



124962

MEMORIA - DESCRIPTIVA

de una patente de invención, por 20 años, para España y sus posesiones, por "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE BÓVEDAS DE CONSTRUCCIÓN DE PISOS CON PIEZAS DE CEMENTO PORTLAND CON SOCAVADOS EN SUS EXTREMOS Y HUECOS CIRCULARES A LO LARGO DEL BLOQUE", clase 71 del Nomenclátor técnico oficial, a favor de D. Enrique Bellido Folgado, residente en Valencia, calle de Colón nº 14.

MEMORIA

- 10.- El objeto de la patente descripta en la presente memoria se refiere a la adaptación de un nuevo procedimiento de fabricación de embovedado, que facilita la rápida construcción y evita el probable derrumbamiento de las bóvedas construidas con rasilla, siendo este procedimiento por medio de piezas de cemento-portland del tamaño igual a la separación al que existe entre las vigas de hierro, por lo que queda suprimida la unión existente con los varios trozos de que se componían las bóvedas.
- 15.- Las piezas formadas con el cemento-portland por este procedimiento de embovedado, son de forma rectangular, algo aplastadas y con dos cavidades cilíndricas que atraviesan toda la pieza en su interior y a lo largo de la misma, que es igual al ancho existente entre las vigas, teniendo las características de tener unos socavados en sus dos ángulos superiores y dos inferiores, con el fin de que pueda descansar sobre el saliente de las vigas de hierro que se utilizan para los embovedados de la edificación, tal y como se aprecian en la Figura 2ª, teniendo una parte de la planta mas chica que la contraria, como se puede apreciar por la Figura 3ª.
- 20.- El procedimiento de fabricación de esta nueva pieza para la construcción, que sirve a la vez para bovedilla y piso por tener un grueso igual a la altura que existe en el hueco de las
- 25.-
- 30.-



vigas entre los dos salientes de la doble "t".

35.-

Por el procedimiento que sigue se forman los bloques antes mencionados, con unos moldes de hierro o madera en todas o varias de sus partes, para que puedan resistir la presión a que se someten los componentes del "BOVE-PISO", se introduce los materiales amasados y bien mezclados intimamente formados por cemento-portland, agua, arenilla fina, etc.etc. de forma

40.-

que quede rebasado todo el molde, una vez introducidos atravesando a lo largo dos bloques de madera o hierro cilíndricos, equivalentes al hueco que debe llevar la pieza que formará la bóveda y una vez cerrado y aprisionado para formar el bloque y fraguados los materiales, se podrán sacar las piezas de los

45.-

respectivos moldes, sin esperar a la terminacion del fraguado del cemento-portland aumentando con la presión la resistencia natural del material antes indicado; la presión de este material se obtiene golpeando el mismo con martillos de hierro o con un timbre ordinario de presión.

50.-

La forma de las piezas en perfecto estado de utilizarlas es con las partes superior e inferior completamente planas en toda su extensión, siendo la parte superior de menos anchura que la inferior para que al quedar dos de estas piezas unidas, quede un espacio en forma de cuña, con dos o

55.-

mas socavados en los costados, cuyo hueco tendrá que ser rellenado con cemento hasta cubrir todo el hueco, haciendo un solo cuerpo unido a ambas piezas, imposibilitando el movimiento de la dos bóvedas unidas, como si estuvieran formadas por un solo bloque.

60.-

En los dos extremos llevará la pieza, tanto en la parte superior como en la inferior, unos socavados equivalentes a la entrada de la pieza en las extremidades de las vigas de doble "t", completándose el rellenamiento con la aplicación de un poco de mezcla de cemento para igualar a la superficie de la

65.-

viga.

En una de las partes de menos longitud tiene un entrante en su centro en forma de media circunferencia, que sirve para colocar la pieza con el borde de la viga de hierro, ya que no podría colocarse este bloque, mayor que los salientes de las vigas, sin este socavado y al mismo tiempo sirve para que al introducirse el cemento de relleno una vez colocada la pieza deje mas segura ésta al piso que se forma..

70.-

Su utilidad es la misma cuando el piso se hace a base de vigas de hierro, como cuando éstas son de madera. Este invento se presta a toda clase de alturas de vigas y a las diferentes separaciones de éstas. Su colocación es tan rápida como

75.-



la sencillez extrema, pues la imposibilidad, hasta hoy, de salvar el ala de la viga para el acoplo de la pieza que se ha resuelto con una adecuada muesca que resuelve este imposible, siendo uno de los factores del invento.

80.-

La seguridad de este sistema es absoluta, como es indiscutible su economía, puesto que con este nuevo procedimiento se ahorra el cielo-sáro, el maderamen que lo sostiene y los trabajos imprescindibles en los sistemas seguidos hasta hoy en los abovedillados. Las baldosas se pueden colocar sencillamente en contacto con el bovepiso, lo cual supone una nueva economía, pues ahorra material y tiempo.

85.-

Este invento es fabricado a base de inmejorable "CEMENTO PORTLAND" y un especial armazón, muy estudiado, que está construido de hierro y que cumple excesivamente las necesidades a que se destina.

90.-

Las espinas del bovepiso están dispuestas transversalmente para que sus extremos se apoyen en las vigas y al techo y base de los huecos se les ha dado la forma circular. Por ambas disposiciones adquiere el "BOVE-PISO" la máxima resistencia.

