

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

187078

MEMORIA DESCRIPTIVA



sobre:

**NUEVO APARATO PARA LA FABRICACION DE TABLESTACAS DE HORMIGON
ARMADO CON APLICACION DE VACIO**

187078

Solicitantes: D. Mariano de La Hoz Bel, D. Francisco Zapata Tejedor y D. José Berguz Santos, españoles, residentes en Madrid, calle de Fernán González nº 38

A título de ejemplo no limitativo, los adjuntos dibujos ilustran una forma de ejecución de la invención.

La figura 1), es una sección transversal

La figura 2), es un alzado longitudinal

5 El aparato se compone de dos cámaras huecas A) cuyas caras interiores se encuentran perforadas para permitir que la bomba de vacío haga la succión. Estas caras se encuentran protegidas por una finísima malla B), que impide que el agua extraída, arrastre el cemento ó los áridos.

10 Las cámaras A), constituyen los laterales del molde, siendo la parte inferior del mismo, los tablones G) y pueden aquellas girar alrededor de los ejes de giro inferiores F), una vez terminado el proceso de vacío, dejando así libres las tablestacas, para su traslado al lugar de fraguado. La extracción del
15 aire para la creación de vacío, se hace mediante una bomba accionada por un motor en las tomas C), situadas en la parte superior de la cámara y el agua succionada se le da salida por las válvulas D), situadas en la parte inferior.

20 Las cámaras A) son unos compartimentos perfectamente estancos, excepto en su parte curva semicircular E) donde van perforadas por multitud de pequeños orificios, recubiertos por la finísima malla ó tela B), la cual impide que el agua extraída

187078



arrastrare partículas sólidas de arena ó cemento.

25 Estas cámaras A), van provistas de unos vacuómetros H), con los que se controla el grado de vacío que se alcanza en el interior de las mismas, pudiendo obtenerse el más conveniente, abriendo más o menos una válvula de toma de aire.

30 Se economiza considerablemente la cantidad de moldes, motivado a la gran rapidez conque puede efectuarse el desencofrado, a más la resistencia que alcanza el hormigón es notable, al reducirse su contenido de agua y la mayor rapidez de fraguado, que se consigue por esta misma causa.

FUNCIONAMIENTO DEL APARATO

35 Cerrado el molde y colocado en la posición que se indica en la figura 1), se vierte en su interior, una vez situadas las armaduras, el hormigón. Seguidamente se inicia el vacío, el cual hace que el agua en exceso en el hormigón, sea arrastrada a través de la tela metálica B), quedando un hormigón perfectamente seco y en perfectas condiciones de resistencia y de fraguado, lo que permite en breve espacio de tiempo, abrir 40 el molde y sacar las tablestacas sobre los rodillos J), que sustentan a los tablonos G) sobre los que se apoyan. Antes de abrir el molde, se inyecta aire a presión por las tomas de vacío C) y abriendo entonces las válvulas D), se expulsa el agua extraída al exterior, con lo que se limpian perfectamente las 45 cámaras interiores A).

El vacío se puede controlar mediante la operación de abrir convenientemente una llave situada en su toma, por lo que puede darse mayor o menor cantidad de aire midiéndose el grado de vacío por los vacuómetros H), instalados a este fin. El vibrado 50 del molde favorece la entrada del hormigón en este.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriores son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no se altere su principio fun-

187078

861



55

damental y siendo lo que constituye su esencia y por lo que se solicita patente de invención por 20 años en España y sus posesiones por:

60

1) Aparato para la fabricación de tablestacas de hormigón armado al vacío, caracterizado, porque se compone de dos cámaras huecas, por las que la bomba de vacío hace la succión.

65

2) Aparato según reivindicación anterior, caracterizado, porque las piezas ó tablestacas fabricadas, van sobre soleras movibles que se deslizan sobre los rodillos, situados en la parte media del aparato, al objeto de facilitar su salida después de controlados los diferentes procesos de fabricación.

70

3) Aparato según reivindicaciones anteriores, caracterizado, porque la malla interior, impide al cemento y a los áridos ser arrastrados durante la succión y porque sus aparatos de medida y control, vacuómetros, y sus purgadores, permiten una matemática realización de fabricación.

4) Nuevo aparato para la fabricación de tablestacas de hormigón armado, con aplicación de vacío, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria y adjuntos dibujos.

