

191174



H/V.

191174

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de invención por veinte años en España, por: "Procedimiento y dispositivos para la fabricación de piezas de hormigón armado con acabado especial", a favor de los Sres. D. Adolfo Abrain Domingo (súbdito español), y D. Manuel João de Campos Parente (súbdito portugués), residentes en Porto (Portugal) Rua do Pinheiro de Campanhã, y en Vila Nova de Gaia (Portugal) R. Soares dos Reis, 351,-respectivamente.-

=====

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento y dispositivos para la fabricación de piezas de hormigón armado con acabado especial destinadas especialmente a encuadramiento de tabiques, recubrimiento y marcos, cuyas piezas, por lo perfecto de su acabado y facilidad conque se montan, ofrecen indiscutibles ventajas sobre todas las hoy día utilizadas para fines análogos.

Por el procedimiento que se reivindica se obtienen en una primera fase piezas moldeadas y vibradas en moldes especiales, que permiten la fabricación de aquellas con las dimensiones y perfiles de sección de las mas distintas medidas y por tanto con altura y



ancho variables mediante dispositivos para ello adecuados.

5 ▲ continuación, en una segunda fase se realiza el acabado de tales piezas, dándolas una superficie lisa y de la mayor duración, con sección absolutamente simétrica, mediante un dispositivo patrón que encuadra las piezas, aprovechando esa misma operación para darlas el color deseado, con lo que se hace innecesaria la pintura y se consigue además imitar el material de construcción que se desée.

10 Las piezas así obtenidas van además dispuestas para su montaje de diversas formas, entrecruzándolas en posiciones vertical y horizontal, a cuyo efecto o van provistas de encajes, para en los puntos de intersección realizar la unión por pernos roscados, o llevan alojamientos para encajar clavijas independientes o los extremos de las armaduras que sobresalgan a tal efecto de modo
15 conveniente.

20 Como se ha dicho las dimensiones y formas de las piezas pueden ser, en cada caso, las pertinentes para la aplicación concreta a que se destinen y otro tanto ocurre con el detalle de los dispositivos auxiliares utilizados para obtenerlas; pero como ninguna de tales variaciones afecta a la esencialidad reivindicada las piezas que se obtengan con cualesquiera de tales modificaciones estarán igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

25 Para mayor claridad concretaremos las características del procedimiento que se reivindica y de los dispositivos que son indispensables para llevarle a cabo, así como de algunas de las maneras de aplicar las piezas obtenidas, con referencia a las adjuntas figuras que no tienen carácter alguno limitativo, sino que únicamente se refieren a ejemplos de realización de unos y otros
30 elementos, que se presentan con el fin indicado.



La fig. A representa en perspectiva esquemática uno de los moldes utilizados para obtener las piezas.

La fig. B de modo análogo corresponde a uno de los topes de los mismos.

5 La fig. C muestra una de las regletas o listones que se utilizan para aumentar la altura del molde.

La fig. D se refiere al dispositivo que se emplea como patrón para el acabado de las piezas.

10 Las figs. E, F y G ilustran la forma práctica de utilizar las piezas obtenidas.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan los detalles que interesan a los fines de esta memoria, la descripción de los elementos representados es como sigue:

15 El molde (fig. A) permite moldear piezas de las mas variadas dimensiones, perfiles y secciones mediante la simple sustitución y conveniente adaptación de topes análogos a los de la fig. B, cuya anchura dependerá de la de las piezas moldeadas y cuando se quiera aumentar su altura se colocará sobre las caras superiores
20 1 del molde regletas o listones como los que se representan en la fig. C. Completan el molde los tornillos 2 de apriete y fijación de los topes y los orificios 3 para aquellos.

