

175123

27 JUL



MEMORIA DESCRIPTIVA  
que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

por 20 años en España,

a favor de

Don Pedro MOTA Vañó,

de nacionalidad española,

domiciliado en MADRID,

por :

" PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION EN SERIE DE  
VIGUETAS DE HORMIGON ARMADO EN GENERAL "

=====

Sabido es, que los procedimientos para fabricar  
viguetas de hormigón armado, con destino a la construcción,  
empleados hasta la fecha, ofrecían en la práctica algunas  
imperfecciones, lo que traía consigo el que los construc-  
tores no se hallaran a plena satisfacción con aquellos.

5

Al objeto de subsanar tales imperfecciones y defi-  
ciencias, el inventor que suscribe ha ideado y puesto en  
ejecución un procedimiento para la fabricación en serie  
de viguetas de hormigón armado, del cual desea obtener  
el correspondiente privilegio de invención al amparo de  
la vigente Ley de Propiedad Industrial.

10

El procedimiento de fabricación de viguetas de  
hormigón armado, se lleva a efecto por medio del conjunto  
que a continuación se describe, y que para mejor comprensión  
queda representado en las dos hojas de dibujos que se acompa-  
ñan a la presente Memoria descriptiva:

15

= 2 = 1751237



20 Dicho procedimiento se caracteriza esencialmente por el empleo de moldes. Estos, han de fabricarse en palastro de unos 2 milímetros de espesor, y con las características especificadas en la 2ª hoja de dibujos, adjunta.

25 Deben acoplarse unidos entre sí, siendo atravesados por los taladros que ofrecen las pequeñas piezas tronco-cónicas de que van provistos los moldes (a), (2ª hoja de dibujos), por una barra de hierro, roscada en sus extremos (b) (Hoja 1ª), que, una vez colocada, recibe sus correspondientes tuercas, con las que se asegura la perfecta rigidez del conjunto.

30 La parte inferior de los citados moldes, descansa sobre tabla machihembrada, de la anchura exacta a la del ala inferior de la vigueta (c), (Hoja 1ª). Estas bases, que irán taladradas en sus extremos, descansarán sobre una plataforma formada de tablones y, para extraer las viguetas, una vez fraguado el hormigón de que se componen, se utilizará un sencillo aparato, compuesto de dos dados (e) (hoja 1ª), en  
35 cuya cara-base, ván provistos de unas espigas (f) que pueden ser introducidas en los taladros de las tablas citadas; estos dados, ofrecerán un taladro, cuyo eje irá situado entre los centros de dos de las caras perpendiculares a la que lleve la espiga. Uno de aquellos, se ensartará, previo el roscado de su taladro, en una especie de manivela que irá roscada, haciendo efecto de husillo, y el otro dado, recibirá el  
40 extremo sin rosca del referido husillo que deberá asegurarse con un pasador, destinado éste a impedir salga de su alojamiento.

45 El dado que vaya roscado, llevará acoplada una pequeña pieza (g) en forma de uña que se apoyará en una de las paredes del molde.

Colocado un aparato a cada extremo de las tablas-bases, se harán girar sus manivelas simultáneamente, con lo

1,5123 = 3 =.

27 St



50

que, si se han dejado libres las barras que unían los moldes entre sí, el molde cogido con las uñas de los dedos del aparato a que antes nos referimos, será arrastrado hacia el operario que maneja el mismo, portando consigo la base, con la vigueta yá hecha.

55

Para conseguir la fabricación de estas viguetas en hormigón vibrado, se colocará el todo sobre una plataforma que pueda ofrecer un movimiento oscilatorio.

N O T A.

=====

60

La PATENTE DE INVENCION que se solicita por veinte años en España, por " PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION EN SERIE DE VIGUETAS DE HORMIGON ARMADO EN GENERAL "; A FAVOR de Don Pedro MOTA Vañó, de nacionalidad española, y cuya invención es propia y nueva del mismo, recaerá sobre las particularidades características de las siguientes REIVINDICACIONES:

65

70

1ª. - Procedimiento para la fabricación en serie de viguetas de hormigón armado en general, esencialmente caracterizado por el empleo de moldes. Estos, serán fabricados en palastro de unos 2 milímetros de espesor, y con las características apropiadas al fin a que son destinados.

75

2ª. - Procedimiento de fabricación en serie de viguetas de hormigón armado, en el que, los moldes descritos en la reivindicación 1ª, han de acoplarse unidos entre sí, siendo atravesados, por los taladros que ofrecen las pequeñas piezas tronconómicas de que van provistos, por una barra de hierro, roscada en sus extremos, que, una vez colocada, recibe sus correspondientes tuercas.

80

80

3ª. - Procedimiento de fabricación de viguetas de hormigón armado, en serie, caracterizado por que, la parte inferior de los moldes, descansa sobre tabla machihembrada, de la

175123 = 4 =.