Esta Memoria consta de tres hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 26 de Febrero de 1.949

Mariano de la Hoz

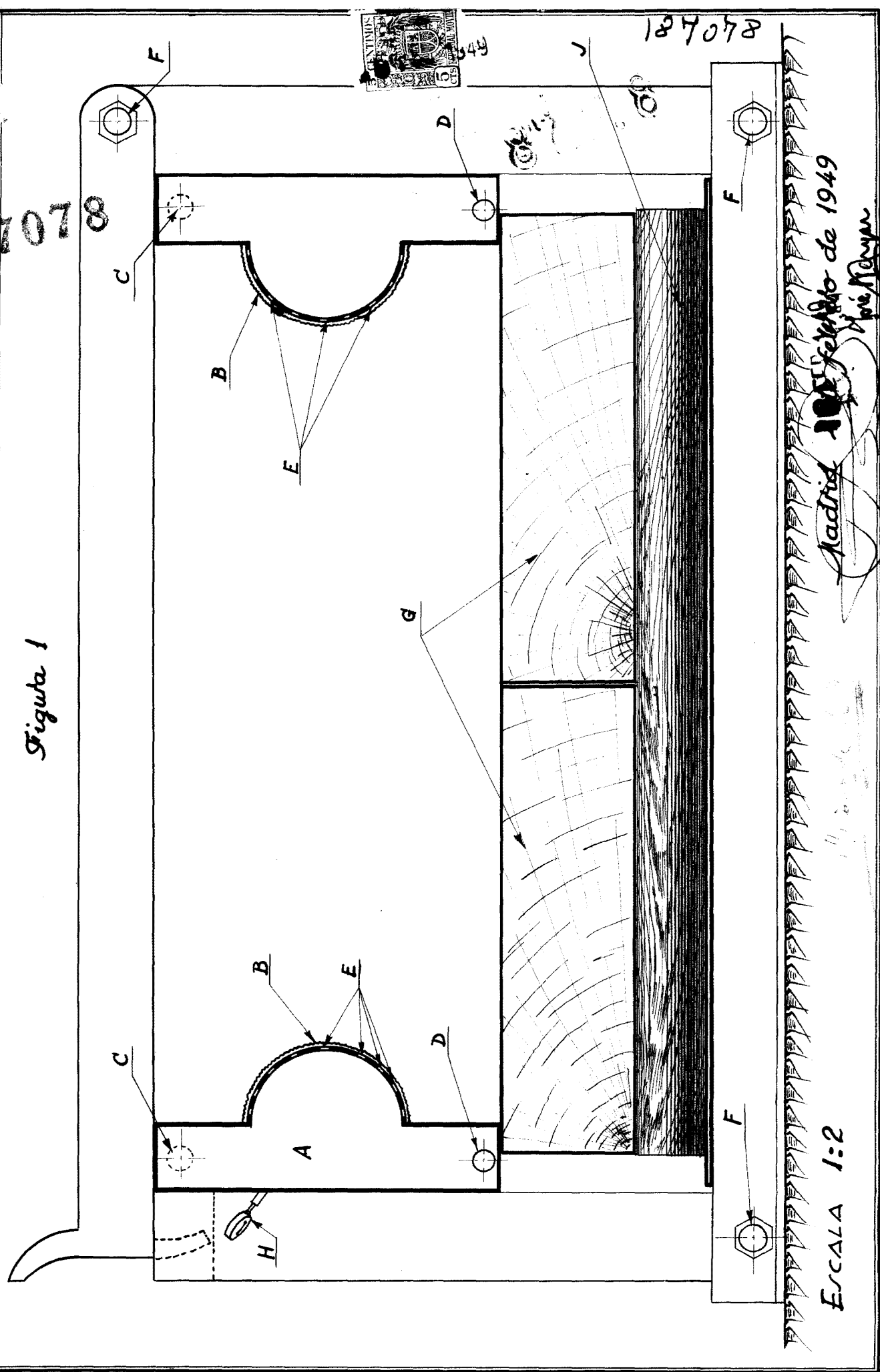
José Tejedor

MALA REPRODUCCION
POR EFECTO DEL ORIGINAL

187078

187078

Figura 1



Madrid 10 de febrero de 1949
José Segura

ESCALA 1:2

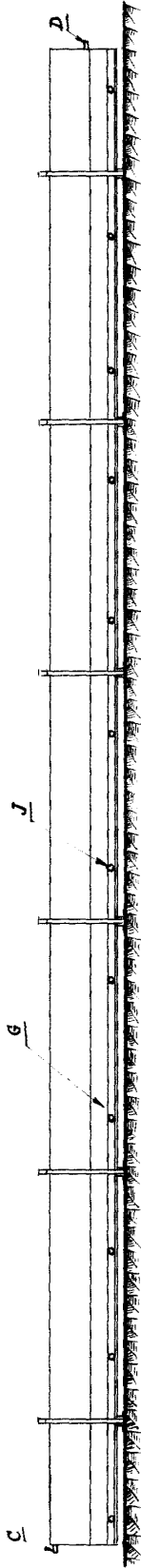


187078

187078



Figura 2



Madrid, 14 de febrero de 1949

ESCALA 1:25

Qui [Signature]



