



10	ES	11	NUMERO	10	A 1
		12	FECHA DE PRESENTACION		

52068  
= 2 OCT. 1976

**PATENTE DE INVENCION**

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
----	---------------------	----	-----------------------------	----	-----------------------------------

64	TITULO DE LA INVENCION
"SISTEMA DE FABRICACION DE PLACAS PARA TABIQUES"	

71	SOLICITANTE (S)
D. ALFREDO IRIGOYEN IZQUIERDO	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
C/ R. Menendez Pidal, 3-3ª-izda. -ZARAGOZA-	

72	INVENTOR (ES)
EL SOLICITANTE.	

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON	

EC/cv.7.577.-

1                   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 territo-  
rio nacional de una Patente de Invención, de acuerdo con la vi-  
5                   gente Legislación, que como el enunciado indica, se trata de  
"SISTEMA DE FABRICACION DE PLACAS PARA TABIQUES".

                  La presente invención concierne a un sistema para  
la fabricación en forma automática de placas destinadas para  
construir muros y tabiques, con cuyo sistema se logran unas ca-  
10                   racterísticas funcionales y operativas que se hacen observar muy  
notoriamente en el rendimiento de la producción, con lo que, por  
consecuencia lógica, se verá favorablemente afectada la economía  
de los productos que se fabriquen.

                  Este sistema de fabricación que se preconiza emplea  
15                   un equipo que se puede construir con arreglo a la producción que  
se desee, con la ventaja de que los elementos o dispositivos de  
operación no precisan emplazamientos de anclaje fijo, pudiendo  
por lo tanto aprovecharse su utilización en cualquier lugar que  
interese, incluso a propio pie de obra.

20                   El equipo en cuestión comprende una instalación de  
amasado provisto de mecanismos que regulan automáticamente la ali-  
mentación y las cantidades precisas en peso de los productos  
(agua y escayola o yeso), así como mecanismos para realizar la  
mezcla o amasado y la aportación de la masa a las cámaras o mol-  
25                   des conformantes de las placas, que van incluidas en una instala

1 ción complementaria, de moldeo, poseyendo esta segunda los mecanismos necesarios para llevar a cabo la formación de las placas y la retirada final de éstas.

5 Todos los aludidos mecanismos son de funcionamiento automático, pudiendo programárseles de acuerdo con la producción que se pretenda y según los productos que se empleen, lo cual permite, previo establecimiento de las condiciones precisas un funcionamiento totalmente automático en fabricación continua.

10 Con este sistema, por lo tanto, el trabajo para obtener las placas moldeadas se simplifica de manera tan considerable que prácticamente hace nula la mano de obra necesaria durante el proceso, obteniéndose mayor producción en menos tiempo, todo lo cual redundo, como es lógico, en beneficio económico de los productos o placas fabricadas.

15 Para comprender mejor la naturaleza del invento, en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las características esenciales.

20 La figura 1 muestra una vista lateral de la instalación de moldeo del sistema de fabricación que se preconiza.

La figura 2 es una vista frontal del equipo completo del sistema.

25 El sistema de fabricación que es objeto del presente invento está fundamentado en el funcionamiento del equipo com

1        puesto por una instalación (1) para preparar la masa que, moldeada, constituirá las placas que se pretenden obtener, y por una instalación (2) para llevar a cabo el moldeo.

5                La instalación (1) consta de un cuerpo superior (3), en el cual se contiene una báscula automática provista de un dispositivo para programar las pesadas, y junto con dicha báscula un depósito para pesaje del agua y del producto (yeso o escayola), yendo montada por debajo de tal cuerpo (3) una batidora basculante (4).

10                Por su parte, la instalación (2) está constituida por un bastidor que comprende sendas plataformas, una inferior (5) y otra superior (6), las cuales van unidas por cuatro postes o pilares (7), yendo sobre la plataforma inferior (5) unas regletas, fijas o atornilladas sobre las que se montan las cámaras de moldeo, (8).

15                Dichas cámaras (8) van montadas sobre un bastidor soporte guiado entre las columnas (7) y relacionado con unos cilindros hidráulicos (9) que, al ser accionados, le elevan junto con las citadas cámaras (8), poseyendo cada una de estas cámaras (8) sendas regletas laterales, de las cuales las de un lateral van perforadas para permitir la salida del aire y no dejar poros en las placas moldeadas, y así mismo, para dejar salida al sobrante de masa, quedando determinadas las distintas cámaras o moldes mediante placas lisas interpuestas a modo de paredes entre las regletas laterales.

