



26 D

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>B44</u> <u>E04</u>
SUBCLASE <u>C</u> <u>F</u>

421777

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

PATENTE DE INVENCION

PAIS : ESPAÑA

DURACION : 20 AÑOS

OBJETO : "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION RETICULAR DE GRANDES SUPERFICIES POR DISTRIBUCION - ORTOGONAL DE PIEZAS SIN ORIENTACION ESPECIFICA".

=====

A nombre de : BORRAS ESCRIVA, S.L.

Residente en : MADRID, Miguel Yuste, 37

Nacionalidad : ESPAÑOLA

26 D



421777

5.- Se refiere el invento a un procedimiento, conforme el enunciado indica para la formación de grandes superficies de construcción y/o decoración en general, enlosados, alicatados u otras piezas cerámicas de escayola, azulejos, madera, plástico, cristales, sintasol, moquetas u otros en distribución reticular en la forma usual pero sin una orientación específica o precisa de las piezas para que en la superficie guarden un orden determinado riguroso u obligatorio con el fin de obtener un dibujo simétrico regular y continuo o de forma regular en general.

10.- A pesar de que la tendencia es el efecto decorativo de las piezas de construcción, decoración, revestimiento o en general, y muy especialmente en las baldosas, baldosines, azulejos y análogos, se tiende a simplificaciones para eliminar inconvenientes de montaje que obedecen, todavía, a sistemas manuales lo que implica una inversión considerable especialmente debido al lento manipular a que se ven sujetos los operarios por contar con dibujos, decoraciones o análogos que requieren de una atención o de una preparación a fin de sistematizar la operación y que la labor resulte más fácil y rápida.

15.-
20.-
25.- Fundamentalmente la ventaja del procedimiento estriba en conseguir un elemento o pieza base con unas condiciones específicamente estudiadas para que, la pieza, situada en cualquiera de las formas relativas a cada uno de sus lados, reproduzcan una coordinación sistemática de orden decorativo total,



sin detrimento de la armonía ni de la estética.

30.- Otra de las características del procedimiento es que se consiguen piezas, dentro de la misma normativa, que emplaza - das a priori, por cualquiera de sus lados, siempre, permanen - temente, ofrecen la misma proyección sistemática armónica y - regular del dibujo.

35.- Uno de los detalles del invento es que en el procedimien - to se persigue la realización de piezas de la configuración - usual es decir, cuadrada o cualquier forma geométrica regular y decorable por cualquiera de los medios usuales posibles.

40.- Otro detalle es que la distribución simétrica del empla - zamiento decorativo sobre la superficie antedicha es que abar - ca un arco de flecha en cada escuadra cuya bisetriz es igual en todos ellos, por tanto, los lados o medidas que delimitan en los lados adyacentes, también.

Otro detalle del procedimiento es que el mismo sistema decorativo comprende zonas centrales entre estas cuyos radios de proyección, hacia el centro geométrico de la superficie, - comprenden ángulos de arco exactamente iguales.

45.- Otro detalle del procedimiento es que las cotas de los arcos relativos a la escuadra de la superficie, en su proyec - ción radial al punto geométrico de dicha superficie compren - den ángulos de arco exactamente igual.

50.- Otra de las características es que entre dichos puntos se establece el orden decorativo que caprichosamente pueda - imaginarse de modo que su repetición combinativa será siempre continua, regular y armónica.

55.- Otro detalle del procedimiento es que dichas piezas, en un punto aparentemente camuflado pero definido, presentará uno o más puntos de referencia, por ejemplo: una figura fusiforme



de acuerdo con el efecto decorativo de la pieza cuya visión, deparará, en su caso una orientación fija de la pieza.

60.- Otro detalle del procedimiento es que las zonas comprendidas entre las partes reseñadas, delimitan las vías a través de las cuales debe quedar comprendido el dibujo en la distribución caprichosa aludida.

65.- Para dar una idea más amplia de las características del invento, a continuación hacemos referencia a la lámina de dibujos que a ésta memoria se acompaña en la que, de manera un tanto esquemática y tan sólo por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos del invento.

