



145126

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

DE UN MODELO DE UTILIDAD POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA,
A FAVOR DE FINANCIERA VIACAMBRE S.A. DE NACIONALIDAD
ESPAÑOLA, RESIDENTE EN MADRID Alberto Aguilera nº 30

S o b r e

SISTEMA DE FABRICACIÓN VERTICAL DE PANELES.

MULA



El presente modelo de utilidad se refiere a un sistema de fabricación vertical de paneles, con el cual se consigue obtenerlos de diferentes grosores.

5.- Los moldes hasta ahora conocidos y empleados en la obtención de paneles de diferentes grosores, han presentado una serie de inconvenientes que hacían que aumentara el costo de fabricación, entre otras cosas, por ser muy variado el utillaje preciso para ello.

10.- El sistema objeto de la solicitud resuelve todos estos problemas, ya que una misma instalación sirve para obtener los diferentes grosores que sean precisos.

15.- Para facilitar la comprensión de lo anteriormente expuesto, se acompañan a la presente memoria hojas de dibujos a las que nos iremos refiriendo a lo largo de la misma.

La figura 1ª nos muestra el sistema de colocación de los moldes.

La figura 2ª es un detalle en vista posterior del modo en que son colocados verticalmente.

20.- Y la figura 3ª es un detalle de la figura 1ª.

25.- Consiste la presente solicitud en un sistema de fabricación vertical de paneles de hormigón, que se caracteriza por colocarse verticalmente los moldes metálicos por medios apropiados y a alturas convenientes, los cuales son graduados en su separación para dar el grosor necesario que deba llevar el panel.

30.- Refiriéndonos a la figura 1ª encontramos que existe un basamento -1- en el cual se han dejado planos a diferentes niveles, así como dos tubos huecos incrustados en el mismo.



En estos tubos se colocan dos tornillos regulables -2- tambien a distinto nivel y con un recorrido mayor de uno con respecto al otro, atravesandole transversalmente.

5.- En este basamento se sitúan los moldes verticalmente por medio de un sistema hidraulico, el cuerpo de bomba del cual es colocado dentro de una zanja -3-, al efecto practicada.

10.- Estos moldes son de distintas longitudes ya que si fueran del mismo tamaño se entorpecerían mutuamente. Así, el molde anterior -4- es mayor que el molde posterior -5-. El primero de ellos es colocado en su posición vertical por dos cilindros laterales -6- que empujan los brazos -7- mientras que el último molde -5- es empujado por su centro mediante el cilindro hidraulico -8- que acciona los brazos -9-. Una vez colocados verticalmente los moldes, se
15.- sujetan en su parte superior por un tornillo -10-.

En la figura 3ª vemos que los moldes tiene en su interior unos nervios en doble T -11- que podrá apreciarse
20.- se colocan a distinto nivel, según sea preciso para compensar la presión a que estarán sometidos.

Los tornillos regulables -2- tiene un trinquete -12- cuya misión es la de que despues de girar el tornillo en movimiento de apriete, al hacerlo en sentido contrario
25.- faciliten la separación de los moldes.

En la parte inferior de los huecos que quedan entre estos, o sea los correspondientes a los paneles, se colocan unas piezas en U -13- con las patas hacia abajo, que indicarán el grueso que deben tener los paneles.

30.- La parte inferior de los moldes se sujeta a los



tornillos pasantes por unas orejetas -14- las cuales al iniciarse el movimiento de tiro por los tornillos, resbalarán sobre unas chapas -15- hasta hacer tope en unos resaltes -16-, apoyándose en los cuales iniciarán el giro.

5.- Una vez sujetos debidamente los moldes, solo resta rellenar los huecos existentes entre ellos con el hormigón.

10.- La descripción que se ha hecho es un ejemplo de realización de la solicitud. sin embargo, debe quedar entendido que cualquier variación en la forma o detalle que no altere de una manera sustancial el alcance de la misma quedará comprendido en su espíritu.

N O T A

15.- En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

20.- 1ª.- Sistema de fabricación vertical de paneles, caracterizado por comprender un basamento con planos a distintos niveles, en el cual se han colocado unos tubos huecos por los que se introducen unos tornillos con unos trinquetes de fijación, los cuales se unen por un extremo y por mediación de unas orejetas a la parte inferior de los moldes, que a su vez están superpuestos en unas chapas metálicas y que tienen unos topes de iniciación de movimiento.

