

183711

MEMORIA Y PLANO

---

183711



1948

183711

MEMORIA DESCRIPTIVA

---

Correspondiente a la solicitud de registro de una patente de invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Pascal GAUDRY y Don Manuel MORALES, de nacionalidades francesa y española, respectivamente, residentes en 5 Rue de l'Evêché y 22 Rue Guynemer, Rabat (Marruecos),

---

p o r

" PROCEDIMIENTO PARA LA CONFECCION DE ARMADURAS DESTINADAS A LA FABRICACION DE ELEMENTOS DE CONSTRUCCION PREFABRICADOS O PARA OTROS USOS "

---

El presente invento tiene por objeto un procedimiento especialmente destinado a facilitar la confección de armaduras destinadas a la fabricación de elementos de construcción prefabricados. Este procedimiento puede ser utilizado además en otros usos. Engloba igualmente la confección de estas armaduras con ayuda de este procedimiento.

El procedimiento objeto del invento permite unir rápidamente los diferentes elementos que constituyen este género de armaduras. Facilita la tarea de un personal no espe-



183711

10 cializado, cuyo aprendizaje puede hacerse en algunas horas.  
Permite lograr una fabricación regular y "estandarizada". Este procedimiento ha sido concebido más especialmente para la -  
15 fabricación de armaduras de cañas, pero puede ser utilizado, -  
igualmente, con el mismo espíritu, para la fabricación de armaduras de materiales análogos.

Puede realizarse en todas las dimensiones, según el tamaño, el espesor y la naturaleza de las armaduras a fabricar.

20 Se compone esencialmente de un chasis móvil que bascula en dos soportes y que puede fijarse con ayuda de un dispositivo de sujeción previsto en la construcción, como se indicará en el curso de la presente Memoria. Este procedimiento puede ser construido en toda clase de materiales, madera, hierro, a  
aluminio, materia plástica, o una combinación de estos diversos materiales.

25 Así el chasis puede ser construido en metales ligeros o aleaciones ligeras (aluminio, duraluminio), mientras que sus soportes pueden construirse en metales más vulgares (hierros unidos, tubos redondos o cuadrados o piezas fundidas).

30 El invento se comprenderá mejor con ayuda de los dibujos adjuntos que representan, a título de ejemplo no limitativo, una construcción según el invento, enteramente construida en madera y destinada a la fabricación de armaduras de cañas para elementos de 0'5 ms. x 0'5 ms. Esta construcción de procedimiento permite realizar al mismo tiempo dos armaduras para  
35 elementos de 1 m. x 0'5 m., el chasis es el mismo, pero el -  
travesaño central es suprimido. El espesor de las armaduras fabricadas sobre este procedimiento es uniformemente de unos 5 cms.

40 En los dibujos la Fig. 1ª es una vista de conjunto del procedimiento, estando sujeto el chasis en su posición hori-



1948

zontal.

La Fig. 2ª es un corte del soporte del chasis.

En estas Figuras, (1) designa el chasis; (2) los soportes del procedimiento; (3) un travesaño de ensamblaje, cuya posición está calculada para permitir la maniobra del chasis; (4) los pies de los soportes; (5) el alojamiento de los pivotes del chasis; (6) un cerrojo o sistema de sujeción del chasis; y (7) el porta herramientas.

La Fig. 3ª es una vista en planta del chasis móvil, destinado a recibir los elementos que constituyen la armadura.

Este chasis está formado por un primer cuadro exterior -abierto (8) en piezas de ensamblaje que sostienen todo el dispositivo, y está doblado por un segundo cuadro interior en el cual se disponen entalladuras, cuya abertura y distancia están calculadas según la naturaleza de los materiales utilizados para la fabricación de las armaduras. La profundidad de las entalladuras depende del espesor de la armadura que, en este caso, es de 5 cms. Esta parte del chasis puede estar -constituida por una banda de metal ligero, plegada y atornillada sobre el cuadro, que es de madera, (10) designa un travesaño intermedio y (11) los pivotes del chasis.

Cuando los elementos que constituyen la armadura son colocados en el chasis, se sujetan con un tercer cuadro ligero de sujeción (12), que se mantiene a nivel superior del chasis con dos torniquetes de metal o madera.

La Fig. 4ª es un corte de un detalle del chasis, según A-B, mostrando el cuadro de sujeción (12).