En los dibujos;

70.- La figura 1, corresponde a una representación esquemática de una superficie cuadrangular -1- en la que se destaca el centro geométrico -o- así como los ejes de coordenadas -c- y -c'- y las diagonales -d-.

75.e Sobre dichas diagonales en los vértices -v- destacan - unos arcos -a- cuya bisetriz -b- es exactamente igual para todos ellos, por tanto, delimitan cotas -2- y -3-, respectivamente iguales en los lados adyacentes que delimitan el mentado arco.

La figura 2, es una vista análoga a la anterior donde los radios -r- y -r'- delimitan cotas -4- con un arco -a'- exactamente iguales en todas ellas.

80.- La figura 3, es una vista igual a la anterior donde con igual reparto o distribución de factores, destaca un punto -5- que disimulado y comprendido en el dibujo general constituirá, en su caso, un punto de referencia, para orientar el montaje de las piezas en una dirección y organización específicamente determinada.

85.-

42 1777

26



- 5 -

90.- La figura 4, es una vista esquemática de la distribución periférica concreta de las zonas delimitadas en las figuras anteriores y vemos que los radios $-r-$ y $-r'-$ comprenden un arco $-a''-$ de menor ángulo para enumerar unas zonas $-4'-$ que son exactamente iguales en todos los casos y que entre ellas y las zonas $-2-$ y $-3-$, respectivamente, quedan zonas $-6-$ que son exactamente iguales entre sí.

95.- La figura 5, es una vista que reproduce la superficie anterior con la relación geométrica que entre dichas zonas $-6-$ existe de modo que podemos comprobar su relación, bien diagonalmente $-d'-$ y ortogonalmente según los ejes $-o'-$.

100.- La figura 6, es una vista que reproduce el caso anterior con una distribución caprichosa de dibujo. La relación geométrica aludida se traduce en una serie de líneas, dibujos o colores cuya distribución, necesariamente, tiene que ajustarse al reparto según $-d'-$ y $-o'e$ de modo que si estudiamos su distribución en la aparente deformidad del dibujo, veremos que la coordinación sucesiva a priori, es posible, claro siempre en relación con sus cuatro lados.

105.- La figura 7, es una vista de la pieza terminada, marcándose la referencia $-5-$ que permite, en una distribución enreversada de líneas establecer, si se quiere mantener un orden específico, canalizar todos los montajes en orden a esta indicación.

110.- La figura 8, es una vista en perspectiva de un posible caso de realización de superficie reticular de acuerdo con el procedimiento sistemático previsto en el presente invento.

115.- Es necesario recabar que la importancia vital de una colocación a priori, aventaja en la posibilidad de no tener que seleccionar a un personal especializado y que el desarrollo -

42 1777

- 6 -



laboral de éstos sea mucho más fácil y por tanto más efectivo.

Una vez descrita convenientemente la naturaleza del invento se hace constar a los efectos oportunos que el mismo no queda limitado a los detalles exactos de ésta exposición, sino que por el contrario, en él, se podrán introducir aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando no se alteren las características esenciales del mismo que se resumen en las siguientes:

120.-

R E I V I N D I C A C I O N E S

125.-

1ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION RETICULAR DE GRANDES SUPERFICIES POR DISTRIBUCION ORTOGONAL DE PIEZAS SIN ORIENTACION ESPECIFICA", decorada por cualquiera de los medios usuales que se caracteriza porque la distribución del mismo por colocación sistemática a priori de la pieza y por cualquiera de sus lados, determine, permanentemente, una continuidad armónica en dibujo sin detrimento de la armóníá combinativa.

130.-

2ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION RETICULAR DE GRANDES SUPERFICIES POR DISTRIBUCION ORTOGONAL DE PIEZAS SIN ORIENTACION ESPECIFICA", conforme la reivindicación anterior la superficie de la pieza se caracteriza porque a tenor de sus diagonales comprenden en sus vértices arcos cuya flecha bisetrix es igual para todas ellas y por tanto delimitan zonas adyacentes iguales entre sí.