25.- 2ª.- Sistema de fabricación vertical de paneles, caracterizado porque los moldes son colocados verticalmente empujados el primero de ellos por dos brazos laterales accionados por dos cilindros hidráulicos laterales y en el último por una serie de brazos radiales, empujados por un cilindro hidráulico central, los cuales se sujetan en su parte superior, una vez en la posición correcta por un

30.-



tornillo colocado en ella.

3^a.- Sistema de fabricación vertical de paneles según reivindicación segunda, caracterizado porque entre las chapas del molde se colocan unos nervios en doble T, situados a distintos niveles, según la presión que deben soportar existiendo también unos soportes en U colocados en la parte inferior entre los huecos que formarán el molde, que señalarán el grosor de este.

4^a.- SISTEMA DE FABRICACIÓN VERTICAL DE PANELES
10.- Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 28 de Enero de 1.969

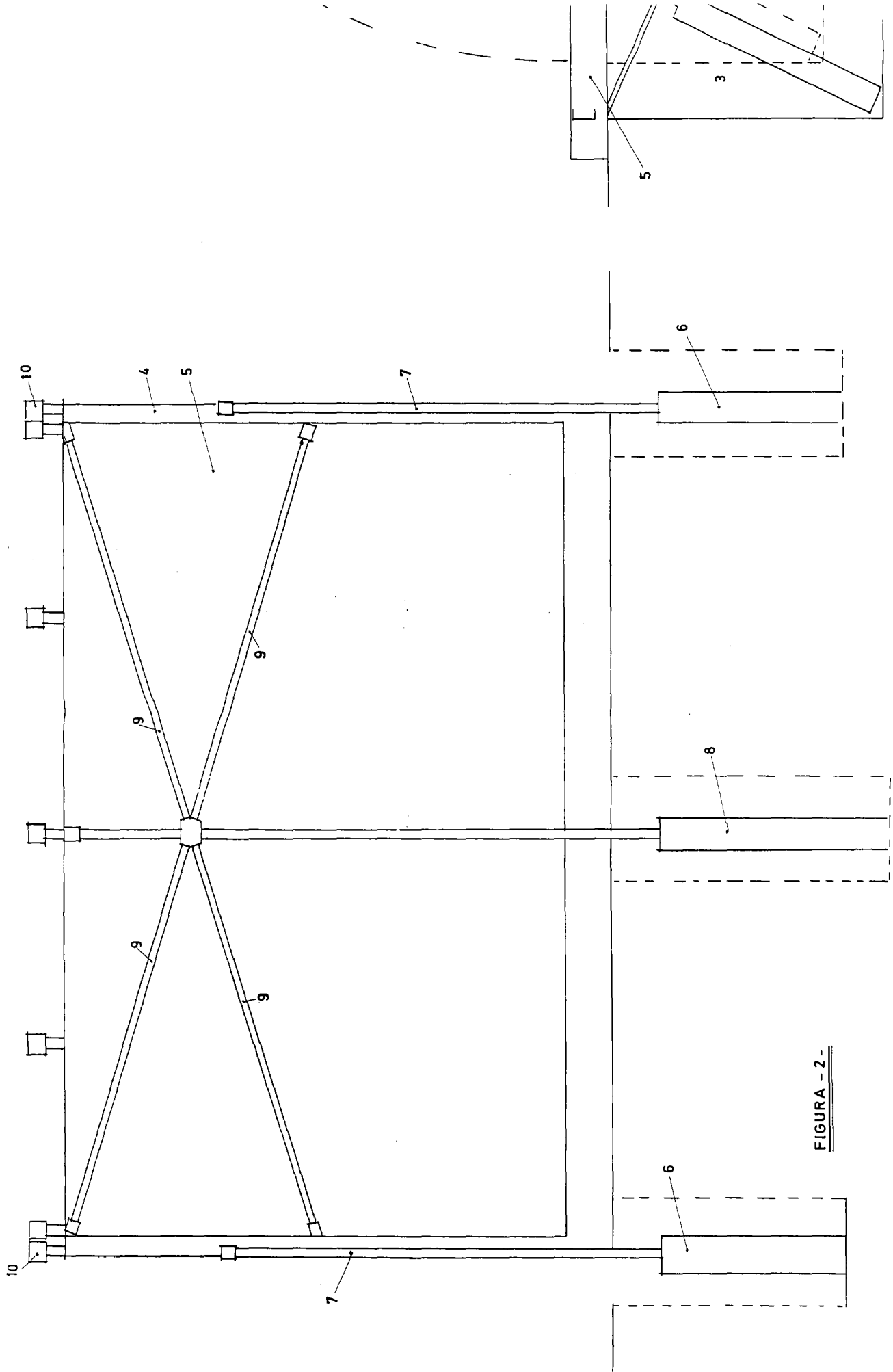
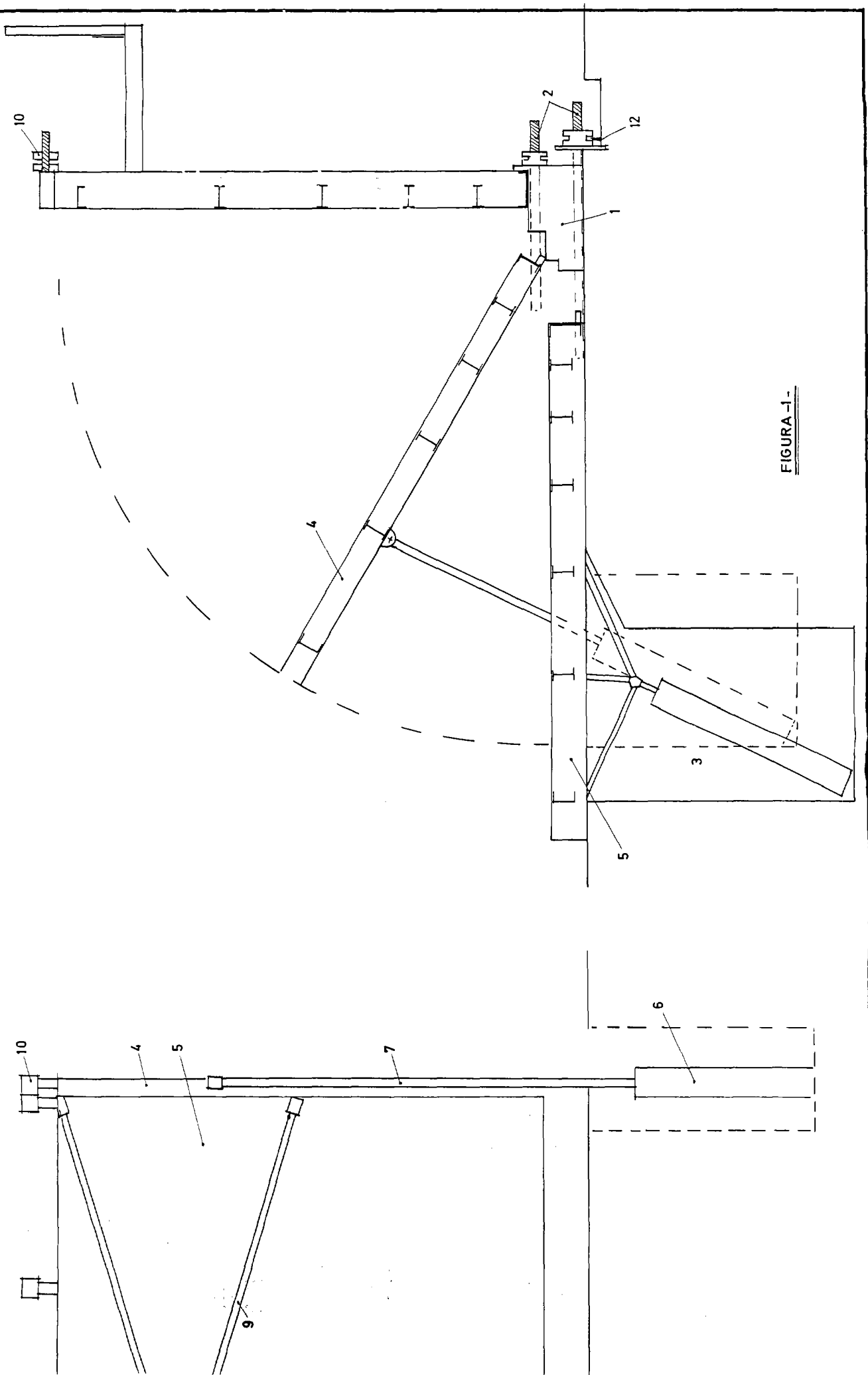