La Fig. 5ª es una vista lateral del chasis mostrando la situación de los cartabones de ensamblaje y una placa metálica (13) encastrada en el cuadro y en cuyo centro bascula el chasis. Esta placa lleva un cierto número de perforaciones

183711

45

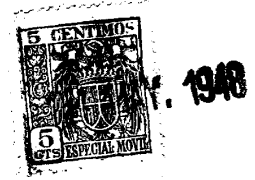
50

55

60

65

70



en las que se introduce el vástago del cerrojo de sujeción (6) que mantiene el chasis en posiciones verticales destinadas a facilitar el trabajo.

75

Para la colocación de los elementos de la armadura, el chasis se mantiene, preferentemente, en posición horizontal. Pero para permitir las ligaduras de los elementos, el chasis está estudiado para realizar una revolución completa, de modo que sea la cara inferior, opuesta al cuadro de sujeción, la que se presenta al obrero para ligar los diferentes elementos.

183711

80

La Fig. 6ª representa aislado el cerrojo destinado a la sujeción del chasis en sus diversas posiciones.

La Fig. 7ª representa el porta-herramientas.

85

Para confeccionar las armaduras con ayuda del procedimiento objeto del invento se procede del modo siguiente, dado a título de ejemplo no limitativo. La práctica y la facilidad del obrero puede, en efecto, traer variaciones que en nada modifican el espíritu del procedimiento.

90

Estando el chasis en su posición horizontal, es mantenido en esta posición con ayuda del cerrojo de sujeción (6), se colocan las cañas, cortadas a la dimensión deseada, en las entalladuras del cuadro interior (8), después se sujetan las cañas, así colocadas, con ayuda del cuadro de sujeción (12). Entonces se retira el cerrojo y, movilizándolo así el cuadro, se le coloca en la posición indicada más arriba, para permitir al obrero ligar las cañas entre ellas con ayuda de ligaduras vegetales o metálicas.

95

Esta posición del chasis facilita el trabajo del obrero.

100

Terminada la ligazón de las cañas, se vuelve el chasis a su posición horizontal y se le sujeta con ayuda del cerrojo (6). Se quita el cuadro de sujeción (12) y se retiran los dos elementos de armadura realizados.

Una vez terminada una primera operación doble, se reco-



mienza.

105

Para obtener ensamblajes regulares y uniformes y de facilitar el aprendizaje del obrero, se puede recurrir a gráficos de lectura muy sencilla. Algunas horas son suficientes para que el movimiento del obrero se haga casi automático.

110

Modificaciones de detalle del procedimiento, pueden imaginarse sin modificar el espíritu del invento. Así pueden imaginarse diversos dispositivos de sujeción y de cerrojo, como por ejemplo un sistema de sujeción constituido por una rueda dentada con trinquete de parada.

N O T A

115

EN RESUMEN: La presente patente de invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

120

1ª:- PROCEDIMIENTO PARA LA CONFECCION DE ARMADURAS DESTINADAS A LA FABRICACION DE ELEMENTOS DE CONSTRUCCION PREFABRICADOS O PARA OTROS USOS, que se caracteriza por colocar en un chasis abierto y móvil, que puede bascular en dos soportes y ser fijado mediante un dispositivo de sujeción, las cañas, cuerdas, maderas, barras o alambres, que han de constituir la armadura, mediante un doble cuadro provisto de mescalas, cuya abertura, distancia y profundidad están calculadas según la naturaleza de los materiales utilizados y el espesor de la armadura a obtener, las cuales, una vez sujetas, son enlazadas con ligaduras vegetales o metálicas, a cuyo efecto el marco girará para colocar el chasis en las posiciones más variadas para facilitar el trabajo y el rendimiento del obrero, y fijándose mediante el dispositivo de cierre para facilitar la retirada del marco de la armadura fabricada.

130

2ª:- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la presente patente de invención que se solicita



14 MAY. 1948

135

para España y sus Colonias, \_\_\_\_\_

P • R

" PROCEDIMIENTO PARA LA CONFECCION DE ARMADURAS DESTINADAS A LA FABRICACION DE ELEMENTOS DE CONSTRUCCION PREFABRICADOS O PARA OTROS USOS ".

140

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria - descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y planos que se acompañan.

Madrid, 14 de Mayo de 1.948.

