tirantes que están sujetos a la parte interior de la tapa -10'- por medio de una tuerca -17- que se dispone en el extremo roscado -15- de la barra -14-.

La contención de los elementos -4- para evitar su expansión horizontal, queda asegurada por unas cierres -18- que incluyen un mecanismo de acción rápida y el movimiento rotativo de la máquina, se consigue por medios de unas correas trapezoidales que van desde la polea de un motor (no



mostrado en los dibujos) al centro del tubo cilíndrico -3-.

Descrito suficientemente el objeto de la solicitud, solo resta añadir que podrán introducirse todas aquellas modificaciones de forma o detalle que no alteren su esencialidad característica.

5.-

N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

10.- 1ª.- Máquina para la fabricación de rodapiés de cemento y de otros materiales endurecibles por centrifugación caracterizada por comprender unos cojinetes que soportan un tubo formado por dos secciones semicilíndricas, en cuyo interior se disponen unos elementos que contienen los moldes, los cuales, al apoyarse en la parte interior cóncava de estos elementos, forman con sus lados menores una unión cónica que los confiere estabilidad comprendiendo unas tejas dispuestas en el punto de unión cónica de dos moldes, las cuales quedan aprisionadas por un perfil, entre las alas de las cuales queda un espacio por el que se introduce la masa de los moldes

15.-

20.- evitando estas tejas la formación cilíndrica del rodapie por efecto del centrifugado.

25.- 2ª.- Máquina para la fabricación de rodapiés de cemento y de otros materiales endurecibles por centrifugación, según la reivindicación primera, caracterizada porque los elementos semicilíndricos que encierran los moldes, están cerrados en sus extremos por dos tapas, las cuales encajan con una solapa en un rebaje existente en los elementos semicilíndricos, presentando una de las tapas un orificio central por el que se introducirá la masa, antes de la colocación de los elementos

30.-

mentos en el interior del tubo.



3ª.- Máquina para la fabricación de rodapiés de cemento y de otros materiales endurecibles por centrifugación, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque las piezas del elemento, las tapas, los moldes y las tejas son fijadas mediante una barra dispuesta longitudinalmente en el centro y sujeta a la tapa, presentando esta barra un extremo roscado, el cual es introducido en un orificio practicado en unos tirantes unidos a la parte interior de la tapa con orificio incluyendo una tuerca acoplable en el mencionado extremo roscado de la barra, quedando todo el conjunto asegurado exteriormente por unos cierres con mecanismos de acción rápida, siendo proporcionado el movimiento rotativo por unas correas trapezoidales unidas a la polea de un motor.

4ª.- MAQUINA PARA LA FABRICACION DE RODAPIES DE CEMENTO Y DE OTROS MATERIALES ENDURECIBLES POR CENTRIFUGACION.

Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

20.-

Madrid a 4 de Marzo de 1971

A handwritten signature in black ink, consisting of several loops and a long vertical stroke.

A handwritten signature in black ink, consisting of several loops and a long vertical stroke.