FIGURA - 2 -



2 ИЮЛ 1951 - 1 -



ФИГУРА 1-1

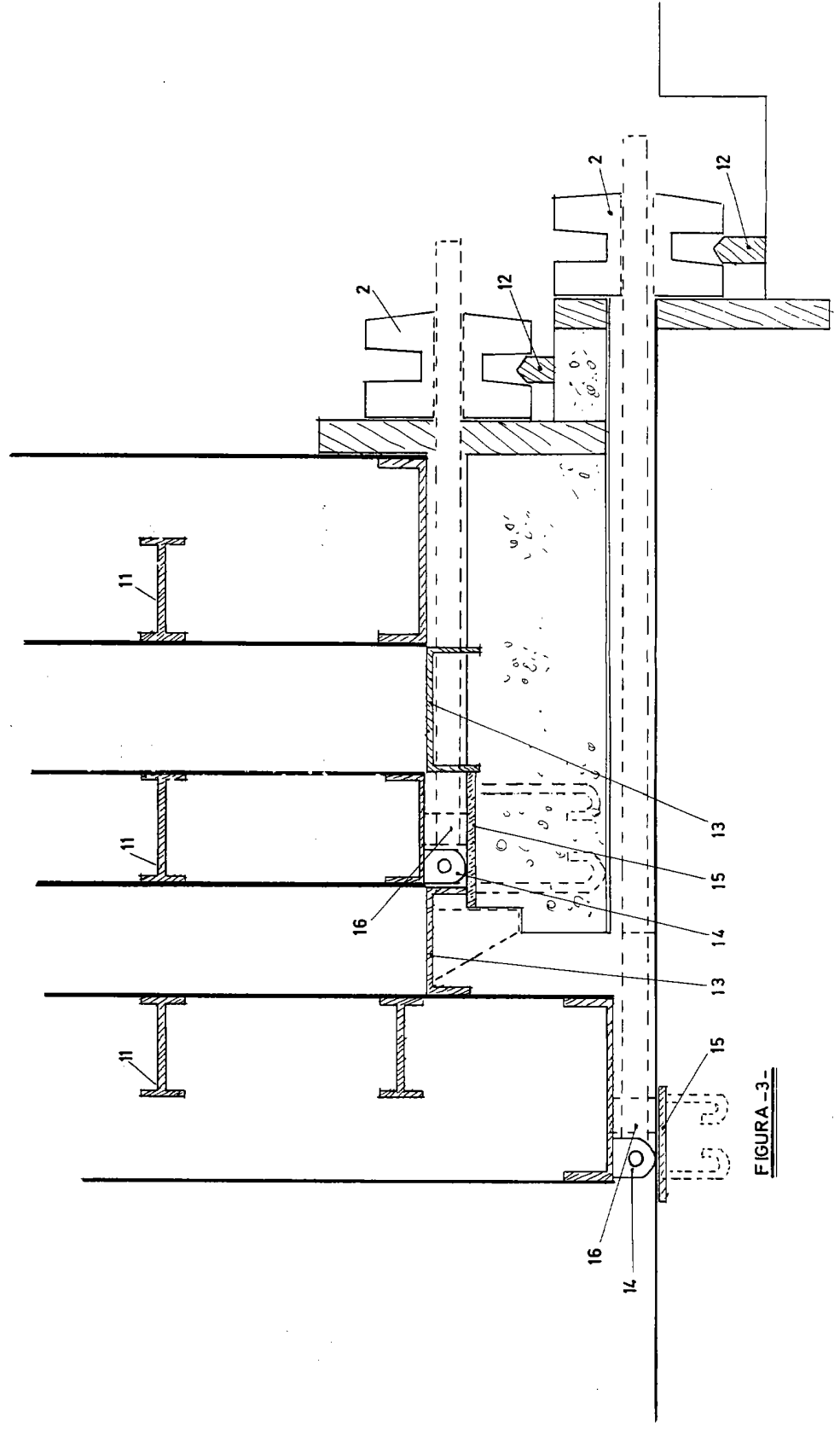


FIGURA -3-