27



anchura exacta a la del ala inferior de la vigueta. Estas bases, taladradas en sus extremos, descansarán sobre una plataforma formada de tablonces, utilizándose para la extracción de las viguetas, una vez fraguado el hormigón, un sencillo aparato, compuesto de dos dados, en cuya cara-base, llevarán unas espigas que pueden ser introducidas en los taladros de las citadas tablas; estos dados llevarán un taladro, cuyo eje irá situado entre los centros de dos de las caras perpendiculares a la que lleve la espiga, yendo ensartado uno de aquellos, previo el roscado de su taladro, en una especie de manivela roscada, que sirve de husillo, y el otro dado recibirá el extremo (sin rosca) de dicho husillo que deberá asegurarse con un pasador, destinado éste a impedir salga de su alojamiento. El dado roscado, llevará acoplada una pequeña pieza en forma de uña que se apoyará en una de las paredes del molde.

4ª. - Procedimiento para la fabricación en serie de viguetas de hormigón armado en general, según las anteriores reivindicaciones, en el que, colocado un aparato a cada extremo de las tablas-bases, se harán girar sus manivelas, simultáneamente, con lo que, si las barras que unían los moldes entre sí han quedado libres, el molde cogido por medio de las uñas de los dados, anteriormente citados, será arrastrado hacia el operario que maneje el mismo, portando consigo la base, con la vigueta, ya construída.

5ª. - Procedimiento para la fabricación en serie de viguetas de hormigón armado, el cual, además de las características que ofrece y que anteriormente se citan, posee la de que, para lograr la fabricación de estas viguetas en hormigón vibrado, se colocará el todo sobre una plataforma que ofrezca un movimiento oscilatorio.

6ª. - " PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION EN SERIE DE VIGUETAS DE HORMIGÓN ARMADO EN GENERAL "

Todo conforme a lo descrito en la precedente Memoria

1,5123 = 5 =.

27 SEP



115

descriptiva que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara, representándose a título de ejemplo en las dos hojas de dibujos que se acompañan.

Madrid, 27 de Septiembre de 1946.

