

20 JUL. 1978

10 ES	11 NUMERO	12 A1
21	465641	
22	FECHA DE PRESENTACION	



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria o Junta.

PATENTE DE INVENCION

50 PRIORIDADES:		
51 NUMERO	52 FECHA	53 PAIS
57 FECHA DE PUBLICIDAD	58 CLASIFICACION INTERNACIONAL	59 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B29B	
64 TITULO DE LA INVENCION		
" EQUIPO AUTOMATICO PARA LA FABRICACION DE LADRILLOS SUELO -CEMENTO, LOSETAS Y SIMILARES "		
71 SOLICITANTE (ES) La Sociedad constituida de acuerdo con las leyes de Brasil:		
SUPERTOR-MAQUINAS E ARTEFATOS METALURGICOS LTDA.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Rua Rodrigues dos Santos núm. 88 SAO PAULO (Brasil)		
72 INVENTOR (ES)		
Sergio Massimo Sofia, italiano.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
DON FRANCISCO GARCIA CABRERIZO		
N/Ref.: O.G. 33625/J.M.		
S/Ref.: 44629		

1.

El uso del suelo, simplemente compacto (tierra - natural), como material de construcción, data de los tiempos antiguos, y hasta el día de hoy fué empleado en la edificación de casas, carreteras, taludes, etc. debido a sus

5. cualidades constructivas.

Teniendo en cuenta que sus características aislantes y resistentes, representan limitaciones sobre su resistencia mecánica a la erosión, es necesario adicionar un estabilizante (cal, cemento) y aumentar su resistencia mecánica.

10.

Este procedimiento de estabilización del suelo - consiste en extraer el suelo del terreno, adicionar una cantidad reducida de aglutinante (cemento, cal, residuos - de carburo, etc.) adicionar agua y compactar razonablemente,

15. consiguiendose un material de alta resistencia, después del secado.

De esta forma, se consigue producir un material que soporta una carga muy superior a los suelos simples y una gran durabilidad contra la acción de los agentes atmosféricos.

20.

El equipo automático para la fabricación de ladrillos suelo-cemento, según el invento, permite la producción de 40 a 60 ladrillos de suelo-cemento por minuto, no requiriendo mano de obra especializada, siendo de simple y fácil manejo; produce ladrillos suelo-cemento con propiedades aislantes notables, tan perfectos que se vuelve innecesario el revestimiento.

25.

Presenta gran facilidad de industrialización; evita quemar leña, porque los ladrillos simplemente no necesitan ser sometidos al horno.

30.

El equipo automático para la fabricación de ladrillos suelo-cemento, losetas y similares, según el invento, se caracteriza por estar constituido por la maquina hidráulica, montada en perfil en 1, la cual, por la parte superior soporta el motor eléctrico 11; en la máquina se incluyen una matriz de prensado 2, de accionamiento hidráulico, y el conjunto extractor 4, accionado por el pistón inferior 5.

En la lateral del armazón, estan localizadas la caja de mando, con boton 9 y llave 10, ademas de caja, con dos palancas 7-8; en la parte frontal de la máquina, hay dos perfiles horizontales regulables 16, para la colocación de la tabla receptora de los ladrillos moldeados; en la parte inferior de la estructura, hay espacio para colocar la caja 18, utilizando las rampas 19.

En la parte trasera de la máquina y en dirección a la camara de prensado C, esta situada la caja dosificadora 12, que en la posición inicial permanece subyacente a la abertura inferior del embudo alimentador trasero 17; la caja dosificadora 12 es accionada por el pistón 15; la caja mencionada permanece apoyada sobre soporte montado en el apoyo 20.

El embudo alimentador recibe el suelo-cemento de un mezclador-forzador 22, montado sobre el soporte elevado 21; el mezclador-forzador recibe el material a través del balde elevador 24, que se desplaza a lo largo de los carriles 23, inclinados, con los extremos en el suelo; el mezclador-forzador posee la boca de salida 25, de deslizamiento rápido del material sobre el embudo 17.

