

188656

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C
CLASE <u>Ee4</u>
SUBCLASE <u>C</u>



M O D E L O D E U T I L I D A D

por VEINTE años.

en España, a favor de D. José Luis Elejoste Pérez, nacionalidad española, establecido en BILBAO, Plaza de España, 5, el cual se refiere a:

"BOVEDILLA DE CERAMICA MEJORADA PARA LA FORMACION DE FORJADOS RETICULARES".

...oOo...

M E M O R I A D E S C R I P T I V A .

La presente descripción tiene por objeto concretar las características y particularidades de una nueva bovedilla de cerámica, que en virtud de éstas y aquellas constituye una valiosa aportación para la construcción, en lo que concierne a la formación de forjados reticulares.

5.-

De modo fundamental, la nueva bovedilla propuesta, se caracteriza por comprender un cuerpo hueco, cuya longitud se determina por corte, a tener de las necesidades dimensionales de cada caso de aplicación.

10.-



- Dicho cuerpo se caracteriza por presentar en una de sus bordes longitudinales superiores, un escalonado de sección en forma de diente, al objeto de que al situar colateralmente dos bovedillas, en posición inversa entre sí, se forme entre ambas una ranura en forma de cola de milano, que determina una óptima sujección una vez que se ha vertido y fraguado la masa.
- 5.-
- La cara superior de estas bovedillas, poseen varias ranuras longitudinales, que por tanto resultan ortogonales respecto al escalonado antes citado, las cuales se destinan a permitir el acoplamiento sobre ellas, unitariamente, de una varilla en forma de "U", que puede abarcar según su longitud un número determinado de bovedillas, haciendo posible la instalación en la primera y en la última de unas placas que cubren sus costados, impidiendo la penetración de masa en el interior.
- 10.-
- 15.-
- El costado de la bovedilla opuesto al que situa el escalonado longitudinal superior, concluye en forma de ala curvada superiormente, al objeto de permitir, cuando se enfrentan opuestamente filas de bovedillas, la creación de unos canales longitudinales en los que el vertido de la masa sobre la armadura previamente colocada, determina la creación de viguetas de resistencia.
- 20.-
- 25.-
- Este ala lateral puede ser suprimida, circunstancia que, por ejemplo si han de superponerse filas de bovedillas, resulta aconsejable, para que las situadas superiormente no cubran los canales lon
- 30.-

44575

188 656



gitudinales de las colocadas debajo

- Una vez se haya comprendido con mayor claridad el conjunto del Modelo, otros detalles y características del mismo, se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que se da a continuación, en la que se exponen los detalles más particulares del Modelo, como, asimismo, de los medios que para su puesta en práctica pueden emplearse. Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a un caso, posible de realización práctica, pero el Modelo, no queda limitado, exactamente, a los detalles que aquí se exponen, debiendo ser considerada, por tanto, esta descripción desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.
- 5.-
- 10.-
- 15.-
- 20.-
- 25.-
- 30.-
- Una idea más amplia de la invención, la proporciona la descripción siguiente en la que se hace referencia a la lámina de dibujo ilustrativo que a esta memoria se acompaña, en la que de manera un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos por, el invento.
- En estos dibujos, se usan marcas de referencia semejantes, para indicar piezas conjuntos o partes, que se corresponden en las distintas vistas presentadas, cuyas piezas, detalle y organización, se definen de una manera específica en el transcurso de la memoria y después, se concretan en las notas reivindicatorias finales.
- En dichos dibujos:
- La figura 1 muestra una vista del conjunto de un perfil de bloque fabricado en forma continua,



que guarda todas las características a reivindicar en el presente modelo de utilidad.

En dicha figura se aprecia claramente como se pueden ir produciendo los cortes por 2, a fin de lograr las longitudes deseadas.

5.-

La figura 2 representa un detalle de las grapas metálicas en forma de "U" que como ya se ha dicho tienen la doble misión de:

10.-

Sujección de las placas -7-, para impedir la entrada de masa en los orificios de bloque.

Sujección de parejas de bloques entre sí, para evitar la dispersión de los mismos, en el proceso de hormigonado, dada la brusquedad del trabajo.

15.-

La figura 3 ilustra una vista del conjunto, a fin de ver la organización de un forjado reticular aplicando los bloques en cuestión.

