

95428



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UN MODELO DE UTILIDAD

a favor de Don Alberto BORONDO Serrano, de nacionalidad -
española, residente en MADRID - Avda. de la Albufera, 134,

por:

"UN MOLDE PARA LA FABRICACIÓN DE TUBOS CENTRIFUGADOS".

=====

El modelo de utilidad objeto de la presente so-
licitud de registro, se refiere a un molde para la fabri-
cación de tubos de morteros y hormigones mediante proce-
so de centrifugación en las máquinas adecuadas, por rota-
ción sobre el eje del elemento para la distribución uni-
forme de la fuerza centrífuga engendrada en las paredes
del elemento a conformar.



10 La esencialidad de la invención consiste en un cilindro de chapa, abierto, y con superposición de los -
bordes, para la creación de la sección cerrada precisa -
para evitar las fugas del material a tratar durante la ope-
ración, y provisto en las inmediaciones de los dichos bor-
des de unas pestañas proyectadas radialmente que reciben
15 una abrazadera, presentandose con una ligera angulación -
las pestañas y la abrazadera longitudinal para ejercer una
presión de cierre limitada por los platos interpuestos en
las extremidades, para la conformación del perfil de en-
chufe de los tubos, encastrados periféricamente en rebor-
deados pertenecientes al material del cilindro. Estas ex-
20 tremidades quedan perfectamente cerradas posteriormente -
por la introducción de unas llantas de interior cónico, do-
tadas exteriormente de una pestaña proyectada que actúa -
como guía en el proceso de centrifugación para evitar des-
plazamientos axiales del conjunto, reteniendose estas llan-
25 tas en su posición mediante los mismos medios que originan
la rotación del molde.

Mediante la adopción del molde que queda sucin-
tamente descrito, se llega a la obtención de tubos centri-
fugados de paredes perfectamente uniformes, sin que en ellos
30 se aprecien en ningún caso los escalones característicos -
de estos elementos, debidos precisamente a las deformacio-
nes de los moldes por la presión radial desarrollada o por
malformaciones exteriores, que son totalmente imposible de
corregir y que en el molde preconizado se autocorrijen con
35 la introducción de las llantas extremas, realizadas prefe-
rentemente en fundición y provistas exteriormente de me-
dios que permiten la colocación de masas de contrapesado -
para compensar las diferencias existentes en el conjunto -



95428

del molde formado.

40

Para la mejor comprensión de cuanto antecede, se acompaña una hoja de planos en los que se representa esquemáticamente la invención que a continuación y con referencia a los mismos dibujos, se describe detalladamente.

Dichos dibujos representan:

45

En la figura 1ª, una vista en planta del molde cerrado.

En la figura 2ª, un detalle de una de las testas del molde, en representación seccionada a lo largo de un plano diametral.

50

Según queda representado en los dibujos, la marca (1) designa al molde cilíndrico, provisto en las proximidades de los bordes, y exteriormente, de unas pestañas (2) con una ligera divergencia, sobre las que se hace deslizar una abrazadera longitudinal de angulación semejante, marcada esta abrazadera como (3). La disposición angulada de las pestañas (2) permite la realización de un cierre tensionado con la limitación que supone la indeformabilidad de los platos circulares (4) encastrados en los rebordados (5) extremos del molde (1). Estos platos presentan un rehundido concéntrico que permite la formación del enchufe del tubo a realizar en el interior del molde.

55

60

65

La tensión de cierre de la abrazadera (3) se ejerce solamente en la parte central del molde (1), por lo que los extremos, máxime con la indeformabilidad impuesta por los platos (4), podría permitir la separación de los ángulos extremos de la chapa que forma el molde (1) y para evitarlo y garantizar la perfección del cierre, se calan unas llantas (6) que presentan su interior ligeramente cónico -



95428

70 en la pared (7) que presiona sobre la parte exterior del extremo del molde (1), limitandose la penetración excesiva que deformase el molde, mediante un reborde interno (8) de la misma pared. Por otra parte, en la parte exterior de la llanta (6) se prevé una pestaña envolvente (9) que actuará como guía en los casos en que la máquina la precise y que en todo caso, por la parte interna recibe, mediante 75 unión por cualquier procedimiento conocido, unas masas (10) encargadas de contrapesar al conjunto durante el giro impuesto en la centrifugación.

80 Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la presente invención, así como la forma en que la misma puede ser llevada a la práctica, se hace constar que en su realización podrán ser variables los materiales, formas y dimensiones y en general todos aquellos otros detalles - accesorios o secundarios que no alteren, cambien ni modifiquen la esencialidad propuesta. 85

Los términos en que queda redactada la presente Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar en su aspecto mas amplio y nunca en forma - limitativa.

95428



N O T A

90 EL MODELO DE UTILIDAD que se solicita, deberá recaer precisamente sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:

95 1ª.- Un molde para la fabricación de tubos centrífugados, esencialmente caracterizado por comprender un cilindro de chapa que en las proximidades de los bordes presenta unas pestañas proyectadas exteriormente que se abarcan por una abrazadera longitudinal, con la particularidad de que las pestañas y la abrazadera presentan una ligera angulación a manera de obtener un efecto de cuña en el deslizamiento relativo de introducción -
100 abarcando este cierre a la parte central del molde, en tanto que en ambas extremidades presenta unos casquillos calados a presión.