135.-

140.-

3ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION RETICULAR DE GRANDES SUPERFICIES POR DISTRIBUCION ORTOGONAL DE PIEZAS SIN ORIENTACION ESPECIFICA", conforme las reivindicaciones anteriores, dicha superficie se caracteriza porque desde la proyección radial de su centro geométrico se determinan arcos que delimitan zonas periféricas centradas respecto de las cotas adyacentes

145.-

42 1777 26 DI



- 7 -

tes las cuales resultan iguales entre sí.

150.- 4ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION RETICULAR DE GRANDES SUPERFICIES POR DISTRIBUCION ORTOGONAL DE PIEZAS SIN ORIENTACION ESPECIFICA", conforme la reivindicación anterior porque dichas delimitaciones intermedias entre las esquinas delimitan zonas entre estas que resultan iguales entre sí y, diagonal y ortogonalmente, relacionadas entre sí.

155.- 5ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION RETICULAR DE GRANDES SUPERFICIES POR DISTRIBUCION ORTOGONAL DE PIEZAS SIN ORIENTACION ESPECIFICA", conforme la reivindicación 1, y anterior - dicha superficie se caracteriza porque el dibujo o superficie de la pieza, caprichosa y arbitrariamente realizado quedará - comprendido entre dichas zonas por la misma distribución diagonal y ortogonal mentada.

160.- 6ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION RETICULAR DE GRANDES SUPERFICIES POR DISTRIBUCION ORTOGONAL DE PIEZAS SIN ORIENTACION ESPECIFICA", conforme la reivindicación 1, la superficie decorada en un punto cualesquiera de ésta, presentará una o más señales fusiformes y camufladas o confundidas entre el efecto - decorativo y que constituyen una o más indicaciones o referencias específicas de la orientación, en su caso, de la pieza.

170.- 7ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION RETICULAR DE GRANDES SUPERFICIES POR DISTRIBUCION ORTOGONAL DE PIEZAS SIN ORIENTACION ESPECIFICA", conforme las reivindicaciones anteriores, se caracteriza porque la valoración combinativa de las piezas en conjunto permite multipluralidad de efectos, bien formas y dibujos incluso con la intervención de una sola pieza tipo o - con la intervención de más piezas tipo.

175.- 8ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION RETICULAR DE GRANDES SUPERFICIES POR DISTRIBUCION ORTOGONAL DE PIEZAS SIN ORIENTACION ESPECIFICA", conforme las reivindicaciones anteriores, se caracteriza porque la valoración combinativa de las piezas en conjunto permite multipluralidad de efectos, bien formas y dibujos incluso con la intervención de una sola pieza tipo o - con la intervención de más piezas tipo.

A handwritten signature in dark ink, consisting of several stylized, overlapping loops and lines.

421777 26 DIC



- 8 -

TACION ESPECIFICA", según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sóla de sus caras y lámina de dibujos que la ilustran.