20

25

1                   Entre los moldes (8) y la plataforma superior (6),  
van dispuestos en correspondencia con aquellos sendos empujadores  
(10), los cuales van montados sobre un bastidor guiado entre los  
5 pilares (7) y en relación con unos cilindros hidráulicos (11)  
capaces para desplazarle junto con los empujadores (10) hacia  
abajo. Estos empujadores (10) se proveen fabricados en nylon,  
goma, o cualquier otro material que al roce con las cámaras (8),  
que van tratadas al cromo duro, no sufran desgaste ni dañen las  
10 paredes, llevando un sistema de lubricación, para aportar en las  
cámaras (8), al discurrir por ellas, un producto desencofrante.

Todo ello así dispuesto, el proceso de funciona-  
miento es el siguiente:

15                   Abierta la entrada de agua, comienza a entrar agua  
en el depósito del cuerpo (3), y una vez alcanzada la pesada pro-  
gramada, dicha entrada se cierra automáticamente por medio de  
una electroválvula.

20                   En el instante de cierre del agua se pone en mar-  
cha un sinfín que comienza a llenar el depósito correspondiente  
de escayola o yeso, y una vez alcanzada la pesada programada se  
dispara automáticamente.

25                   Una electroválvula del depósito de agua abre la  
salida (12) de éste, con lo que el agua cae a la batidora (4),  
poniéndose al mismo tiempo en marcha el agitador de ésta, para  
abrirse a continuación, hidráulicamente, la salida (13) del de-  
pósito de la escayola o yeso.

1                   Una vez batida la mezcla, la batidora (4) bascula  
sobre las cámaras de moldeo (8), y al terminar de verter la masa  
vuelve a su posición inicial, comenzando a bajar los empujadores  
(10), hasta enrasar con dichas cámaras de moldeo, en cuyo momen-  
5                   to abre la válvula de lubricación; al quedar enrasados los empu-  
jadores (10) con las cámaras (8), la presión ejercida hace que  
salga el aire ocluido y la masa sobrante.

10                   Transcurrido el tiempo de fraguado, los empujado-  
res (10) se elevan una distancia determinada programada por un  
fin de carrera, y una vez parados comienzan a subir las cámaras  
(8) al mismo tiempo que una plataforma de descarga se introduce  
hidráulicamente por debajo. En el intermedio de estas operacio-  
nes se ha puesto nuevamente en marcha la instalación de amasado.

15                   Cuando los empujadores (10) han discurrido hasta  
el final de las cámaras (8), las placas moldeadas quedan deposi-  
tadas sobre la mencionada plataforma de descarga, fuera de dichas  
cámaras (8), para llevárselas a las estanterías de secado.

20                   Al quedar las cámaras (8) libres, éstas y los em-  
pujadores (10) vuelven a la posición inicial, y como ya hay otra  
mezcla o masa preparada se inicia un nuevo moldeo.

25                   Descrita suficientemente la naturaleza del pre-  
sente invento, así como su realización industrial, sólo cabe  
añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible in-  
troducir cambios de forma, materia y disposición en cuanto tales  
alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

1 El solicitante, al amparo de los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posible reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

5 Igualmente el solicitante, se reserva el derecho de introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos sobre la misma puedan derivarse mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada por la Ley,

10 N O T A

La Patente de Invención que se solicita por veinte años en España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre "SISTEMA DE FABRICACION DE PLACAS PARA TABIQUES", en todo de acuerdo con las siguientes:

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

20 1.- Sistema de fabricación de placas para tabiques caracterizado por la incorporación en actuación combinada de una instalación de amasado y una instalación de moldeo, con funcionamiento programado, cuya instalación de amasado equipa medios automáticos de alimentación de productos y medios para batido y aportación de la masa a la instalación de moldeo, en tanto que esta otra comprende medios para la conformación de las placas y medios para la extracción y retirada automática de las placas constituidas.