Preparada la mezcla, se eleva la misma en el bal

de 24. Estando la caja retirada- posición 12- de la figura 2-, se cierra la llave 9.

Se baja la palanca 8, y la caja 12, con suelo-cemento avanza a la posición 12A, llenando las formas 3; y -
5. al mismo tiempo empuja a los ladrillos que están en la cámara C, hacia un marco asentado en los perfilados 16.

En esta posición la forma esta elevada.

Se levanta la palanca 8, y la caja 12 retrocede, dejando las formas llenas de suelo-cemento. A continuación,
10. se acciona el prensado, por el botón 9, bajando la matriz de prensado 2, que después de compactar el material, se eleva nuevamente, automáticamente, bajo acción del temporizador.

Para extraer los ladrillos, se baja la palanca -
15. 7, y el extractor 4 se eleva, extrayendose los ladrillos, que quedan al nivel de la superficie de la cámara C; repitiendose la fase.

Después de la fabricación, la humedad de los ladrillos debe ser eliminada lentamente, bajo cubierto con -
20. protección de los rayos solares y de la lluvia.

Los ladrillos, se apilan distanciados, después -
de 2 a 3 horas. Durante los primeros 3 días, deben de ser salpicados levemente con agua una o dos veces al día, dejando secar luego 3 o 4 días. Después, pueden ser utiliza-
25. dos en la construcción.

N O T A

La Patente de Invención, que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "EQUIPO AUTOMATICO PARA LA FABRICACION DE LADRILLOS SUELO-CEMENTO, LOSETAS Y SIMILARES ", se

gún las características esenciales de las siguientes:-----

5.

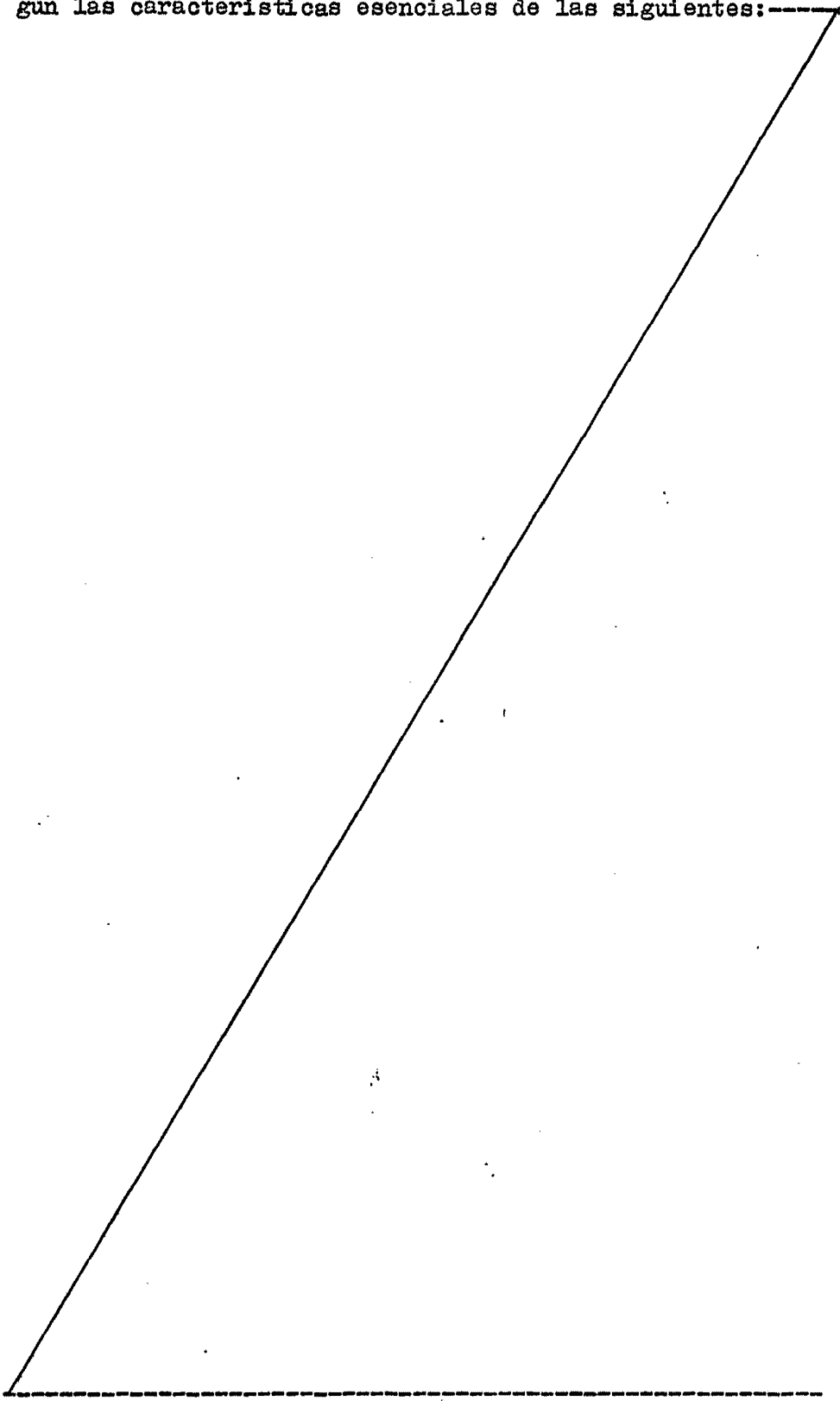
10.