105 2ª.- Un molde para la fabricación de tubos centrífugados, según la reivindicación anterior y caracterizado por la formación de los casquillos extremos en una llanta con su pared interna en tronco de cono coincidiendo el diámetro medio con el correspondiente al del molde en la zona extrema, en la que se presenta un rebordeado -
110 convexo exteriormente, en el que encaja la periferia de un plato estampado de conformación del enchufe del tubo a obtener, y disponiendo la citada llanta, en la parte interna y en la zona de mayor estrechamiento, un reborde proyectado que evita la penetración excesiva.



95428

115

3ª.- Un molde para la fabricación de tubos centrifugados, según las anteriores reivindicaciones y caracterizado por comprender una pestaña periférica sobre la superficie exterior de la llanta, provista esta pestaña, por la parte interior, de medios que permiten la fijación de masas de contrapesado.

120

4ª.- "UN MOLDE PARA LA FABRICACION DE TUBOS CENTRIFUGADOS".

- - -

Según queda sustancialmente descrita y reivindicada en la presente Memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 6 de Octubre de 1.962.

P.A.

Miguel Ángel
[Signature]

95428

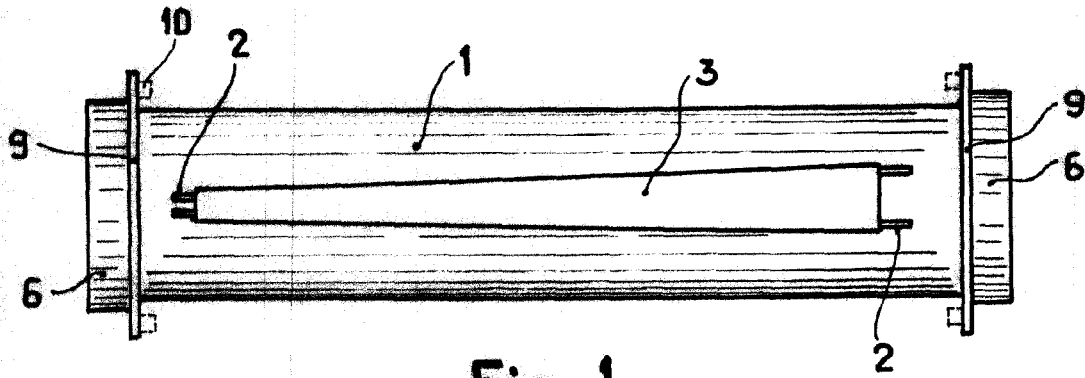


Fig. 1

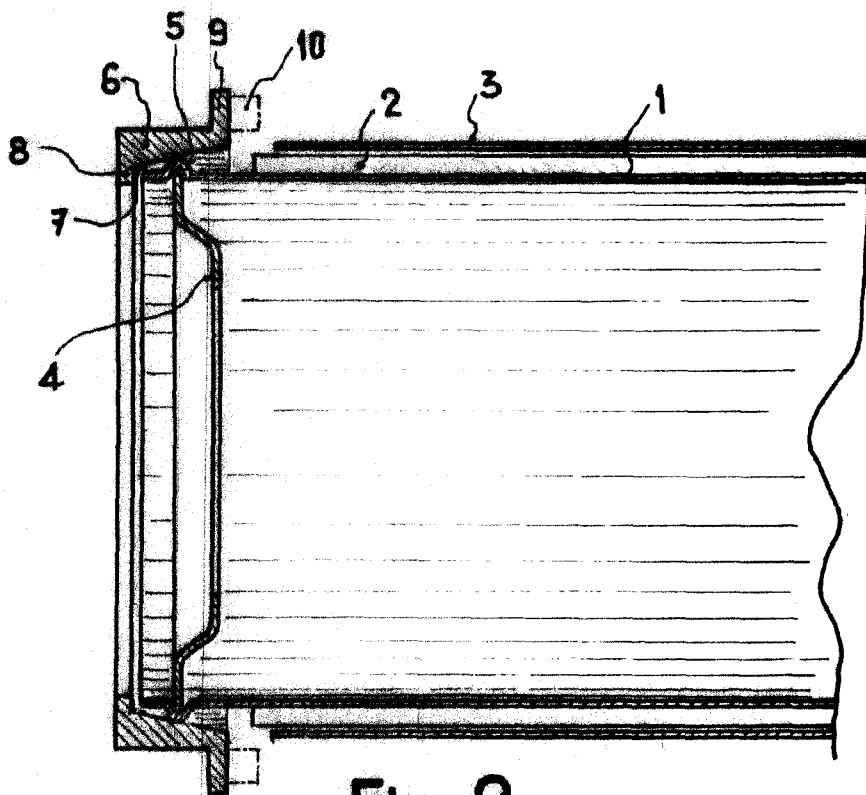


Fig. 2

Madrid, 6 OCT. 1962

ESCALA VARIABLE