P. A. D. AGENTE OFICIAL DE LA  
PROPIEDAD INDUSTRIAL

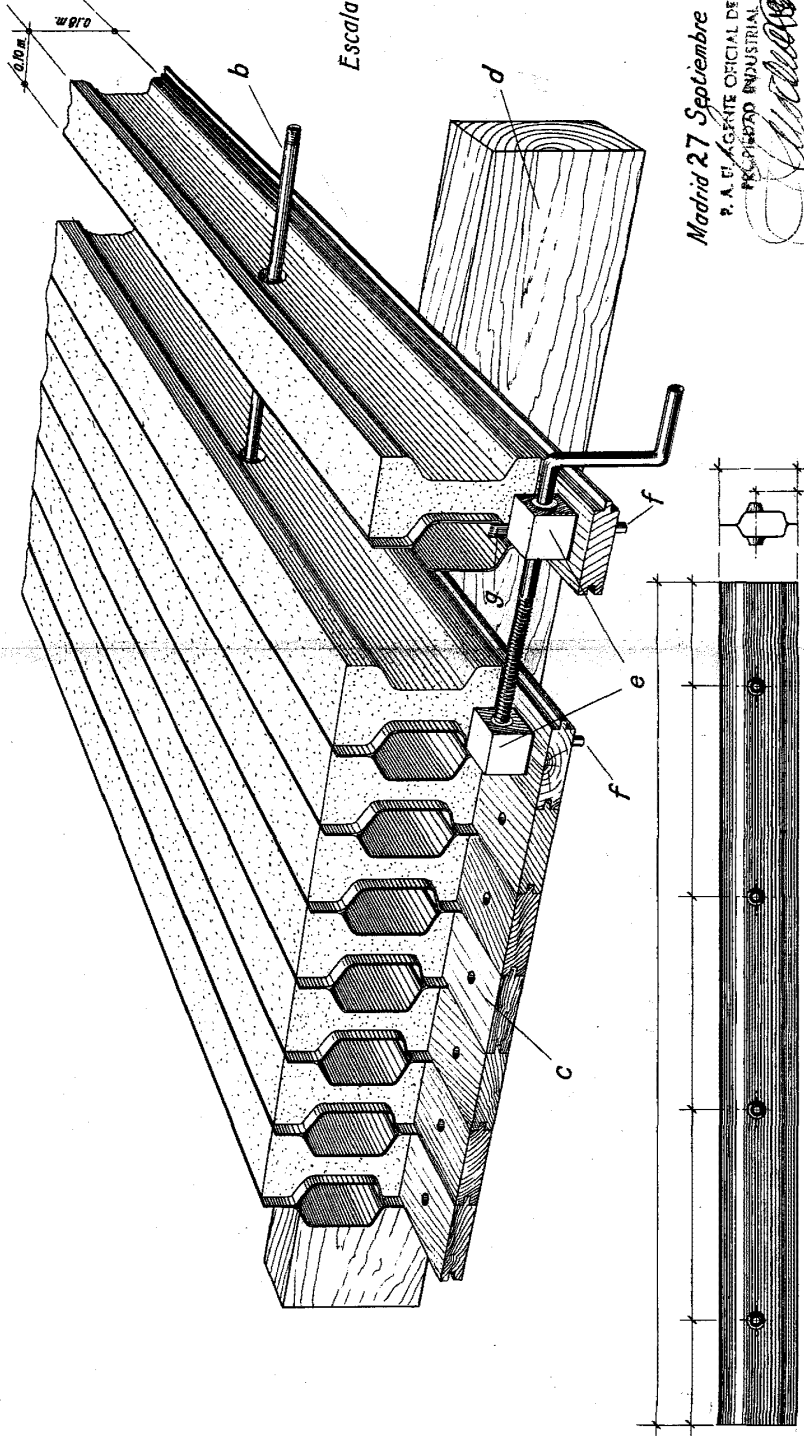
776123



27 S



27



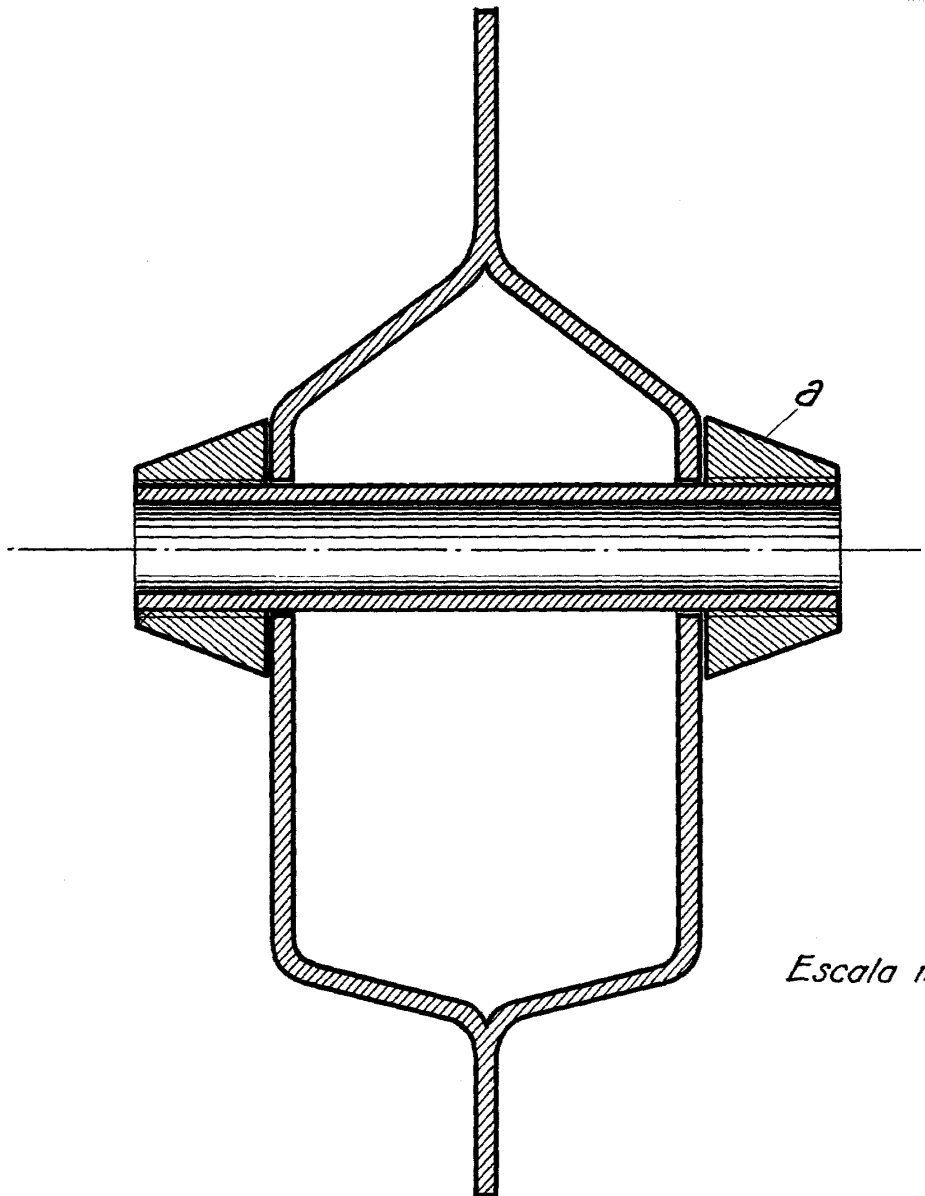
Madrid 27 Septiembre de 1946.

P. A. EL AGENTE OFICIAL DE LA  
INDUSTRIA

*[Handwritten signature]*



27



*Escala natural.*

Madrid, 27 Septiembre de 1946

P. A. E. AGENTE OFICIAL DE LA  
PROPIEDAD INDUSTRIAL