180.-

Madrid,

El Agente Oficial,

26 DIC. 1973

FIG. 1

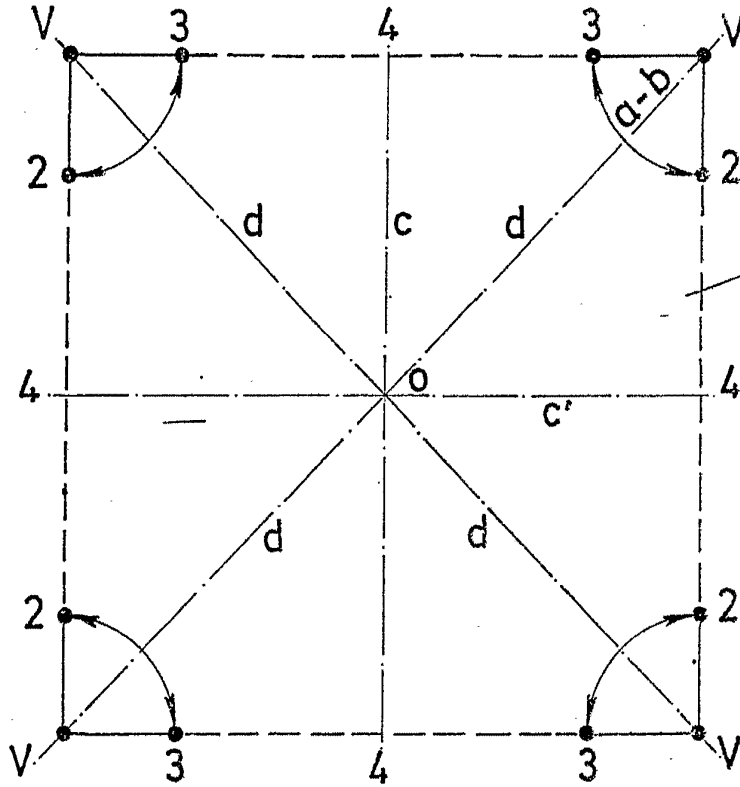
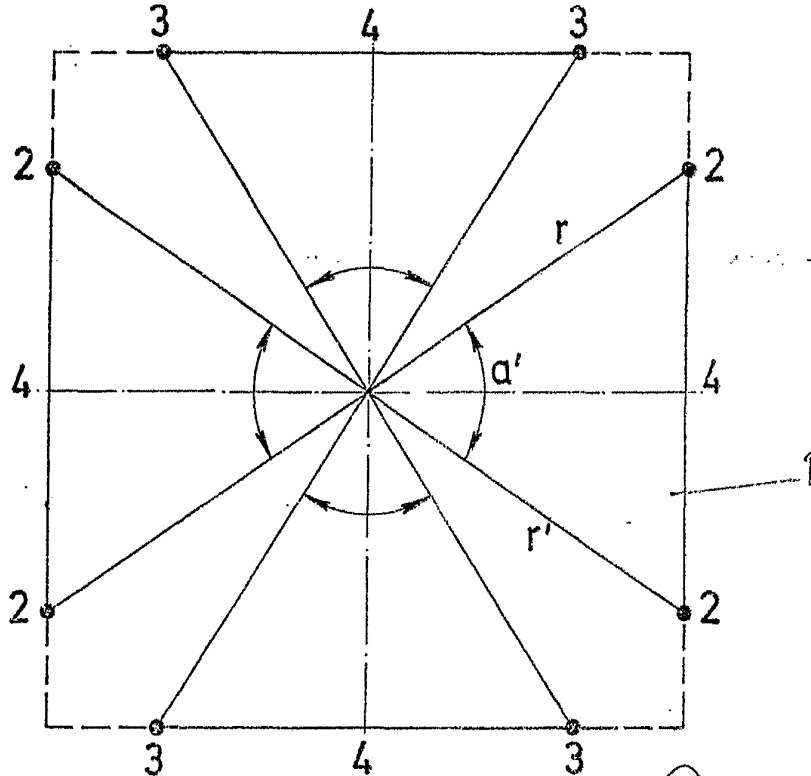