15.

20.

25.

30.



REIVINDICACIONES

- 1.- Equipo automatico para la Fabricación de Ladrillos Suelo-Cemento, Losetas y Similares, caracterizado por la máquina hidráulica montada en perfil (1), la cual -
5. soporta el motor eléctrico superior (11), y en la máquina se incluyen: matriz de prensado (2), superior, y conjunto extractor inferior (4), accionados bajo acción hidráulica; en el lateral del armazón, estan localizadas caja de mando, con boton (9) y llave (10), y caja con dos palancas (7-8);
10. en la parte frontal de la máquina estan dibujados los soportes (16) de la tabla receptora de los ladrillos prensados; y en la parte inferior de la estructura hay un espacio en el que esta localizada la caja (18), usando las rampas (19).
15. 2.- Equipo automatico para la Fabricación de Ladrillos Suelo-Cemento, Losetas y Similares, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que en la parte trasera de la máquina, en dirección a la cámara de prensado (C), esta situada la caja dosificadora (12), -
20. que avanza o retrocede bajo la acción del pistón (15), estando localizada la abertura superior de la caja dosificadora bajo el embudo alimentador (17).
25. 3.- Equipo automatico para la Fabricación de Ladrillos Suelo-Cemento, Losetas y Similares, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque el embudo alimentador (17) recibe el suelo-cemento de la boca de salida -
- (25), del mezclador-forzador (22), montado en el pedestal elevado (21), recibiendo el material el mezclador-forzador a través del balde elevador (24), desplazable sobre carriles inclinados (23), con los extremos inferiores en el sue
- 30.

10.

4.- " EQUIPO AUTOMATICO PARA LA FABRICACION DE -
LADRILLOS SUELO-CEMENTO, LOSETAS Y SIMILARES "

Según queda sustancialmente descrito en la pre--

5. sente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina
por una sola cara y acompañada de dibujos.

Madrid. 30 DIC.1977

SUPERTOR-MAQUINAS E ARTEFATOS
METALURGICOS LTDA.

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P.P.

Firmado: M. Dolores Jorquera

10.

Handwritten mark

465641

SUPERTOR-MAQUINAS E ARTEFATOS METALURGICOS LTDA.

