

1 4 6 5 5 8



MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

una patente de INVENCION, por veinte años, en España,
por: "DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE CUERPOS HUECOS
AGLOMERADOS", a favor de Don Pierre ESCURIGNAN, domiciliado
en 161, rue du Palais Gallien, Burdeos (Francia).

=====

La presente invención se refiere a un material
para la fabricación de cuerpos huecos alglomerados, más espe-

5 cialmente aplicable a los cuerpos huecos utilizados como ma-
teriales de construcción, fabricados con cemento y fibra de
madera aglomerados y que trabajan como vigas armadas.

Dicho material está constituido esencialmente por
un molde, en el cual están dispuestas las materias a aglome-
rar y una prensa destinada a comprimir, a presión gradual
necesaria para hacer ocupar un volumen predeterminado a las
10 materias contenidas en el molde.

Según la invención, el molde está constituido por
un cuadro o caja formado por tres elementos unidos de forma
amovible, punta a punta, estando constituidos los costados
extremos del cuadro por placas móviles que pueden enganchar-
se sobre ganchos de muelle previstos en cada una de las ex-
15 tremidades del elemento central.

Según la invención, igualmente, la prensa se com-
pone de un cuerpo horizontal y dos placas de hierro provis-
tas sobre una de sus caras de un empujador que opera sobre
20 la placa móvil obturando una de las extremidades del molde.

El dibujo unido está dado únicamente a título de
ejemplo.

La figura 1 es una vista en perspectiva de un aglo-
merado.

La figura 2 es una vista en corte longitudinal del
molde.

La figura 3 es una vista en corte transversal del
molde.

La figura 4 es una vista en corte longitudinal de
30 la prensa con un molde colocado en posición.



25

30

El material de moldeaje que va a ser descrito, aunque pudiendo ser utilizado para la fabricación de todos cuerpos huecos aglomerados, es más particularmente destinado a la fabricación del cuerpo I (Figura 1) en cemento y fibra de madera aglomerados.

Según la invención, el material de moldeaje se compone esencialmente de un molde y de una prensa.

El molde está constituido por un cuadro o caja 2. El fondo de dicho cuadro o caja consta de dos partes articuladas por un eje 3 y la parte superior 4 forma tapa. Esta última está articulada sobre una de las partes verticales del cuadro por un eje 5 y se mantiene cerrada por medio de una cerradura fuerte 6.

La longitud total del cuadro 2 es ampliamente superior a la longitud del bloque I ya terminado, siendo su anchura idéntica a la del dicho bloque. El cuadro I puede ser construido, sea en una sola pieza, sea en tres elementos designados en las figuras 2 y 3 respectivamente por 7, 8 y 9.

El elemento central 8 es de longitud idéntica a la del bloque terminado, los dos elementos extremos 7 y 9 son llevados de nuevo de manera amovible sobre dicho elemento 8, estando determinada su longitud de manera que la capacidad total del molde sea suficiente para contener el volumen de materias necesarias a la realización del cuerpo I.

Las dos paredes extremas 10 y 11 del molde están constituidas por placas corredizas, agujereadas con aperturas apropiadas para el paso de los mandrinos 12 que permiten reservar en la masa del cuerpo I los alveolos 13. Las placas



10 y 11 están construídas para poder correr en los elementos
60 7 y 9 del molde y venir a engancharse con los ganchos de
muelles 14 previstos en las extremidades del elemento 8.

Cuando las placas 10 y 11 están enganchadas con
los ganchos 14, el elemento 8 está completamente cerrado y
constituye el molde en el cual el aglomerado es conservado
65 hasta secarse completamente después de haber retirado los
elementos 7 y 9.

Los mandrinos 12 que presentan en sección la for-
ma de los huecos 13 a los cuales corresponden, son de una
longitud superior a la del molde total y están previstos en
70 una de sus extremidades de un enganche automático o de un
enganche que permite cogerlas y retirarlas del molde cuan-
do el cuerpo está terminado y antes de que sea puesto a se-
car.

Para comprimir las materias puestas en el molde
75 en vista de la realización del bloque I, se utiliza la pren-
sa representada en la figura 4. Esta prensa, que puede ser
de un tipo conocido cualquiera, es de preferencia una pren-
sa de cremallera de larga carrera y a doble compresión, es
decir que lleva dos órganos de compresión trabajando en sen-
tidos inversos.

