

38944.

5 NOV 1911



38944

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

Un MODELO DE UTILIDAD por VEINTE AÑOS en ESPAÑA,

a favor de

DON JOSÉ ZARAGOZA ZARAGOZA, residente en VALENCIA,

Plaza del Caudillo, 19.

por

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VIGUETAS PARA OBRAS",

-----



5

La invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de Propiedad Industrial de 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado en 30 de Abril de 1930.

10

El objeto de este invento es poder ofrecer a los constructores de obras, un nuevo procedimiento para la fabricación de viguetas mixtas de cerámica y hormigón con varilla de hierro.

15

El uso de estas viguetas reporta muchísimas ventajas; entre ellas citaremos las más importantes. Estas son:

1ª.- Su peso es muy reducido lo que la hace fácilmente manejable.

2ª.- Por ser la construcción con piezas de cerámica, su coste se reduce al mínimo.

3ª.- Economiza mucho hierro.

20

4ª.- Por su construcción economiza mucho cemento, teniendo además las mismas condiciones que las fabricadas en esta materia solamente.

5ª.- El montaje y fabricación de la vigueta se realiza al pié de la obra, lo cual elimina el transporte.

25

6ª.- Puede construirse de la medida que se desee, en un dado, sin que haya desperdicios de material.

7ª.- Que su resistencia es enorme, tanto como las que solamente son de hormigón.

8ª.- No necesita encofrado lo cual significa una total economía en madera.

30

Para que se comprenda con claridad la construcción de estas



viguetas, se acompaña a la presente Memoria, un juego de planos, en los que se representa en distintas posiciones.

La figura A muestra una vigueta terminada colocada sobre dos pilares.

35

La figura B representa una pieza de cerámica de las utilizadas para la construcción de la vigueta.

40

El nº 1, señala esta pieza cerámica; el nº 2 la varilla de hierro que se aloja en las canales superior e inferior de la vigueta dentro de la masa de hormigón nº 3; el nº 4 señala la canal superior de la pieza de cerámica, en la cual se aloja la varilla de hierro y el cemento. El nº 5, es la canal inferior que tiene el mismo fin que la anterior; el nº 6 señala unos orificios circulares longitudinales que atraviesan a lo largo los nervios de la pieza de cerámica; el nº 8 señala los nervios inferiores y el 9 los nervios superiores.

45

Para la fabricación de una vigueta, tantas piezas de cerámica nº 1, hasta conseguir la longitud deseada, alineandolas unas tras otras de modo que entre cada dos viguetas se pone una paletada de masa que se aloja en los orificios 6 y 7 de la pieza facilitando la unión entre ellas, quedando así unida toda la hilera de piezas dispuestas a recibir el cemento y hierro.

50

Se coloca la varilla de hierro sobre la canal nº 4, de la vigueta formada por las piezas de cerámica, y se rellena el hueco sobrante con cemento amasado, dejándose fraguar durante el tiempo conveniente.

55

Si la vigueta formada ha de utilizarse para la construcción de voladizos, se pondrá varilla de hierro solamente en la parte de arriba, o también, si conviene, en la parte de

60

5 NOV. 1950



abajo.

Lo contrario ocurre si la vigueta ha de utilizarse para pisos, en cuyo caso solamente llevará hierro en el hueco o canal inferior.

65

Hecha la descripción precedente, el preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

70

NOTA.-

En resumen: El Modelo de Utilidad que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

75

1ª.- Procedimiento de fabricación de viguetas para obras, caracterizado porque se realiza la construcción con piezas de cerámica de sección rectangular aproximadamente que forma en la parte superior e inferior unos canales longitudinales y los nervios en sus ángulos superiores e inferiores, estando todo el bloque atravesado por diferentes orificios para eliminar peso.

80

2ª.- Procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque puestas una tras otra varias piezas de cerámica, según la longitud que se desee, se unen mediante una paletada de masa, que se aloja en la entrada de los orificios, uniendo las piezas entre sí por sus testeros, dejandolas dispuestas a recibir el cemento y hierro.

85

3ª.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque, dispuestas las piezas de cerámica, según se ha dicho, se coloca una varilla de hierro en la canal superior, o en la canal inferior, o en las dos al mismo tiempo, según el destino que haya de tener de vigueta, rellenandose

90

- 88944

5 NOV 1953



el hueco restante con cemento y dejandolo fraguar el tiempo suficiente, quedando dispuesto para su montaje en obra.

4º.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita

95.

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VIGUETAS PARA OBRAS".

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

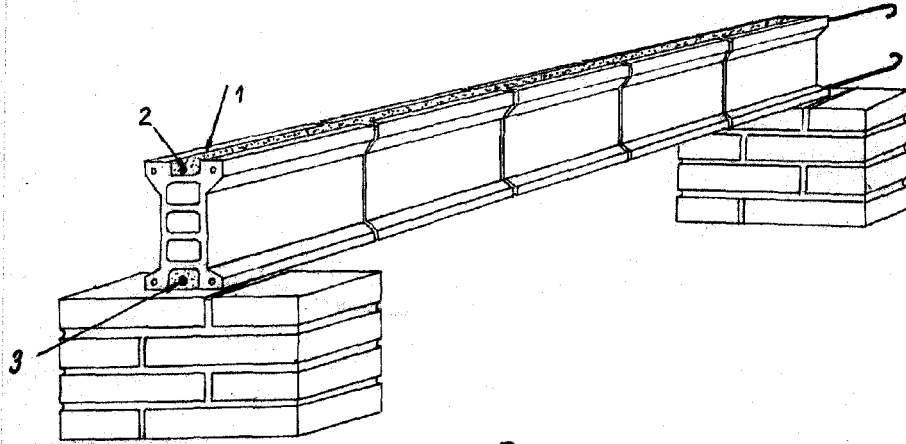
Madrid, 5 de noviembre de 1953

ALFONSO UNGRIA,

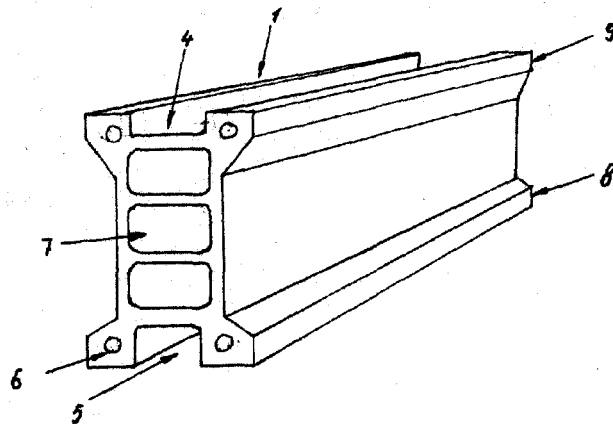
38944



A



B



ESCALA VARIABLE

MADRID, 5 DE noviembre DE 1953

ALFONSO GARCÍA