25 2.- Sistema de fabricación de placas para tabiques en todo de acuerdo con la anterior reivindicación, caracteriza-

1 do porque en una realización preferente la instalación de amasa-  
do está constituida por una báscula automática que, según su  
programación, pesa las cantidades precisas de agua y del produc-  
to fraguante, debajo de cuya báscula va montada una batidora bas-  
5 culante, la cual recoge las cantidades pesadas de los productos  
para realizar la mezcla o amasado y, por abatimiento, dejar caer  
la masa en el lugar de conformación de las placas.

10 3.- Sistema de fabricación de placas para tabiques  
en todo de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracte-  
rizado porque en una realización preferente la instalación de  
moldeo está constituida por una serie de cámaras, o moldes, mon-  
tadas con posibilidad de desplazamiento hacia arriba, y en co-  
rrespondencia por encima de dichas cámaras sendos elementos em-  
pujadores, montados con posibilidad de desplazamiento hacia aba-  
15 jo, de forma que los empujadores permiten cerrar las respectivas  
cámaras en el moldeo, para eliminar la formación de porosidades  
y el material sobrante, sirviendo además dichos empujadores en  
función de topes para ayudar a que las placas formadas salgan  
de los moldes por elevación de éstos.

20 4.- "SISTEMA DE FABRICACION DE PLACAS PARA TABI-  
QUES".

Según queda sustancialmente descrito en la presen-  
te memoria descriptiva que consta de nueve hojas mecanografía-  
das por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos.

25

2 OCT 1976

Madrid,

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ LOAYSA  
P. P.

