

158.083

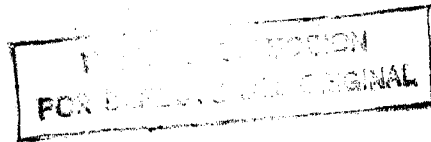
158083

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====



158183



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de D. AGUSTIN LASA Y EGUILUZ, de nacionalidad española, residente en San Sebastian, Idiaquez, 12, 4º . -----  
por "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS MAQUINAS PARA LA FABRICACION DE BLOQUES Y PIEZAS SIMILARES DE CONSTRUCCION DE HORMIGON VIBRADO". -----

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 La generalidad de las máquinas empleadas para la fabricación de bloques y piezas similares de hormigón vibrado, conocidas hasta la fecha, se han caracterizado por que para cada producto a obtener necesitaban una parrilla de hierro fundido portadora del dibujo del producto, para servir de base para el desencofrado y su transporte hasta el lugar propio para el fraguado o endurecimiento.

10 Dadas las variedades de productos y las importantes cantidades de los mismos que con estas máquinas se pueden fabricar, resultaba que el número de parrillas que se necesitaban era de enorme consideración, puesto que cada bloque o producto exigía su parrilla, gravando por tanto el coste de producción.

15 Con la presente invención, tales máquinas resultan notablemente mejoradas, quedando con ellas simplificado el proceso de fabricación, representando una economía y ahorro considerables, pudiéndose fabricar con ellas toda clase de bloques o piezas similares, corrientemente  
20 empleados en la construcción.



10883

Estan esencialmente caracterizadas dichas mejoras, por que en las máquinas a que las mismas se refieren y para tener lugar el desencofrado o extracción del producto, el molde correspondiente donde tiene lugar la fabricación de  
5 éste, sufre un movimiento de giro capaz de hacerle ocupar una posición, inversa totalmente, a la ocupada durante el proceso de fabricación activa; por que la parrilla portadora de los dibujos y utilizada para facilitar dicho desencofrado, después de facilitar automáticamente dicha  
10 operación, vuelve a ocupar su posición primitiva dentro del molde, por estar sujeta y ser accionada, a tal fin, por dispositivos apropiados, y de tal modo, que pueda repetir su función en operaciones sucesivas, con lo que resulta que la parrilla utilizada para la extracción del  
15 producto es siempre la misma en sucesivas operaciones, a diferencia de lo efectuado hasta la fecha, que para cada producto o bloque se necesitaba una parrilla diferente.

Estan caracterizadas además dichas mejoras, por que las máquinas a que las mismas se refieren, van provistas de un pisón, que sostenido y accionado convenientemente,  
20 al ritmo de las vibraciones causadas por un dispositivo vibrador apropiado, durante el período de fabricación activa del producto en el interior del molde, prensa la parte superior de aquél, para dejarlo compacto y solamente con  
25 la cantidad de aire y agua estrictamente necesaria para su fraguado.

El dispositivo vibrador, que puede ser cualquiera de los conocidos, vá acoplado de tal modo, que gira simultáneamente con el molde, y para el accionamiento del pisón, de  
30 la parrilla y molde en las formas indicadas, van convenientemente dispuestos, los dispositivos, mecanismos o medios apropiados, tales como, poleas, cables, tirantes, topes, ejes, palancas, guías y otros.

Para la mejor comprensión de la presente invención, y a título tan solo de ejemplo, se acompañan los dibujos de la hoja adjunta, en los cuales la figura 1, representa una vista de frente de una máquina con las mejoras de referencia y la figura 2 muestra una vista lateral de la máquina representada en la figura 1.

La máquina de referencia, está constituida por un bastidor -1- que sirve de base para la sujeción del molde -2- y del tipo corrientemente empleado en esta clase de máquinas. El molde -2- es giratorio alrededor de su eje -3- pudiendo describir un arco de 180 grados, es decir que  
45 puede ocupar una posición inversa a la que le es normal durante el proceso de fabricación activa.