FIG. 2



Escala variable
MADRID, 26 DIC. 1973

FIG. 3

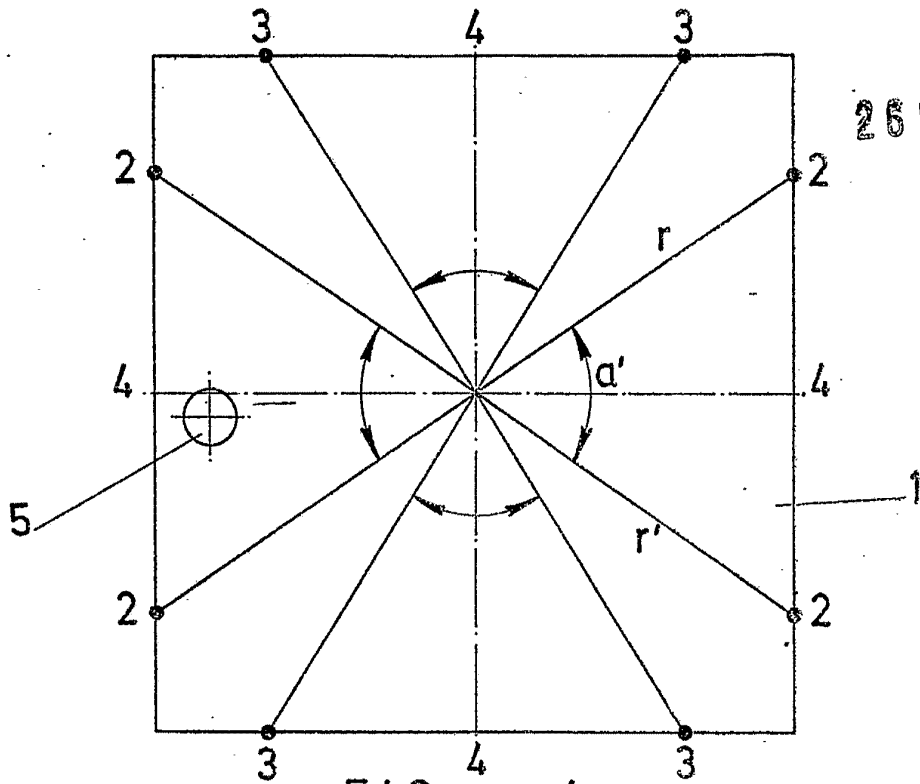
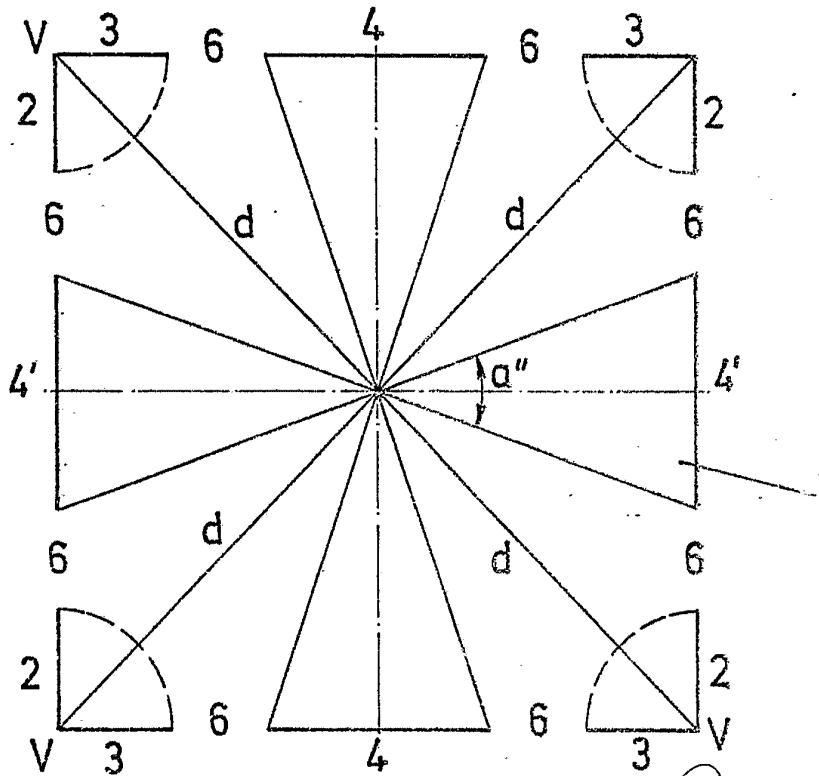