3 HOJAS
Hoja 1

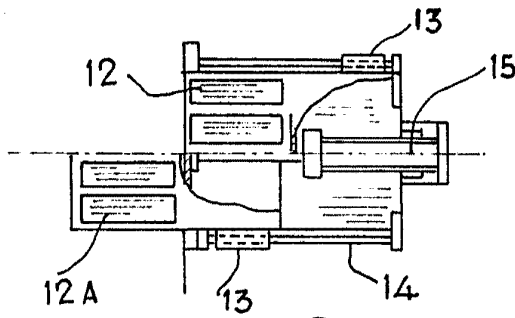


Fig. 2

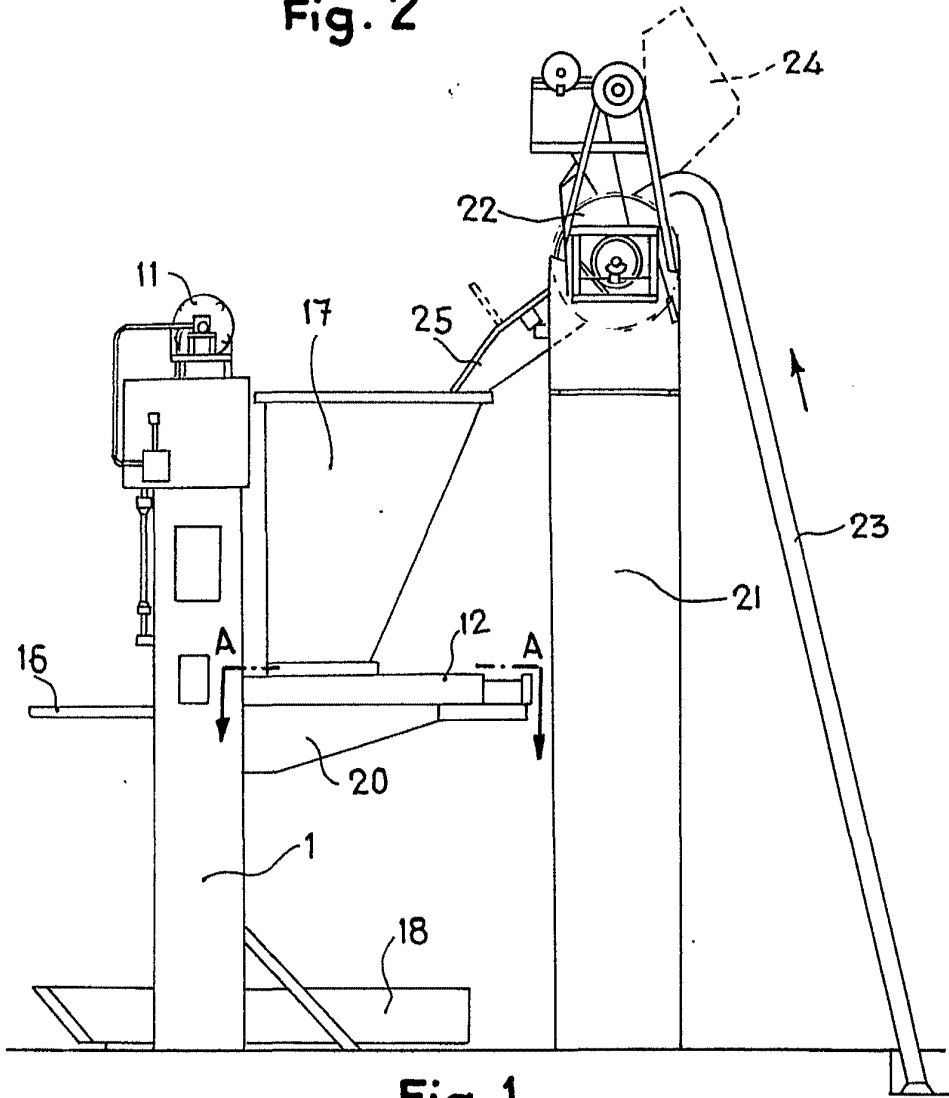


Fig. 1

Madrid, 30-ENE.1978
P.P. FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P.P.

[Handwritten Signature]
Firmado: M.^a Dolores Jorquera

Escala variable

465641

SUPERTOR-MAQUINAS E ARTEFATOS METALURGICOS LTDA.