187079

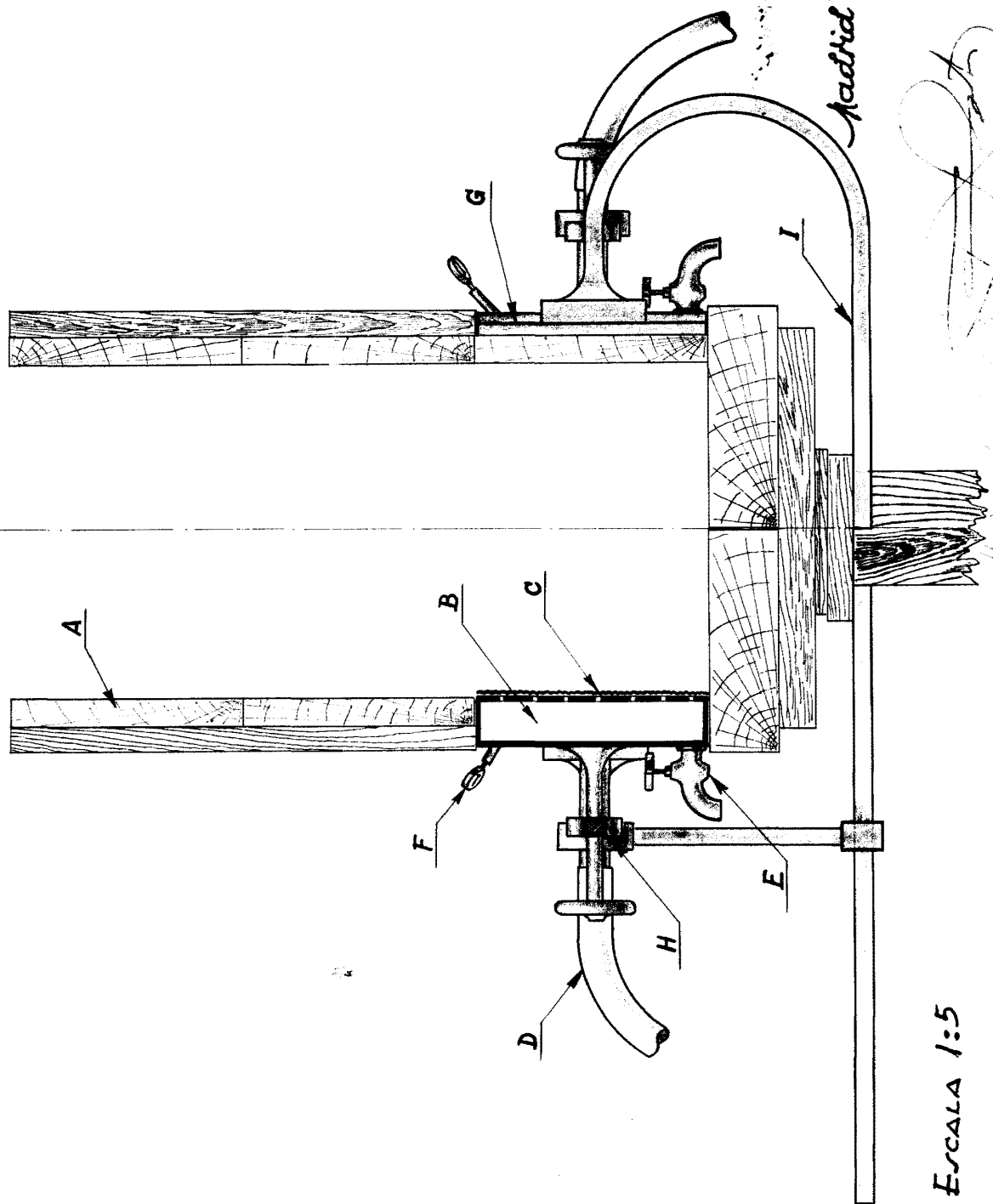


Madrid 10 de Febrero de 1949
187079

Antonio



Figura 3



ESCALA 1:5