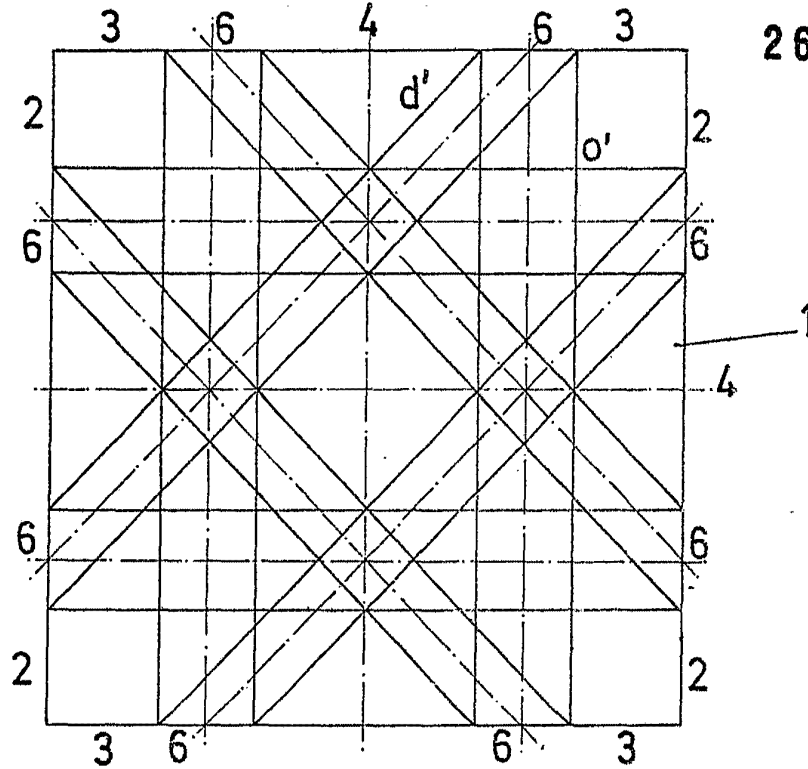
FIG. 4



Escala variable
MADRID, 26 DIC. 1973

FIG. 5

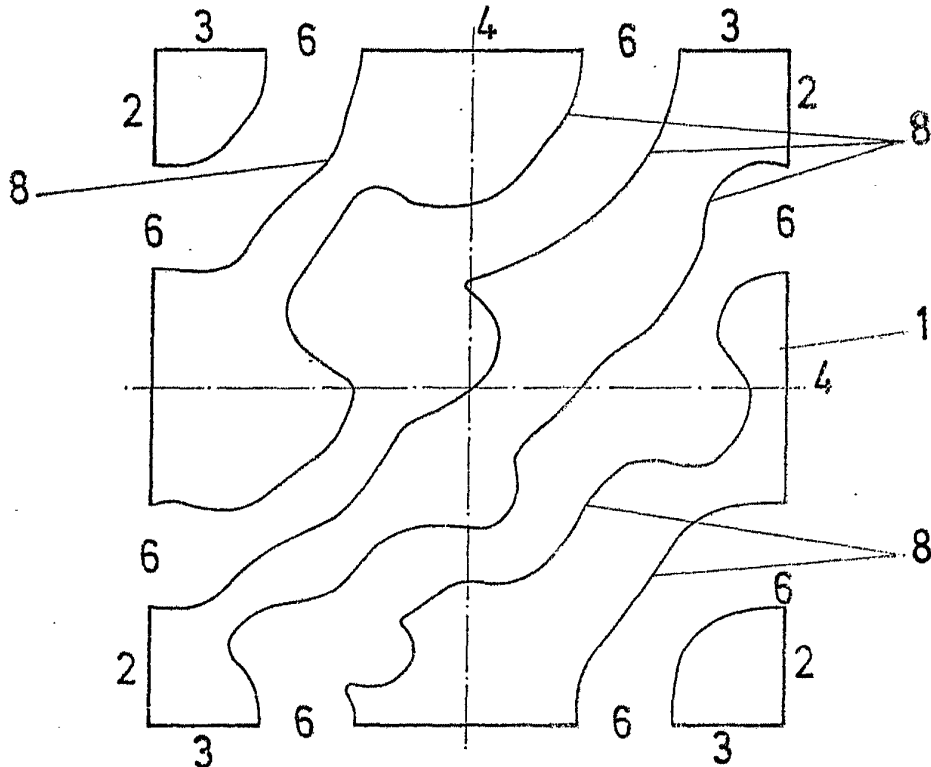
421777



26 DIC 1973



FIG. 6