JOSE VILCHES BARRIENTOS

1

5

10

15

20

25



1577  
6

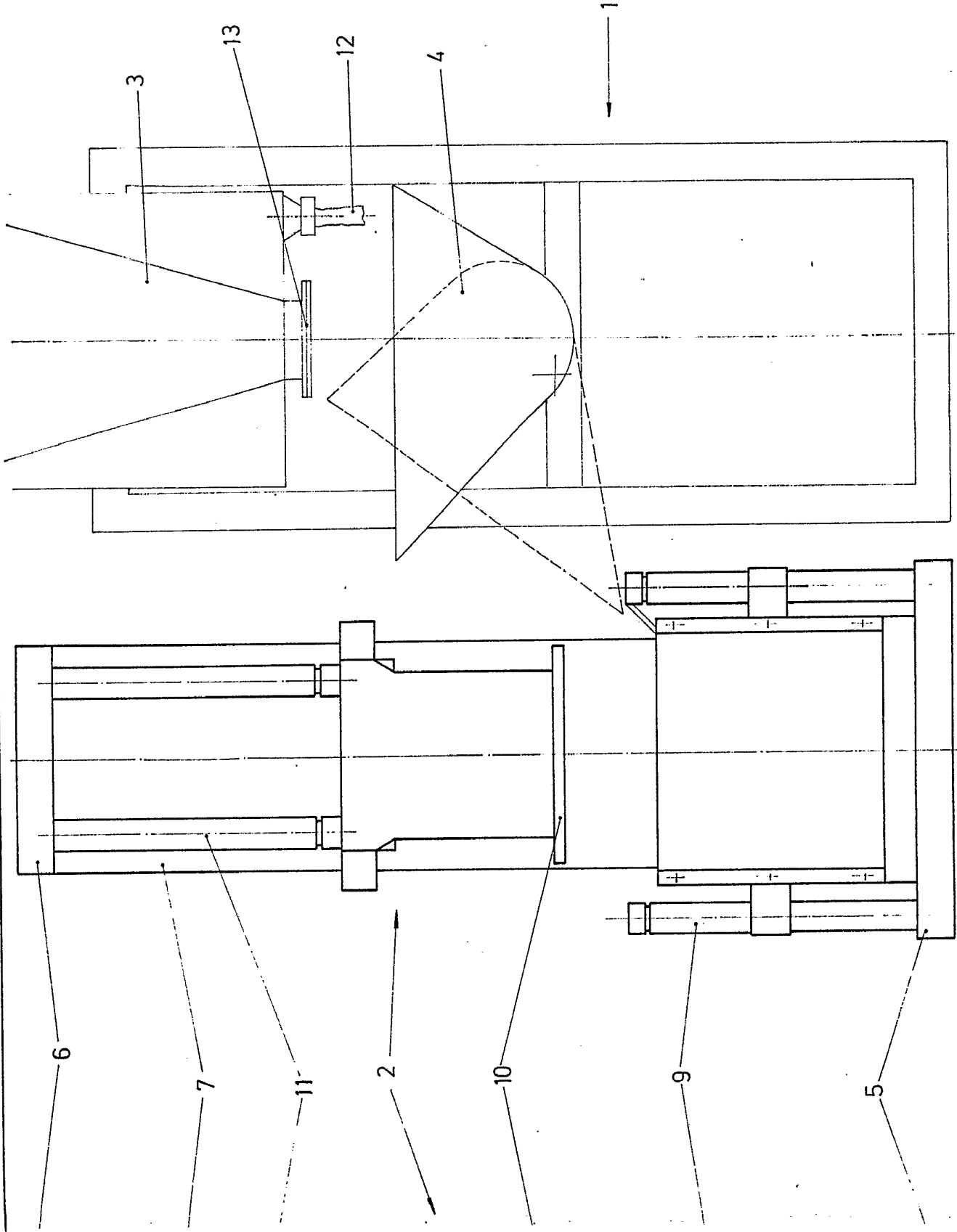


Fig. 2

Escala variable  
Madrid - 20/1/1976  
El Agente Oficial  
MIGUEL FERNANDEZ LOAYSA  
P.P.