95.-

El bove-piso se adapta, como antes se ha dicho, a toda clase de dimensiones y materia de vigas; pero para concretar este diseño a una escala determinada nos circunscribimos a las medidas de 0'70 de ancho de viga y 0'12 de altura de ésta, que se cree es una de las tasaciones más usuales. Se dá siempre al "Bove-piso" el ancho de 0'25 metros, para su fácil distribución y manejo.

100.-

Una vez mezclados intimamente los materiales antes indicados, de que está compuesto el bove-piso y humedecidos ligeramente, se llenan los moldes, colocando previamente el armazón de hierro en la mitad de su espesor.

105.-

N O T A

La presente patente recaerá principalmente sobre las siguientes reivindicaciones.

110.-

PRIMERA.- Procedimiento para la fabricación del bloque de cemento para el embovedado de los pisos.

SEGUNDA.- Por el procedimiento de obtención de bloques de una longitud igual a la anchura existente entre dos vigas de hierro y mayor a la de los salientes que forman la doble "t" de las vigas de hierro.

115.-

TERCERA.- Por el procedimiento de las anteriores y la adaptación de un bloque de cemento con huecos cilíndricos u ovalados en toda su extensión, para aminorar el peso de las bó-

120.- vedas y fácil manejo de las mismas.

← CUARTA.- Por el procedimiento de fabricación de bloques para embovedado con socavados en sus extremos para apoyo e introducción en los salientes de doble "t" de las vigas de hierro.

125.- QUINTA.- Por el procedimiento de fabricación de unos bloques para bóveda que por su forma de menos anchura en su parte superior y socavados en sus costados deja un espacio en forma de cuña entre dos de dichos bloques con el fin de que puedan rellenarse de cemento y quede formada una sola pieza de cada dos de estos sucesivamente hasta que se forme la bóveda completa.

130.⊕ SEXTA.- Por el procedimiento de fabricación de los bloques anteriores para bóveda con un socavado en uno de sus costados con el fin de que pueda obtenerse la colocación del bloque y salvar los salientes de las vigas; y

135.- SEPTIMA.- por "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE BÓVEDAS DE CONSTRUCCIÓN DE PISOS CON PIEZAS DE CEMENTO PORTLAND CON SOCAVADOS EN SUS EXTREMOS Y HUECOS CIRCULARES A LO LARGO DEL BLOQUE", clase 71 del Nomenclátor técnico oficial; a favor de D. Enrique Bellido Folgado, residente en Valencia, calle de Colón número 14; consta esta memoria de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, con ciento cuarenta y cuatro líneas.

140.-

Madrid, 7 de diciembre de 1931

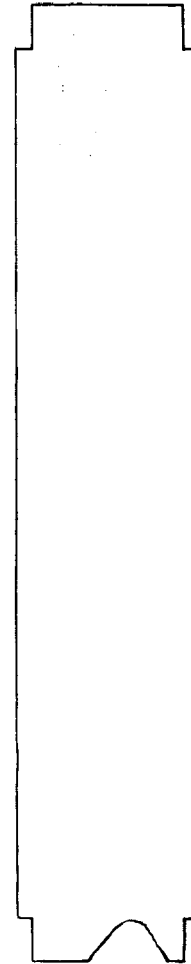
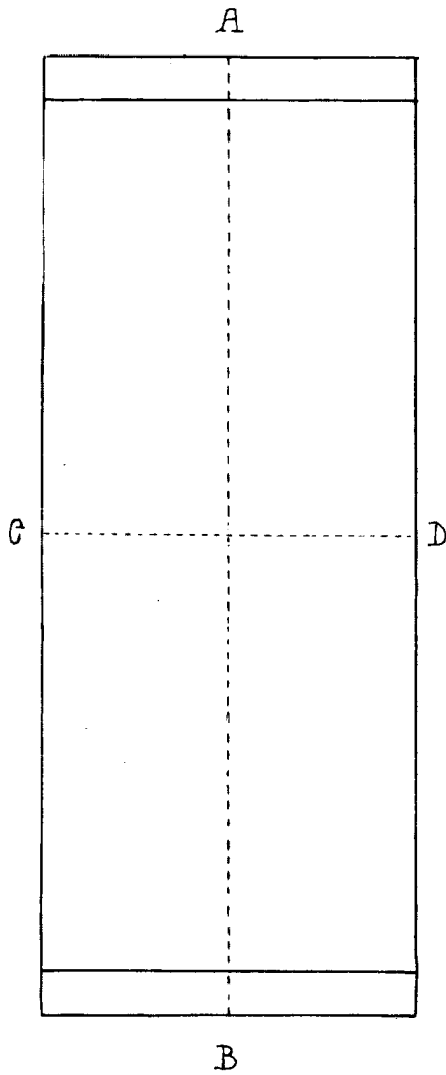
Eduardo de Parameros



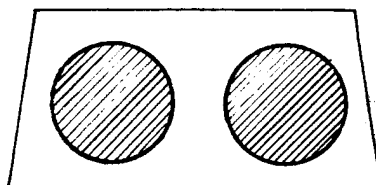


PLANTA

SECCION POR A.B.



SECCION POR C.D.



ESCALA 20 %.

Madrid 7 de Diciembre 1931.

Señor de Perceval