El acabado se consigue mediante el patrón representado en la fig. D, el cual se desliza a lo largo de la pieza ya moldeada,
25 al mismo tiempo que sobre la misma se echa masa algo fluida y que tenga el color deseado. El patrón se compone de una parte móvil 4 y otra fija 5, que va provista de orificios 6 en las cuales por tornillos y tuercas se sujeta la primera, con lo cual el patrón permite el acabado de piezas de diferentes anchos. Solidaria de
30 la parte fija es la pequeña regla 7 que al realizar la operación



del acabado se deslizan a lo largo de otra regla que le sirve de guía y que se mantiene a una distancia conveniente de la pieza moldeada por medio de pinzas o por cualquier otro procedimiento adecuado. También se puede proveer al patrón de otra regla simétrica de la 7 fija en la parte móvil.

El interior 8 del patrón está achaflanado de modo que, al pasarlo por encima de la superficie que se trata de acabar, va sucesivamente entrando en contacto con ella de la parte mas ancha a la mas estrecha con lo cual se realiza un acabado absolutamente perfecto; las piezas quedan enteramente encuadradas, de sección exactamente simétricas y de superficie lisa haciendo innecesario su ulterior pintura y pudiendo imitarse cualquier material de construcción. El acabado que así se consigue es difícil de lograr por cualquier otro procedimiento.

En cuanto al modo de montar estas piezas en las figs. E, F y G, como se ha indicado se presentan diversas formas prácticas y eficaces: la fig. E presenta la sección longitudinal de una pieza y la transversal de otra que la cruza realizándose la sólida unión entre ellas por medio de pernos roscados 11 que fijos en una pieza entran por los orificios de la otra y unen las dos por medio de tuercas. En este caso tanto las piezas horizontales como las verticales son enterizas.

Por el contrario en los casos a que corresponden las figs. F y G solo son enterizas las piezas que en ellas están seccionadas transversalmente. En tales casos la unión entre las piezas se realiza por medio de clavijas independientes 12 (fig. F) o por las extremidades 13 (fig. G) de las armaduras. En ambos casos los espacios 14 se rellenan de masa de cemento de modo que se consigue la mas perfecta unión de las piezas entre sí.

Como claramente se aprecia en las figs. E, F y G el 9 de-

191174

5.-



signa la armadura de hierro y el 10 sus estribos, de cada una de las piezas.

N O T A.-

=====

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones;

1.- Procedimiento y dispositivos para la fabricación de piezas de hormigón armado con acabado especial, caracterizado porque en una primera fase se obtienen las piezas moldeadas y vibradas mediante moldes constituidos por laterales, que se unen entre sí por tornillos de apriete y fijación que pasan por taladros dispuestos al efecto en aquellos, interponiendo entre esos laterales topes que limitan el tamaño de las piezas, aumentando la posible altura de estas, si procede, por regletas o listones colocados sobre tales laterales de modo que por la combinación de tales elementos se consigan piezas de las dimensiones y perfiles que se deseen armadas de modo conveniente.

2.- Procedimiento y dispositivos según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque en una segunda fase se realiza el acabado de tales piezas mediante un dispositivo patrón, formado por: una parte fija en escuadra, que en uno de sus brazos lleva una de las semi-aberturas achaflanadas del patrón, mientras en el otro tiene orificios para unirla (en la posición que convenga al ancho de la pieza a obtener), a la otra parte que es móvil y portadora de la otra semi-abertura también achaflanada; yendo ambas partes, o solo la fija, unidas a una regla que al realizar la operación de acabado, pasando el patrón sobre la pieza obtenida por moldeado, se deslicen en otras reglas-guías.

3.- Procedimiento y dispositivos según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque al realizar esa opera-

191174

6.-



ción, de pasar el patrón sobre la pieza moldeada, de la parte mas ancha a la mas estrecha de aquel, al mismo tiempo se echa masa algo fluida y con el color que se desée para acabar la pieza.

5 4.- Procedimiento y dispositivos según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque en las partes de las piezas que se han de entrecruzar para unir las, se dejan orificios para los tornillos de sujeción entre ellas o alojamientos para clavijas independientes que realizan tal misión o bien para que entren los extremos de la armadura de una de las piezas en los huecos de la que la cruza.