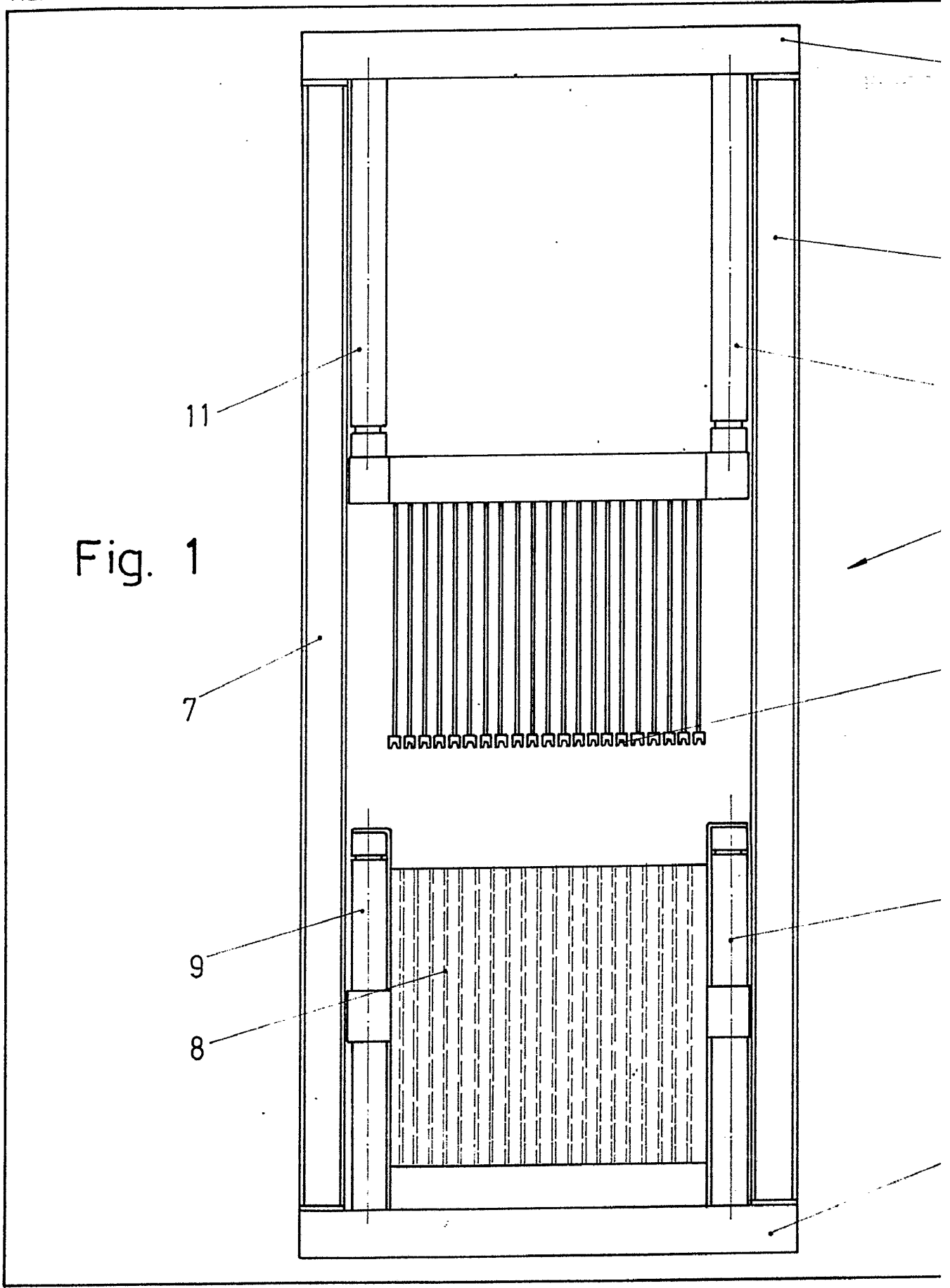
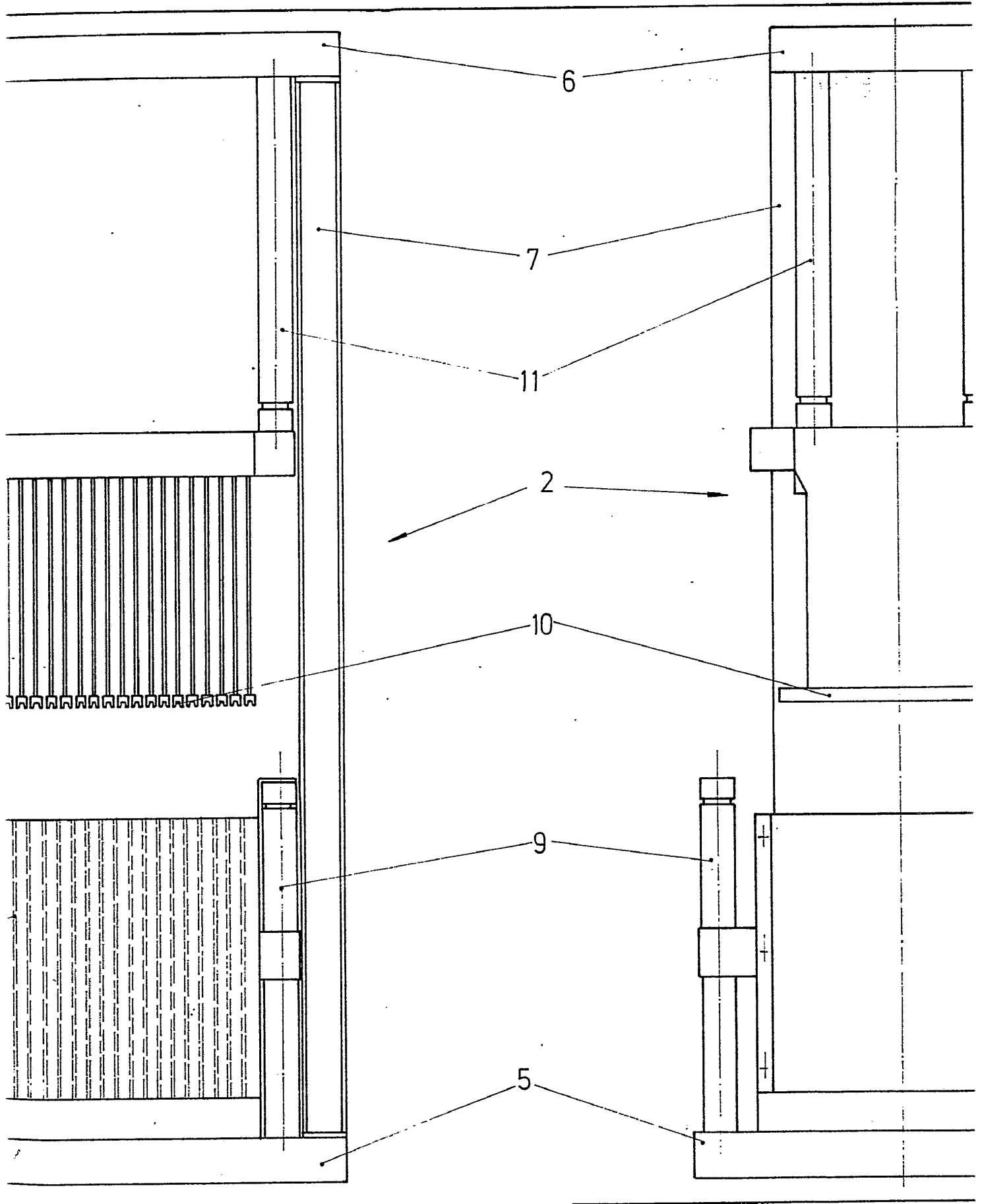