De una manera general, la prensa se compone de un
bastidor horizontal 15, cuya parte central 16 queda libre
para permitir la colocación del molde y su salida cuando se
comprime el cuerpo hueco contenido.

85 En cada costado de la parte central 16, está mon-
tada una placa deslizante 17, provista sobre una de sus caras



de un empujador 18 y sobre su otra cara de una cremallera 19 engranando con unos piñones 20 que reciben su movimiento de un tren de engranajes simple o doble.

90 Los empujadores 18 están dispuestos sobre unas placas 17, para accionar sobre las placas 10 y 11 sin ser estorbados por los mandrinos 12. La longitud de dichos empujadores es superior a la de los elementos 7 y 9 con objeto de poder, al fin de la carrera, enganchar las dichas placas 95 10 y 11 con los ganchos 14.

La prensa puede ser mandada por medio de un motor (caso de la figura 4) o a mano por medio de manivelas.

En este último caso, las manivelas pueden montarse sobre el primer árbol, o sobre el segundo, para obtener más 100 velocidad en el arranque y más fuerza al final de la compresión.

A fin de contener los moldes contra toda deformación durante la acción de la prensa, esta última está provista de traviesas articuladas 21, por bisagras o enganchadas 105 por una extremidad al cuerpo 15 y mantenidas a la otra extremidad por un collar o por tornillos con orejas.

El modo de utilización del material descrito es el siguiente:

Abierto el molde constituido por los elementos 7, 8 y 9, se principia por extender sobre el fondo una capa de una mezcla de cemento y de fibra de madera en proporción conveniente previamente pesada y mezclada. Hecha la capa de fondo, se colocan las placas 10 y 11 y los mandrinos 12, que deben reservar los huecos 13 y la materia se comprime alre-



REGISTRACION

CLAPKE, M...
110

Habiendo descrito suficientemente el objeto del presente invento, reivindicamos como de propia invención y
145 novedad las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S
=====

150 1ª.- Un dispositivo para la fabricación de cuerpos huecos aglomerados en particular para la fabricación de cuerpos huecos formados por una mezcla de fibra de madera y cemento, caracterizado porque comprende un molde constituido por un cuadro o caja formado por tres elementos unidos en forma amovible, punta a punta, estando constituidas las paredes extremas del cuadro por placas móviles que pueden engancharse sobre ganchos de muelles colocados en cada una de
155 las extremidades del elemento central.

2ª.- Un dispositivo conforme a la reivindicación 1ª, caracterizado porque las paredes del cuadro están montadas sobre bisagras, de manera que permitan abrir el molde con facilidad.

160 3ª.- Un dispositivo conforme a la reivindicación 1ª, caracterizado porque las placas móviles están agujereadas con taladros, para la colocación de los mandrinos destinados a dejar en la pieza terminada los huecos necesarios.

4ª.- Un dispositivo conforme a la reivindicación 1ª, caracterizado porque los mandrinos llevan en una de sus extremidades un dispositivo que permite sacarlos del bloque después de la compresión y antes de secarse.





170 5^a. - Un dispositivo conforme a la reivindicación 1^a, caracterizado porque comprende una prensa que lleva un bastidor horizontal y dos placas corredizas unidas sobre una de sus caras de un empujador, que acciona sobre la placa móvil obturando una de las extremidades del molde.

175 6^a. - Un dispositivo conforme a la reivindicación 5^a, caracterizado porque traviesas articuladas sobre el armazón de la prensa impiden la deformación del molde durante la compresión.

180 7^a. - Un dispositivo conforme a la reivindicación 5^a, caracterizado porque una placa prensadora de carrera vertical está combinada con la prensa para incorporar al bloque una placa que forma plano de asiento.

8^a. - Dispositivo para la fabricación de cuerpos huecos aglomerados, conforme a la presente memoria descriptiva y a las reivindicaciones anteriores.

185 "Dispositivo para la fabricación de cuerpos huecos aglomerados"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

Esta memoria consta de ocho hojas escritas por una sola cara.

San Sebastián, 2 de Febrero de 1939.

PIERRE ESCURIGNAN

POR PODER,
de J. Gómez Acebo

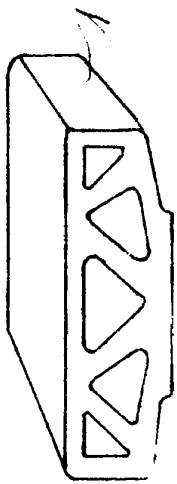


Fig. 3.