P. A.,  
PEDRO FELIU MARA

P. F.  
*Feliu*

1 83 71 1

183711

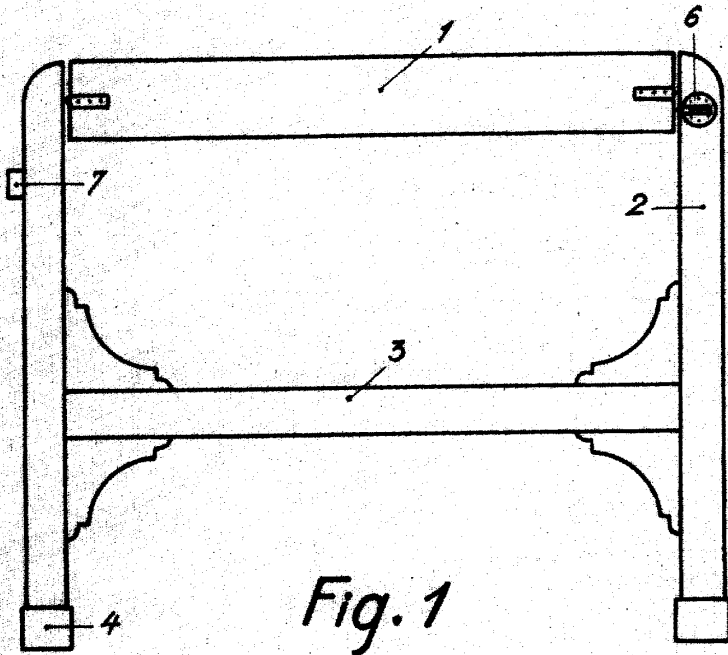


Fig. 1

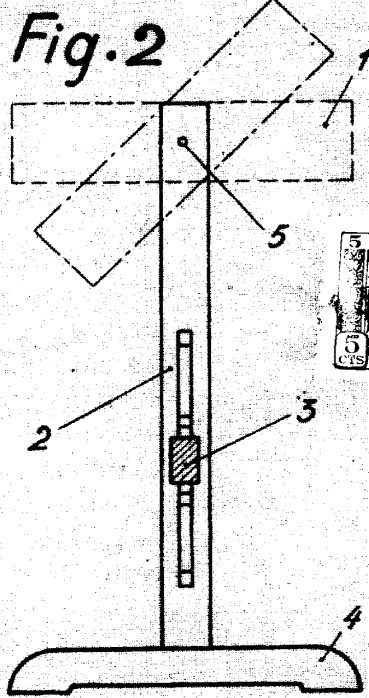


Fig. 2

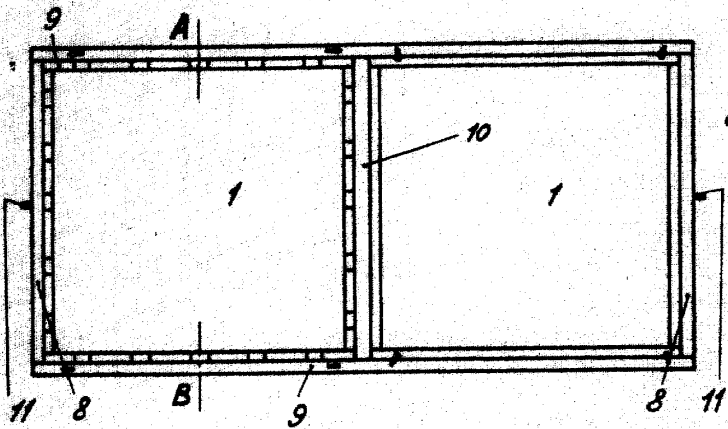
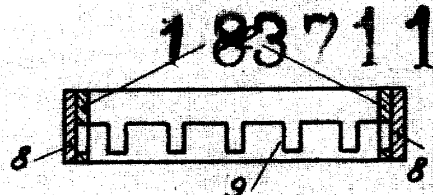


Fig. 3



183711

Fig. 4



Fig. 5

ESCALA VARIABLE  
 MADRID 4 MAY. 1948  
 P.A.  
 PEDRO FELIX MABA  
 S.A.

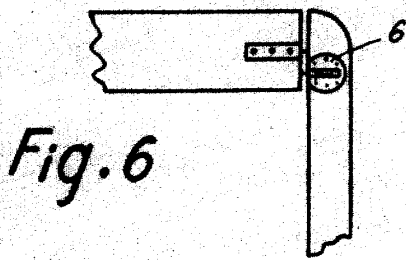


Fig. 6

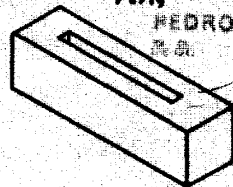


Fig. 7