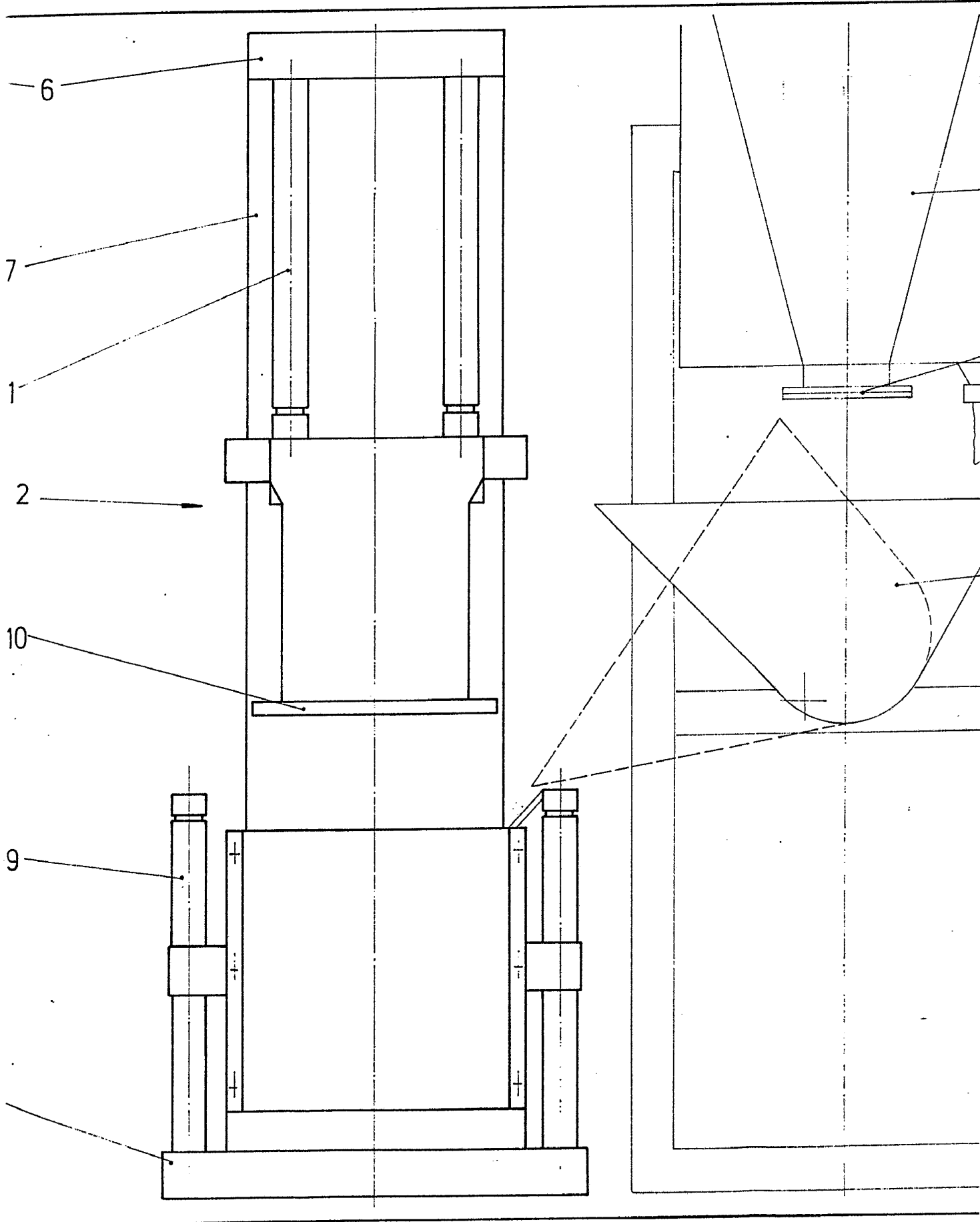