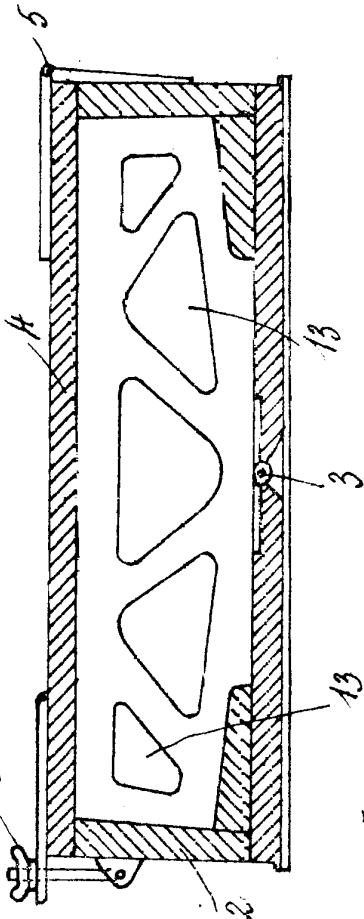


Fig. 2.

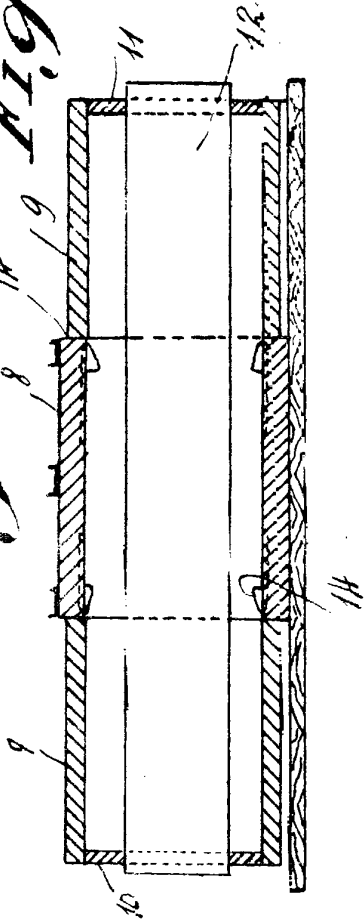
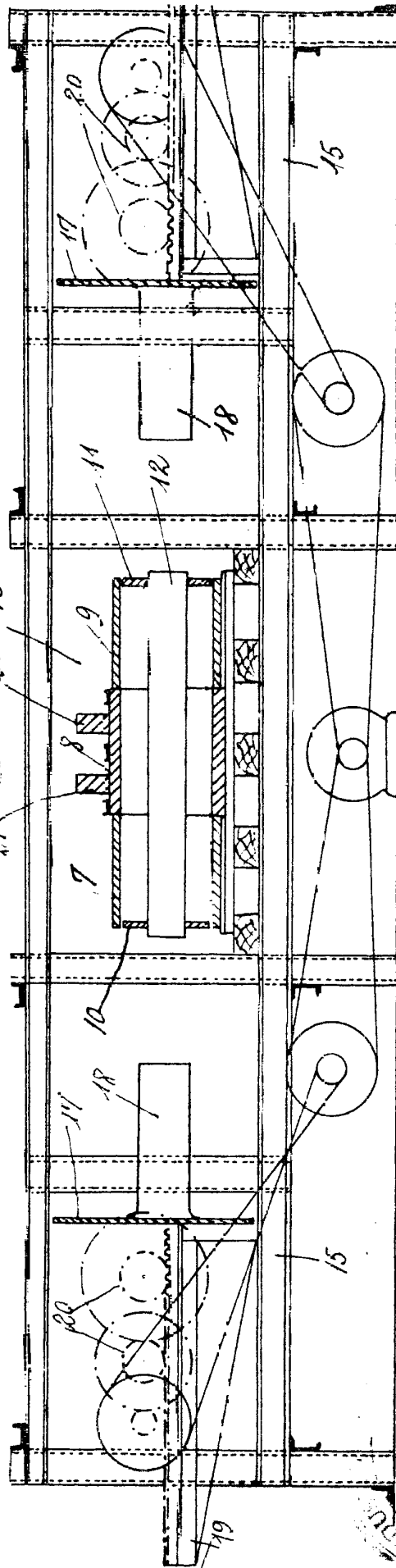


Fig. A.



Handwritten signature or mark at the bottom right of the page.