20.-

La figura 4 es un detalle del bloque cuando ha sufrido la supresión de la arista curvada, con el fin de usarlo en caso de forjados que exijan superposición de capas de bloques.

Según se aprecia en estos dibujos la bovedilla representada en ellos está señalada con las siguientes marcas.

25.-

1.- Bloque objeto de este modelo de utilidad, que va dotado de todas las mejoras que proporciona.

2.- Cortes que pueden producirse en cualquier longitud de bloque, según el tamaño de la retícula que se quiera conseguir.

30.-

3.- Ranura en una de las aristas de cada bloque, que junto a la del bloque contiguo, forma la ranura



ra -12-, que llena de masa hace una perfecta retención y unión entre cada dos bloques contiguos.

5.- 4.- Ranuras de las caras superiores, que tendrán la suficiente profundidad a fin de alojar las varillas -5- de suerte que no asomen nada y de este modo se eviten todos los tropiezos con las mismas.

10.- 5.- Varilla en forma de "U", que se representa en la figura 2ª y tiene la doble misión ya repetida.

6.- Patillas que retienen las placas -7- y las parejas de bloques contiguos.

15.- 7.- Placas de retención de masa en las canaletas, y para impedir su entrada en las cavidades de los bloques.

8.- Forma como las patillas -6- se apoyan sobre las placas -7-.

20.- 9.- Canaletas formadas entre dos bloques contiguos, precisamente por la parte en que se enfrentan las alas curvadas -10-.

10.- Alas curvadas en una de las aristas de cada bloque para que junto al ala del bloque contiguo se forme la canaleta a hormigonar.

25.- 11.- Pareja de bloques, a los cuales todavía no se les ha engrapado, ni tampoco dispuesto las placas -7- de obturación.

12.- Ranura que en forma de cola de milano queda formada entre cada dos bloques contiguos.

30.- 13.- Orificios de cada bloque que han de quedar tapados por las placas -7-, precisamente se

4075

188656



ha señalado en la figura 3ª la placa -7- rota para mostrar los citados orificios -13- sin obturar.

5.- 14.- Unidad de bloque que se representa en la figura 4ª en la cual se ha suprimido el ala 10 que posee la figura 1ª.

Ya se ha dicho que dicha unidad -14- es para ser superpuesta sobre la primera capa, y a fin de no producirse obturaciones sobre la canaleta que se está conformando entre dos bloques.

10.- 15.- Esquina normal del bloque 14, sin ala curvada.

Según se habrá ya podido apreciar a través de la descripción, se trata de la formación de un -- bloque.cerámico en forma continua y con el perfil que se aprecia en la figura primera.

15.- A medida que va saliendo la pieza -1- se van produciendo los cortes según -2-, obteniendo de este - modo piezas de longitud, la más conveniente en cada ca so, ya que depende del tamaño de la retícula que se -- quiera formar.

20.- Esta posibilidad de cortar longitudes diver sas permite la formación de retículas de diversidad de tamaños, conservando el mismo perfil de cerámica y con servando por tanto la mismaboquilla. De esta forma -- siempre se ajusta de la manera más conveniente a las necesidades de cada proyecto.

25.- El perfil de dicho bloque tiene las siguien tes características:

30.- Cada una de las piezas tiene un diente en -3- de suerte que cuando se colocan dos unidades o bovedi-



llas juntas se forma la ranura -12- en forma de cola de milano, obteniendo de este modo la óptima forma de sujeción en el momento en que se rellene de masa.

5.- Cada unidad tiene un ala curvada en -10-, con la consiguiente disposición y diseño para una eficaz resistencia contra roturas en la manipulación de los bloques.

10.- Cada una de estas alas -10- junto a la igual del bloque contiguo forma el alojamiento para la armadura y masa que ha de constituir la pequeña vigueta de resistencia.

La anchura de los alojamientos -9- puede ser diversa, ya que depende de que las alas -10- se encuentren en contacto o separadas en dimensión conveniente.

15.- En la parte superior de los bloques, en los lugares indicados -4-, existen unas ranuras para poder alojar en ellas las varillas -5- que sirven para retener las placas -7- e impedir de este modo la entrada de masa en los orificios interiores del bloque cerámico.

20.- Gracias a estas ranuras, las varillas -5- que en ellas se alojarán, nada asomarán de la superficie del bloque y solo así se evitarán todos los tropiezos que de otro modo se ocasionarían.