En el interior del molde -2- se dispone una parrilla -4- de madera o cualquier otro material apropiado y con los dibujos correspondientes a la clase de elemento o producto a obtener, parrilla que está destinada a facilitar en momento oportuno el desencastrado o extracción del producto con el auxilio de los tirantes y topes -5- y con los que está sujeta a la máquina, tirantes y topes que pueden girar con el molde -2- para coincidir por debajo de los ganchos -6-. Una palanca -7- dispuesta en lugar conveniente, actúa sobre la parrilla en momentos oportunos para facilitar su deslizamiento por el interior del molde para la extracción del producto y la introducción de ella en el molde para repetir la operación.

El dispositivo vibrador -8- vá dispuesto debajo del molde -2- y gira al mismo tiempo que éste por ir acoplado debidamente, pudiendo ser dicho vibrador, cualquiera de los conocidos, mientras reúna las condiciones necesarias para la vibración del molde y la masa contenida en él.

Sobre el bastidor -1- vá dispuesto, otro bastidor -9- cuyo objeto es el de servir de sostén al pisón -10- que comprime al hormigón al ritmo de las vibraciones para dejar solamente el agua y aire estrictamente necesarios para el fraguado del producto, lo que tiene lugar por la parte superior del molde, y para el accionamiento de dicho pisón -10- van dispuestos, una palanca -11- y un sistema de poleas -12- y cables -17-.

Una plataforma -13- va dispuesta en lugar conveniente, para colocar en ella, el producto extraído del molde, después de que éste sufrió el giro de 180°.

Otros dispositivos, tales como, las guías -14- y -14'-, arzones -15-, cojinetes -16- guías -18- y articulaciones -19- cooperan al funcionamiento de las piezas esenciales expuestas.

El funcionamiento de la máquina es el siguiente: Se dispone en el interior del molde -2-, la parrilla -4- con el dibujo o forma correspondiente al producto a obtener y la cantidad de hormigón necesaria y preparado ya convenientemente, haciendo funcionar al vibrador -8- durante el tiempo necesario, al propio tiempo que se hace descender repetidamente al pisón -10- y el número de veces preciso para comprimir al hormigón por la parte superior del molde y dejar solamente la cantidad de aire y agua exclusivamente necesaria para el fraguado, quedando a los pocos segundos el producto bien vibrado y prensa-



do.

Seguidamente, se hace girar el molde -2- con el producto 180 grados, quedando los topes -5- debajo de los ganchos -6- y accionando la palanca -7-, la parrilla -4- actuando como extractora del producto, depositará a éste sobre la plataforma -13- dejándolo sobre una tabla convenientemente dispuesta y de dimensiones apropiadas, para transportar a aquél a lugar apropiado para su fraguado.

10 Volviendo la palanca -7- a su primitiva posición, el molde girará nuevamente para ocupar su posición primitiva, quedando en su fondo nuevamente la parrilla extractora -4- para repetir nuevamente la operación.

15 Se comprenderá, que la parrilla -4- para su funcionamiento, vá convenientemente sujeta por la parte inferior del molde -2- merced a los tirantes de los topes -5- y que al tener lugar el accionamiento de la palanca -7-, dicha parrilla sale al exterior del molde empujando al producto y lo suficiente para dejarlo sobre la plataforma -13-, volviendo a ocupar luego el fondo del molde a nuevo accionamiento inverso de la palanca -7-.

25 Podrán ser variables, la clase de materiales empleados en la construcción de las piezas o dispositivos de la máquina, mientras reúnan las condiciones necesarias a su fin; la forma del molde y parrilla, si bien deberán corresponderse; el sistema o dispositivo de vibración acoplado; la clase de dispositivos o piezas correspondientes al accionamiento de los indicados y en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique, la esencialidad de la presente patente de invención.

30



N O T A

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

5 1.- Mejoras introducidas en las máquinas para la fabricación de bloques y piezas similares de construcción de hormigón vibrado, caracterizadas esencialmente por que en las mismas y para tener lugar el desencofrado o extracción del producto, el molde correspondiente donde tiene lugar la fabricación de  
10 éste, sufre un movimiento de giro, capaz de hacerle ocupar una posición inversa totalmente a la ocupada durante el proceso de fabricación activa, y por que la parrilla portadora de los dibujos del producto, utilizada para facilitar dicho desencofrado desde el  
15 interior del molde, después de facilitar automáticamente dicha operación, vuelve a ocupar su posición primitiva dentro del molde después de haber salido al exterior del mismo, por estar sujeta y ser accionada, a tal fin, por dispositivos apropiados,  
20 y de tal modo, que puede repetir su función, en operaciones sucesivas.

