



MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de introducción por cinco años por "MAQUINA PARA LA FABRICACION DE BLOQUES HUECOS DE HORMIGON U HORMIGON ARMADO" (tercer grupo, clase 29) a favor de D. Bernardo Fischer, residente en Madrid, c/ Regueros 9.

=====

La presente invención se refiere a una máquina para la fabricación de bloques huecos de hormigón ú hormigón armado. Hasta la fecha los bloques de hormigón se hacen en diversos moldes y ofrecen la desventaja de que la confección de los mismos se efectúa en forma inadecuada y costosa, que en unión de los gastos de transporte aumentan su precio en forma desproporcionada, todo ello en pugna con la construcción moderna y con los intereses de los constructores. Asimismo la solidez de tales bloques no ofrece garantía alguna, por virtud de que el apisonamiento de los mismos es ineficaz e irregular, pues, los moldes no permiten apisonar en forma igual y con la debida presión, ya que para ello faltan los medios adecuados. Todos estos inconvenientes quedan obviados por el procedimiento de la máquina, objeto de esta invención, saliendo los bloques apisonados en forma regular sobre toda la superficie de éstos, de modo que ofrecen siempre igual resistencia en toda su longitud y anchura, a más



de poseer las formas apropiadas y correspondientes para la junta entre sí de dichos bloques y alcanzar de este modo una construcción rápida, segura, estética y económica.

La máquina en cuestión está construida enteramente de hierro fundido ó otro metal y está ilustrada en el adjunto dibujo, siendo:

- 1 la base o plataforma de la máquina;
- 2 es la mesa que sostiene la matriz de los moldes;
- 3 es un apoyo para las lengüetas laterales;
- 4 es la palanca de contrapeso para elevar y bajar el molde inferior;
- 5 es un contrapeso dispuesto en la palanca 4;
- 6 es una biela o tija, derecha e izquierda en relación con las lengüetas laterales;
- 7 es un soporte para fijar en éste el cuño o sello;
- 8 es la corredera derecha e izquierda que permite deslizar el aparato en sus movimientos de arriba hacia abajo e inversamente;
- 9 es el travesano superior para el sostén, en su posición, de las columnas laterales;
- 10 es el conductor para guiar los resortes de tracción;
- 12 y 14 representan a un árbol derecho e izquierdo en conexión con las lengüetas laterales 15;
- 13 es la extremidad de una palanca de seguridad, provista de un diente;
- 17 es una lengüeta de grapa derecha e izquierda;
- 16 es una columna lateral en que se mueve la parte superior del molde;
- 17 es el asa del contrapeso 5;
- 18 es una palanca de seguridad para desenganchar el molde;



19 es un apoyo para el resorte inferior en relación con la lengüeta de grapa 15;

24 es el ajuste de la mesa 2 con las columnas laterales;

25 es un eje horizontal asimismo relacionado con el muelle 19 y las lengüetas 15;

27 es la sujeción de las columnas laterales en la plataforma;

28 es un resorte de tracción para permitir la vuelta automática del cunco a su posición más alta;

29 es el enganche del muelle en la parte superior, y

30 es el de la parte inferior;

31 es un árbol para mover manualmente la parte superior del molde;

32 es el muelle inferior para volver a su posición natural a las lengüetas 15.

Los moldes o matriz inferior están ilustrados con las letras a, b, c y d. El cunco superior del molde lleva las letras g y h, mientras que la letra k es la guía lateral con saliente para la grapa o lengüeta 15.

Una vez compuestas las piezas de la máquina en forma como lo caracteriza el adjunto dibujo se colocan los moldes a, b, c, d sobre la mesa o asiento 2, interponiendo una tabla de madera tal como se ve en la figura anexa. A estos moldes corresponden unos sellos u hormas que están fijos en la parte superior 7 y mencionados con g y h permitiendo un juego, verticalmente en las columnas laterales, de modo que las partes salientes de las hormas superiores g, h entran en los huecos inferiores a, b, c, d apisonando el hormigón armado que se encuentra en dichas hormas inferiores. La operación del apisonamiento se continúa durante tanto tiempo hasta que los salientes k hayan entrado en el diente 15 de las lengüetas laterales, con lo que



- 4 -

queda virtualmente terminado el apisonamiento en cuestión. Luego se baja la palanca 17 al suelo, quedando ésta sujeta en dicha posición horizontal mediante la palanca 18 que lleva un diente de engrane para mejor sujeción de la primera, habiéndose elevado las normas a, b, c, d, a lo largo de las columnas laterales y quedando visible el bloque terminado sobre la tabla de madera colocada en la mesa 2. El bloque que haya sido confeccionado de este modo es retirado de la tabla en cuestión, introduciéndose ésta de nuevo en estado vacío y haciéndose la operación inversa a la anterior, es decir, se desconecta la palanca 18 de la 17, levantándose el contrapeso p a su posición vertical, con lo que se obtiene nuevamente la bajada de los moldes inferiores sobre el tabión de madera sentado en la mesa 2. Sucesivamente se coge la palanca dispuesta en la lengüeta 15, retirando el diente o engrane y soltando, por este movimiento, el saliente K con lo que la norma superior se eleva a su posición natural mediante el dispositivo de los muelles 28. Del modo descrito se procede para cuantas operaciones haya lugar, con objeto de fabricar los bloques del hormigón armado. El muelle 32 que está conectado en el apoyo 19 sirve para volver a su posición la lengüeta 15 y opera en forma conocida mediante tensión. Los moldes g y h, sujetos en el soporte 7 son intercambiables, así como las normas inferiores, de suerte que se podrán fabricar toda clase de bloques, referente a la forma de los mismos.