25.- La varilla -5-, tiene, como puede verse en la figura segunda, una forma de "U" de suerte que con sus patillas -6- se logran dos efectos:

Se logra, la sujeción de cada placa -7- situada a ambos lados de cada bloque.

30.- Sujeción que es necesaria hasta que caiga la primera masa en el fondo de la ranura -9- ya que



entonces será la propia masa la que efectúe la retención.

5.- Pero por otra parte esta varilla -5- con sus patillas -6- actúa a modo de grapa de retención puesto que aprisiona entre sí cada dos bloques contiguos, impidiendo cualquier dispersión o desplazamiento entre piezas que pudieran producirse durante el hormigonamiento.

10.- Este agrupamiento eficaz es siempre necesario pero es verdadera importante cuando por necesidades del forjado se precisa una superposición de piezas por exigencias del proyecto, entonces la eficaz retención de cada retícula es de excepcional importancia.

15.- En todo caso estas varillas -5- pueden ser o no recuperadas, la recuperación puede hacerse desde que la masa ha caído en la ranura y hace ya la retención de las placas -7-, pero también hay casos en que conviene dejarlas ya que ellas solas o con nuevas varillas pueden servir como refuerzo y reparto de cargas puntuales, localizadas en determinados sitios del forjado que se está construyendo.

20.- Son las placas -7- las que forman la canaletta para la masa y que impiden la entrada de la misma en los orificios de los bloques.

25.- Cuando se quiere llevar a cabo una superposición de bloques, los bloques de la segunda capa, son los que aparecen en la figura 4ª. que son iguales en todo a los de la figura 1ª pero que se ha suprimido el ala curvada 10, es a fin de no obturar las ca-

30.-

4-8-75

18865613



naletas -9- formadas por los bloques de la primera capa.

5.- Se comprenderá fácilmente, después de observar los dibujos y la descripción precedente que la actual concepción proporciona una construcción sencilla y efectiva, susceptible de poder ser llevado a la práctica con gran facilidad, asegurando la obtención de una manufactura relativamente barata.

10.- Este detalle de economía adquiere gran importancia si se considera en los términos de una producción en escala, ya que es evidente que el mercado puede absorber en cantidades muy considerables el objeto que constituye la invención y cualquier pequeño ahorro logrado mediante la aportación de ciertas mejoras durante su fabricación puede adquirir elevadas proporciones.

20.- Se reitera, que en el objeto que constituye el actual Modelo, serán susceptibles de introducirse todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que, con las variantes que se produzcan, no se cambie, altere o modifique la esencialidad del invento descrito.

NOTA

25. Se declara como de propiedad y novedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes

"REIVINDICACIONES"

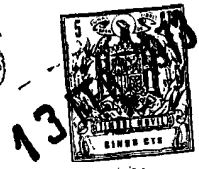
30.- 1ª.- "Bevedilla de cerámica mejorada para la formación de forjados reticulares", que esencialmente se caracteriza por contar en uno de sus bordes



- longitudinales superiores, con un escalonado de sección en forma de diente, al objeto de que al situar colateralmente filas de bovedillas, en posición inversa entre sí, se forme entre ambas una ranura superior en cola de milano, que constituye un vaciado longitudinal mediante el que se asegura una óptima sujeción entre bovedillas, una vez que se ha vertido y ha fraguado la masa.
- 5.-
- 10.- 2ª.- "Bovedilla de cerámica mejorada para la formación de forjados reticulares", según apartado anterior, que esencialmente se caracteriza porque en la cara superior existen varias ranuras longitudinales en las cuales se introducen sendas varillas en forma de "U" invertida, que pueden abarcar según su longitud un número determinado de bovedillas, haciendo posible la instalación en la primera y en la última de unas placas que cubren sus costados, para impedir la penetración de masa en el interior.
- 15.-
- 20.- 3ª.- "Bovedilla de cerámica mejorada para la formación de forjados reticulares", según apartados anteriores, que esencialmente se caracteriza porque facultativamente, el costado de la bovedilla opuesto al que sitúa el escalonamiento superior en forma de diente, concluye inferiormente en un ala de pared lateral curvada, al objeto de que cuando se enfrenten opuestamente filas de bovedillas, se cree entre ellas un canal longitudinal, en los que se forma mediante la correspondiente armadura y el vertido de la masa,
- 25.-
- 30.- una vigueta de resistencia incorporada al conjunto

4875

128656



4ª.- "BOVEDILLA DE CERAMICA MEJORADA PARA LA FORMACIÓN DE FORJADOS RETICULARES".

