

158031



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION, por VEINTE AÑOS en España,

a favor de

los Sres. D. Léon LUYCK, D. Pierre LUYCK y D. Victor LUYCK,
residentes en Harelbeke (Bélgica), Gentstraat 36,

por

"PROCEDIMIENTO DE FABRICAR HOURDIS"

Inventores: D. Léon LUYCK, D. Pierre LUYCK y D. Victor
LUYCK, de nacionalidad belga.

Con prioridad de la solicitud belga nº 442.247 del 26 de
Julio de 1941.

—:0:—

158031



El presente invento se refiere al procedimiento de fabricación de un hourdis y al molde correspondiente.

5 Con arreglo a la invención el hourdis se fabrica de hormigón removido con ayuda de moldes especiales que en principio se componen de una cubierta, un núcleo y dos alas amovibles. El molde se coloca sobre una mesa vibrante durante la fabricación, y la extracción se efectúa volviendo el molde con la intervención de cuñas de volcar. Todos los elementos se desmontan fácilmente y el hourdis salido del molde presenta una conformación regular de composición compacta, provista de las armaduras usuales.

10 A continuación se describirá el invento haciendo referencia a las figuras del dibujo adjunto que muestran una forma de realización preferida.

15 La fig. 1 es una sección transversal a través del hourdis.

Las fig. 2 y 3 son una vista frontal y otra en plano respectivamente del molde metálico para la fabricación del hourdis.

20 La fig. 4 es una sección transversal a través del molde durante una operación de moldurar.

25 El molde está constituido por una cubierta 1, un núcleo 2 y dos alas 3. La cubierta 1 y el núcleo 2 están unidos entre sí, formando por lo tanto una sola pieza, mientras que las alas 3 son libres y se deslizan a lo largo de las paredes de la cubierta. La conformación y la solidez del molde están aseguradas por hierros de ángulo, dispuestos a distancias adecuadas para conseguir la rigidez necesaria y todas las demás calidades necesarias para un trabajo perfecto.

30

100031



35 El molde para la fabricación del hourdis se coloca sobre una mesa vibrante y a continuación se introducen en el las armaduras usuales en hourdis de esta clase. Las armaduras longitudinales están unidas principalmente por medio de bridas formadas por hierros plegados según la sección del hourdis. Se llena el molde de hormigón, mientras que la mesa está vibrando; el hormigón es removido a medida de su carga, y una vez el molde suficientemente lleno y agitado, se lo traslada a un solado de desmoldura y se lo 40 vuelca, haciéndolo pivotear alrededor de las cunas de volcar 4 previstas lateralmente con respecto al molde, a distancias convenientes. Una vez volcado el molde, se levanta la cubierta y el núcleo, el cual se desprende del hormigón y quedan en el suelo el hourdis de hormigón y las alas que han podido deslizarse a lo largo de las paredes laterales 45 de la cubierta y han quedado adheridas al lado de la pieza de hormigón. Una vez retirados la cubierta y el núcleo, se pueden apartar igualmente las alas, que se vuelven a colocar seguidamente en el molde, el cual puede ser directamente devuelto a la mesa vibratoria para iniciar otra operación de moldeado y de vibración. Con arreglo a este procedimiento se pueden producir con este molde hourdis caracterizados por su escaso peso y que alcanzan solamente 141,4 Kg. por m², mientras que los hourdis empleados hasta ahora 50 son bastante más pesados (175 Kg. aproximadamente).

55 El procedimiento combina con gran sencillez de manipulación el empleo de un molde de construcción ligera pero rígida, para producir un artículo de calidad.

N O T A

60 En resumen: la PATENTE DE INVENCION, cuyo registro se



100001

solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

65 1) Procedimiento de fabricación de hourdis de hormigón vibrado, que consiste en introducir el hormigón y hacerle vibrar en moldes compuestos de una cubierta, un núcleo solidario y alas amovibles que se deslizan a lo largo de las paredes laterales del molde, efectuándose la extracción haciendo volcar el molde sobre cunas previstas lateralmente con relación a la cubierta del molde.

70 2) Procedimiento de fabricación según reivindicación 1, caracterizado porque el molde que sirve para dicha fabricación se compone de una cubierta de sección en U ligeramente abierta, con un núcleo central solidario y alas amovibles que se deslizan a lo largo de las paredes laterales ligeramente inclinadas, estando consolidado el molde por bridas de hierro de ángulo exteriores, dispuestas a distancias adecuadas, y habiéndose fijado las cunas de volcar a ciertas distancias de dichas bridas.

75 3) Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la PATENTE DE INVENCION que se solicita, "PROCEDIMIENTO DE FABRICAR HOURDIS".