3 HOJAS
Hoja 2

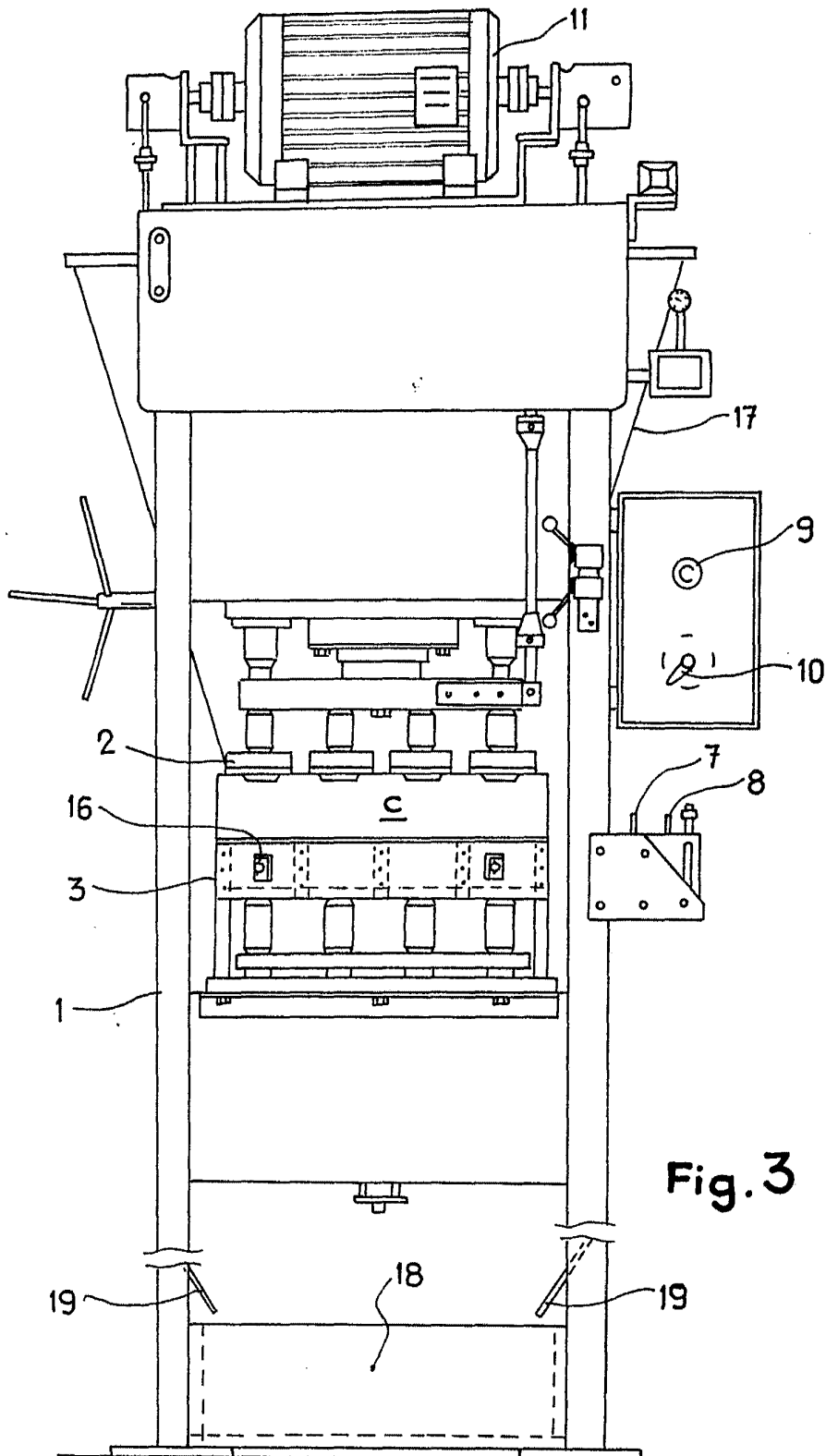


Fig. 3

Escala variable

Madrid, 30 ENE 1978
P.R.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO

Firmado: M.ª Mercedes Durquera

465641

SUPERTOR-MAQUINAS E ARTEFATOS METALURGICOS LTDA.