La sujeción del muelle 28 con relación al soporte 7 y el juego de este último dentro de las dos columnas laterales podrá efectuarse por medios conocidos, asimismo corresponde decir con todo cuanto se relacione con la parte inferior de la máquina, pues, dichos medios de sujeción no son reivindicados como privilegio, sino únicamente la disposición de las piezas



- 5 -

componentes de la máquina para conseguir los fines que se persigue con la misma.

N O T A

Se declara que el objeto de esta patente de introducción es conocido en el Extranjero, pero no practicado en territorio español, con las siguientes

R e i v i n d i c a c i o n e s
=====

1.- Máquina para la fabricación de bloques nuevos de hormigón u hormigón armado, caracterizada porque comprende un armazón de hierro fundido, acero u otro metal con una plataforma en su parte inferior en la que se alzaan dos columnas paralelas entre sí que terminan en la parte superior con un soporte horizontal y, atravesado éste último, permite el paso a través de este orificio de un muelle en comunicación con un apoyo de sujeción para la colocación en dicho apoyo (1) de unas normas rellenas, todo ello dispuesto para un movimiento de vaiven vertical e impulsado manualmente mediante el travesano (2).

2.- Máquina para la fabricación de bloques nuevos de hormigón armado según la reivindicación anterior, caracterizada porque las normas o sellos superiores encajan con las inferiores, dispuestas éstas sobre un asiento (3) encima de una tabla de madera interpuesta, siendo todas las normas intercambiables y alzaue el juego inferior mediante una palanca de contrapeso que se sujeta por otra palanca adicional, de suerte que los bloques apisonados entre ambos moldes queden a la vista para poder ser retirados.

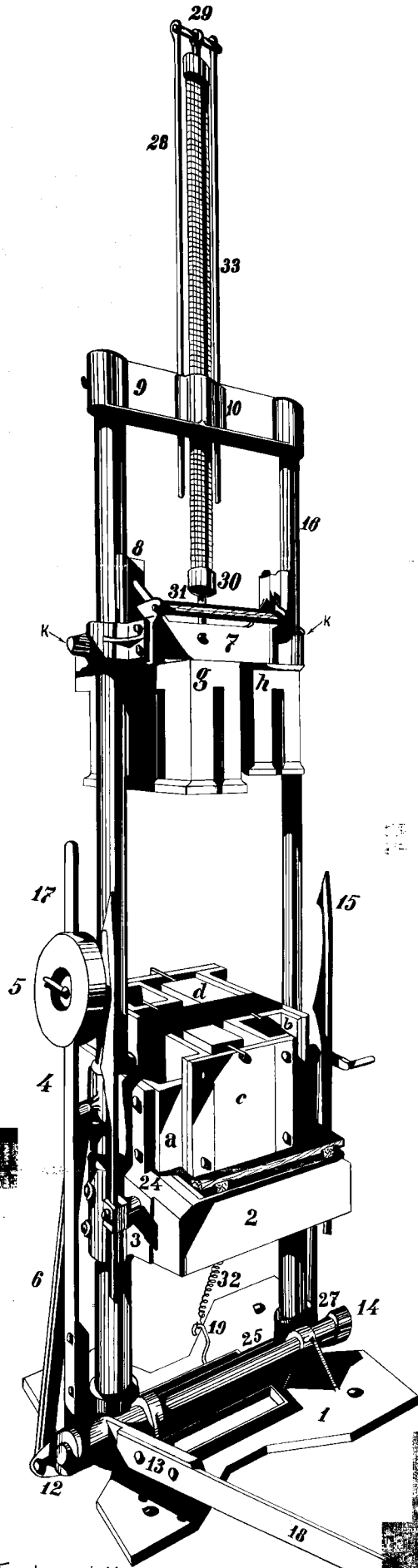


3.- Máquina para la fabricación de bloques huecos de hormigón u hormigón armado según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque paralelamente a las columnas laterales hay dispuestas dos lengüetas con diente en la parte superior para su encaje en ésta del saliente (K), siendo movidas dichas lengüetas mediante una palanca y devueltas a su posición natural mediante un muelle dispuesto en el eje de la plataforma.

La patente cuyo privilegio de introducción se solicita por cinco años para España y sus dominios deberá recaer por MAQUINA PARA LA FABRICACION DE BLOQUES HUECOS DE HORMIGON U HORMIGON ARMADO" (tercer grupo, clase 29) según se describe y reivindica en la presente memoria y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid 6 de Julio 1926.

pp: Bernardo Fischer.



Escala variable.
 Madrid 6 de Julio de 1926
 M. Bernardo Fischer
Fischer