25 2.- Mejoras introducidas en las máquinas para la fabricación de bloques y piezas similares de construcción de hormigón vibrado, según reivindicación 1, caracterizadas por ir provistas tales máquinas y por su parte superior, de un pisón, que sostenido y accionado convenientemente, al ritmo de las vibraciones causadas por un vibrador apropiado, durante el período de fabricación activa del producto en  
30 el interior del molde, prensa la parte superior de aquél, para dejarlo compacto y solamente con la cantidad de aire y agua estrictamente necesarios para su fraguado.

35 3.- Mejoras introducidas en las máquinas para la fabricación de bloques y piezas similares de construcción de hormigón vibrado, según reivindicaciones 1 y 2, en las que, el dispositivo vibrador vá acoplado de tal modo que gira simultáneamente al hacerlo el molde.

40 4.- Mejoras introducidas en las máquinas para la fabricación de bloques y piezas similares de construcción de hormigón vibrado, según reivindicaciones 1, 2 y 3, en las que, para el accionamiento del pisón, de la parrilla y molde en la forma indi-



cadras, van convenientemente dispuestos, dispositivos, mecanismos o medios apropiados, tales como, poleas, cables, tirantes, topes, ejes, cojinetes, palancas guías y otros.

5 5.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS MAQUINAS PARA LA FABRICACION DE BLOQUES Y PIEZAS SIMILARES DE CONSTRUCCION DE HORMIGÓN VIBRADO.

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas, foliadas, mecanografiadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de dos hojas de dibujos aclaratorios.