Todo ello, conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ONCE hojas, - escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustra.

Madrid, 13. Febrero 1.973.

E. GONZALEZ YACAS
P. P.

José Luis Eljoste Pérez

188656

Hoja única

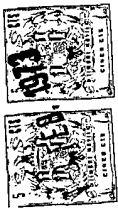


Figura 1ª

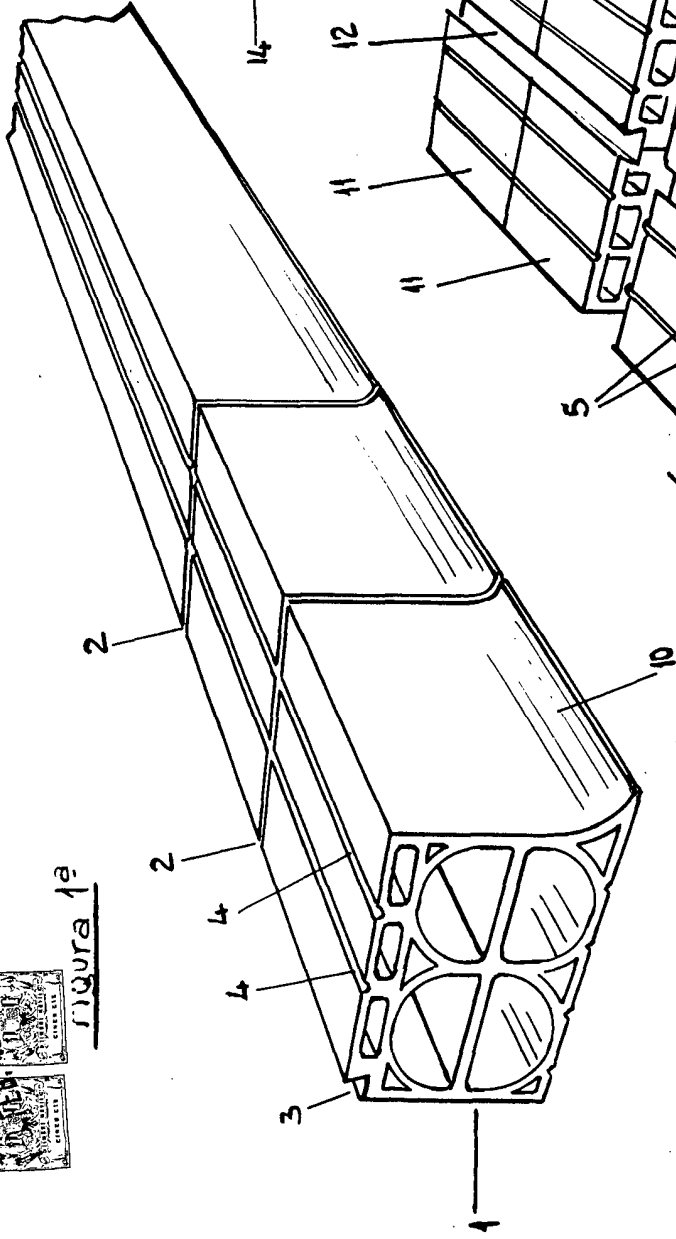


Figura 4ª

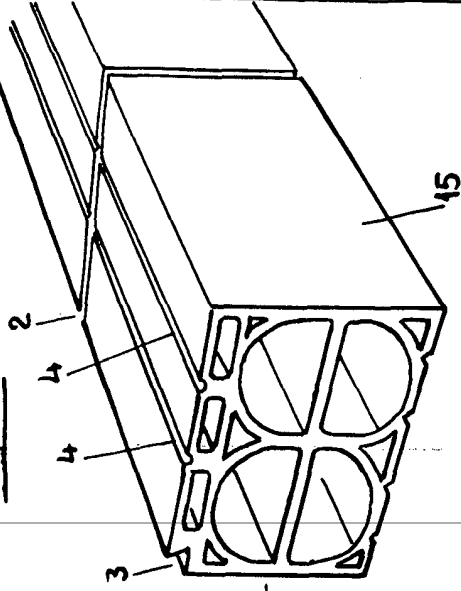


Figura 2ª

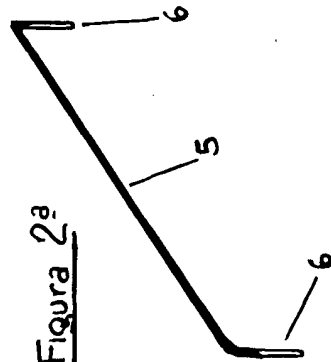
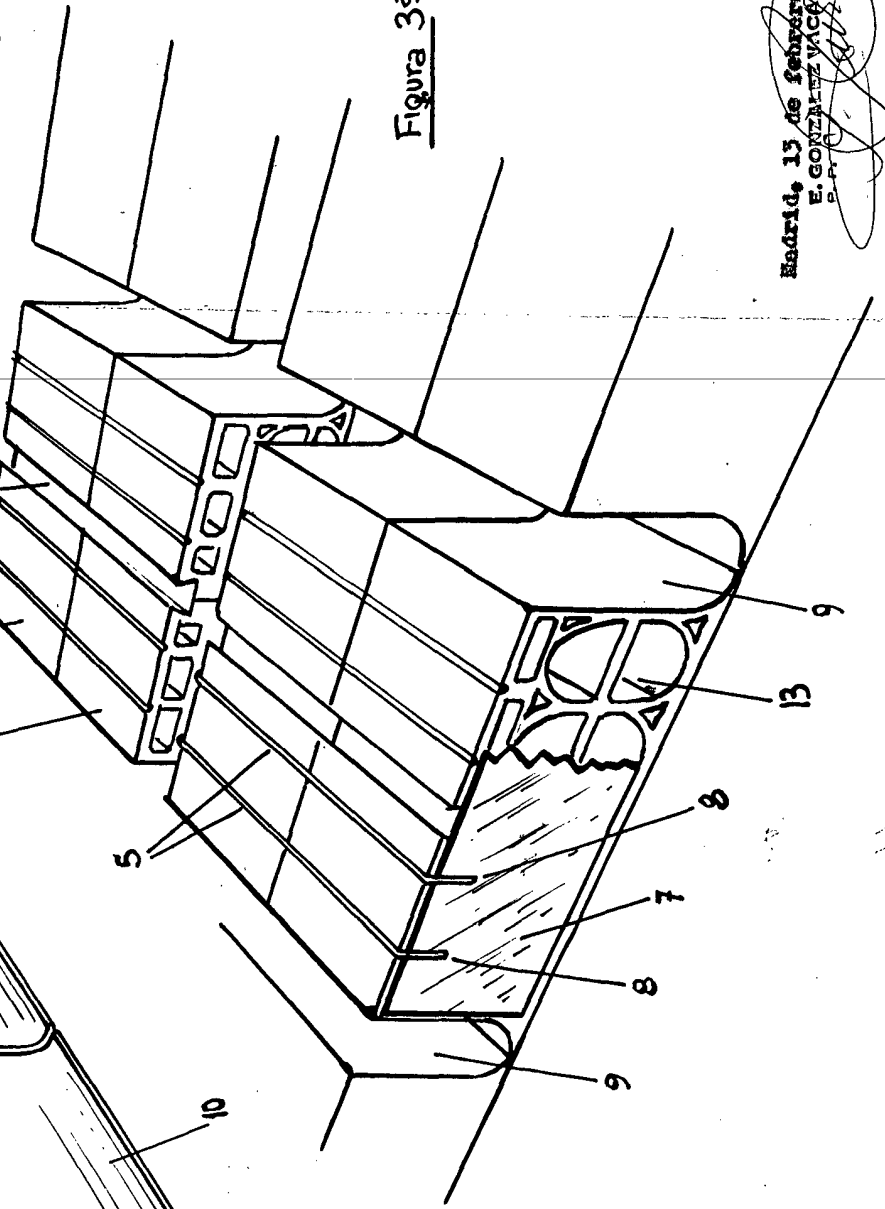


Figura 3ª



Madrid, 15 de febrero de 1973

E. GONZÁLEZ VACOS

Patente

Escala variable