Fig. 1





7577  
6

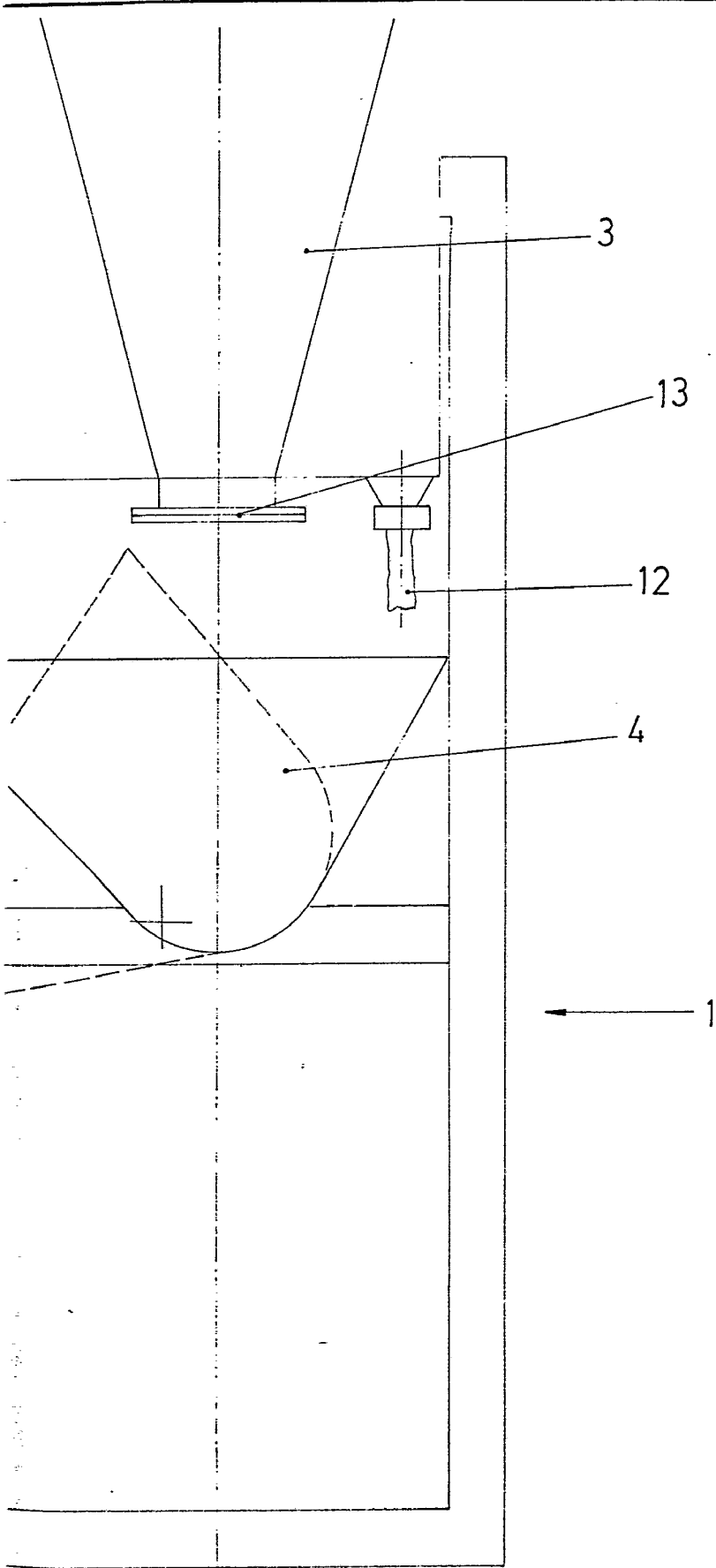


Fig. 2

Escala variable

Madrid

- 2 OCT 1976

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ LOAYSA

P. P.

*[Handwritten signature]*  
ING. PABLO BARRIENTOS