Madrid, 30 Julio 1942

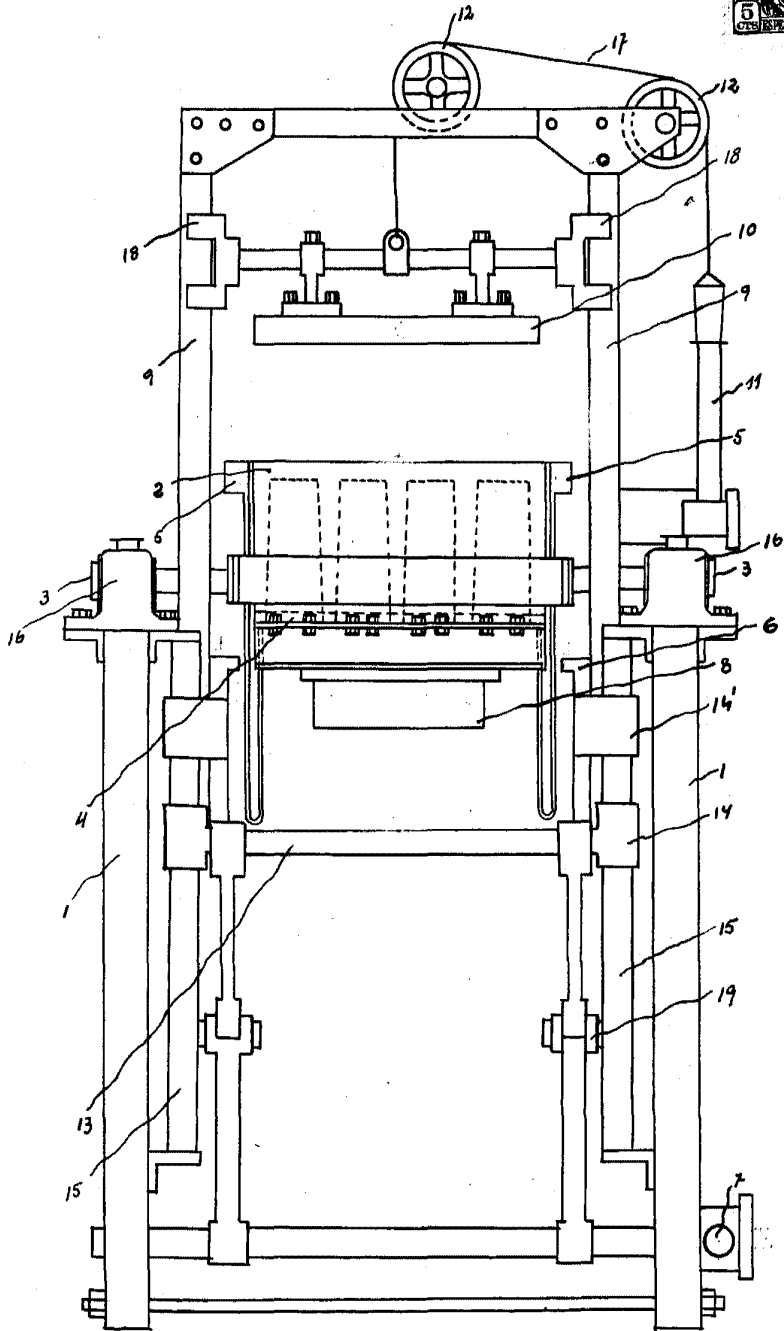
AGUSTIN LASA Y AGUILUZ

P. A.

*Manuel Lasa y Aguiluz*



Fig. 1

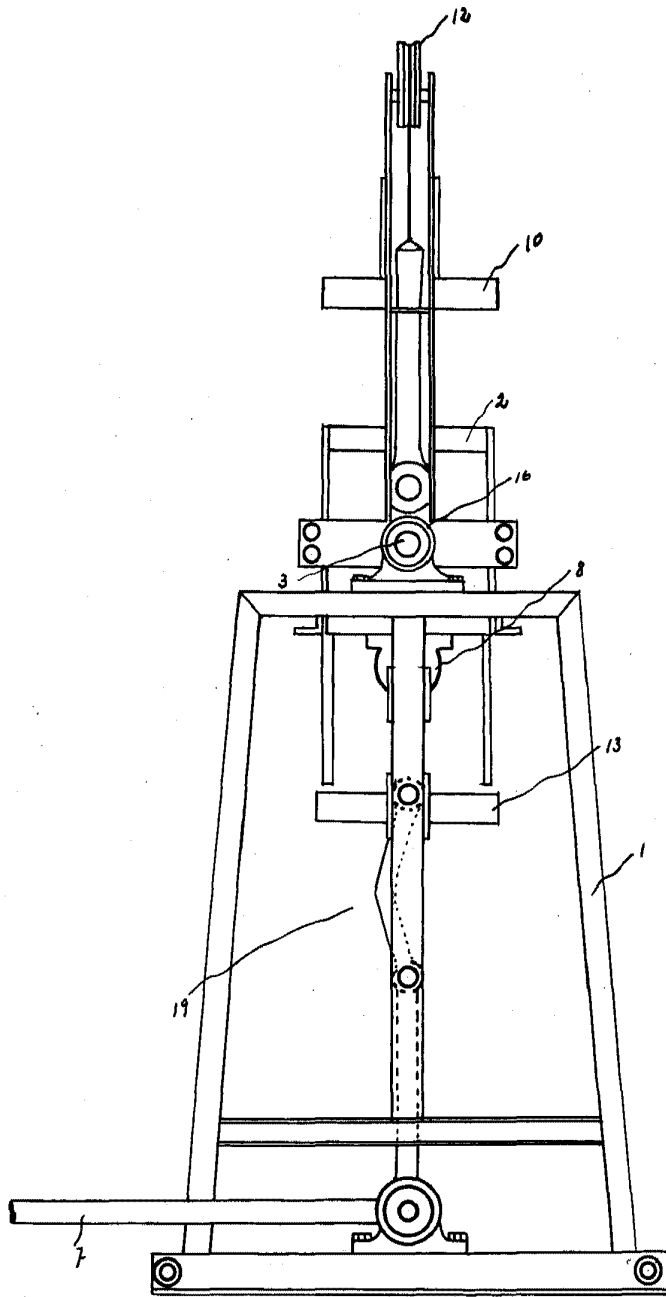


Madrid 30 Julio 1942

P. A.

*Manuel Lafont*

150183



Madrid, 30 Julio 1942  
P. A.

*Manuel S. S. S.*