Escala variable
MADRID, 26 DIC. 1973

FIG. 7 421777

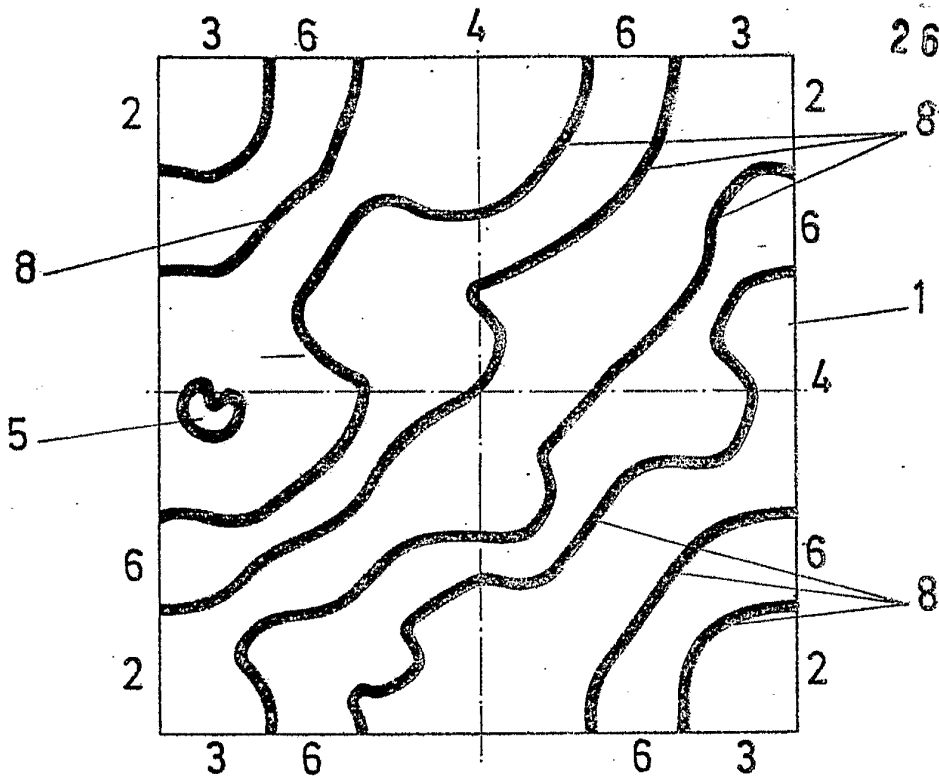
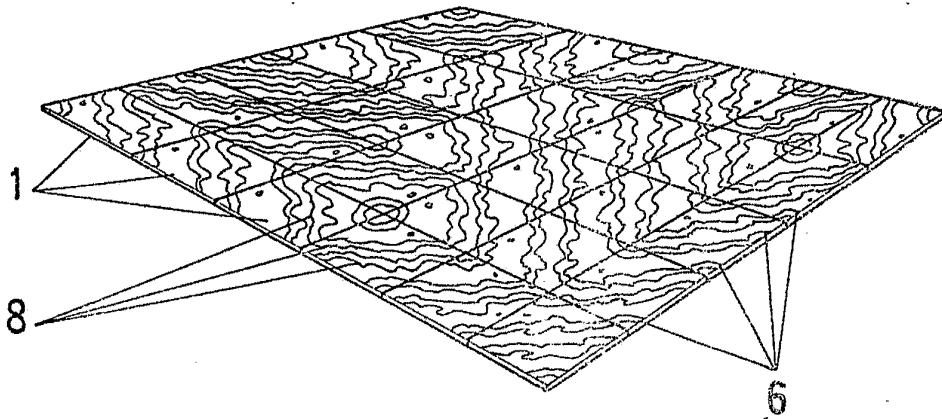


FIG. 8



Escala variable
MADRID, 26/DIC. 1973