3 HOJAS
Hoja 3

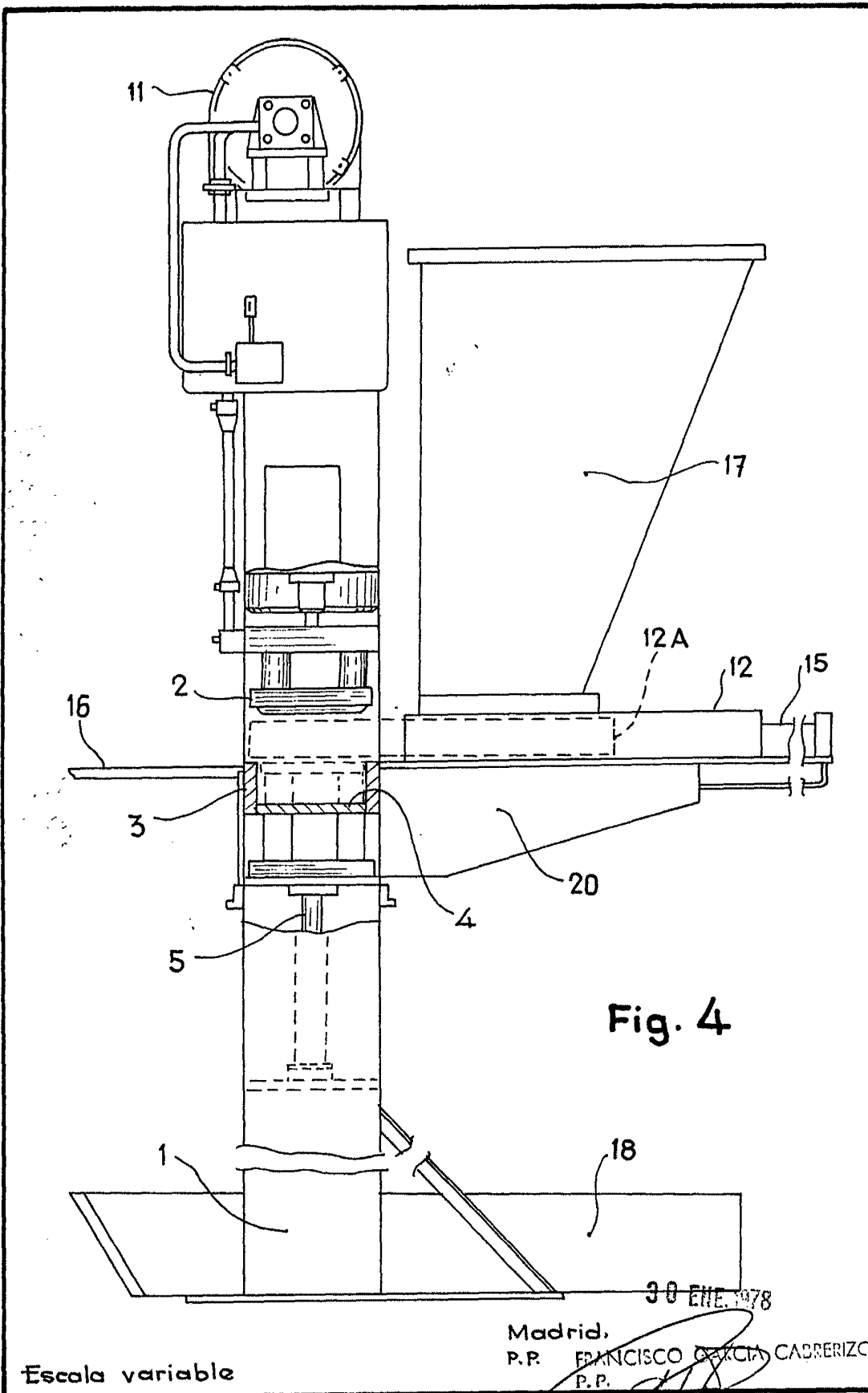


Fig. 4

30 ENE. 1978

Madrid.
P.R. FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P.P.

Firmado por: Eduardo Jorquera

Escala variable