80 Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de 4 páginas escritas a máquina por una sola cara, y dibujos que se acompañan.

Madrid, 24 de Julio de 1942.

ALFONSO UNGRIA

158031



Fig. 2.

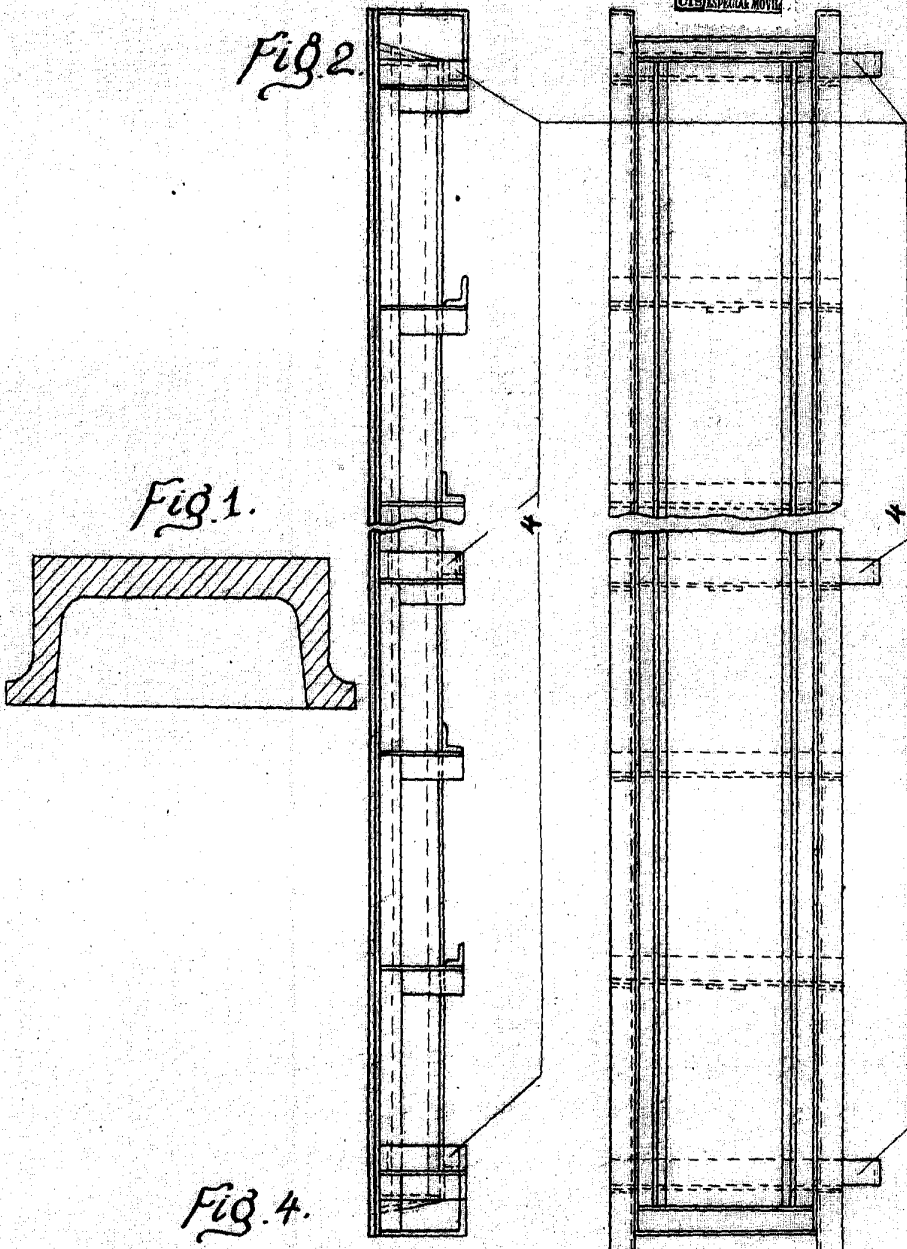


Fig. 1.

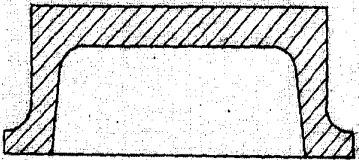


Fig. 4.

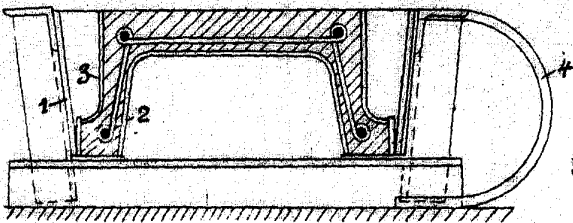


Fig. 3.

ESCALA VARIABLE
MADRID DE Julio DE 18
ALFONSO UNGRIG

Ungri