10 5.- Procedimiento y dispositivos para la fabricación de piezas de hormigón armado con acabado especial.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

15 Consta esta memoria de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 11 de Enero de 1950.

191174

FIG. "A"

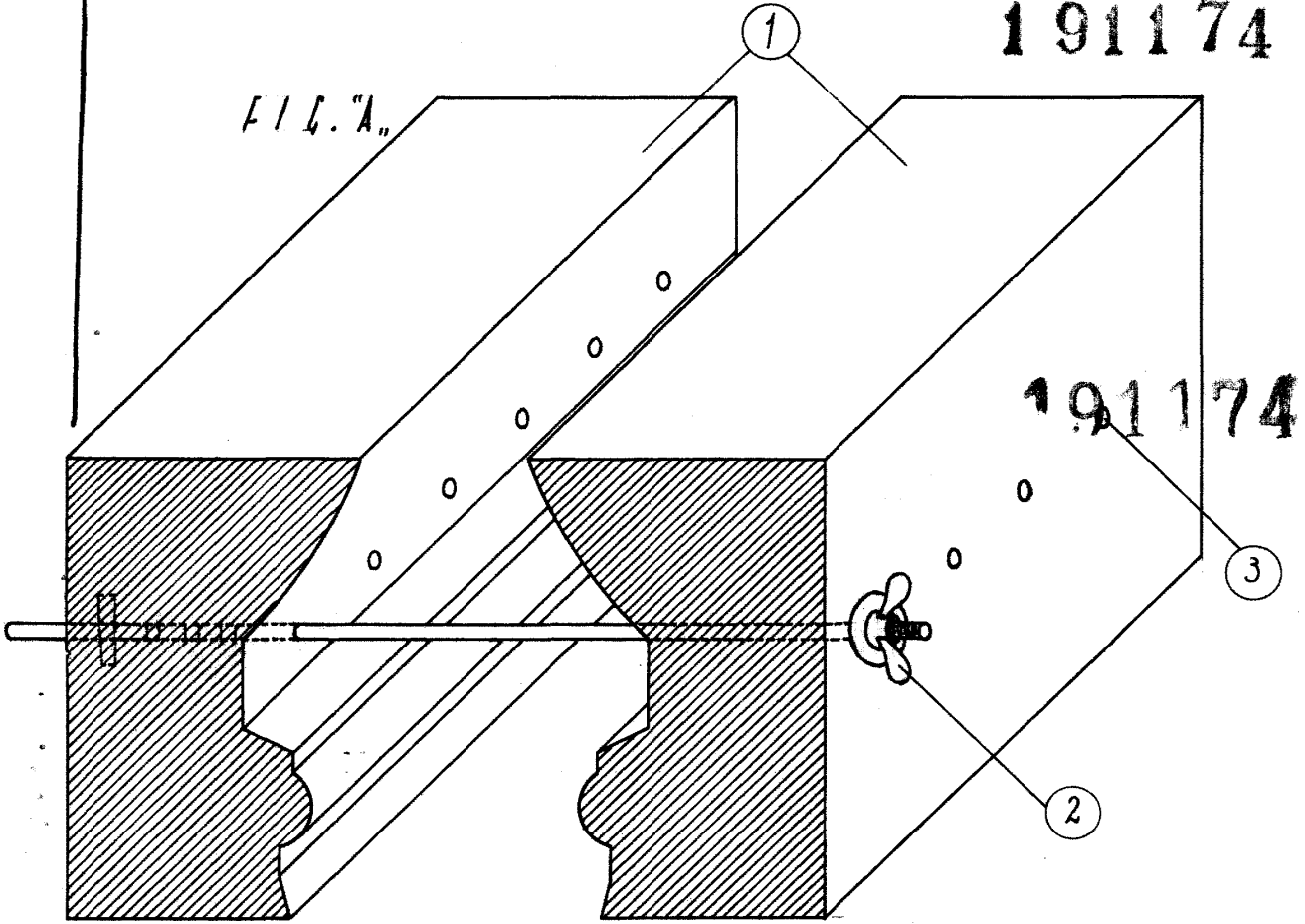
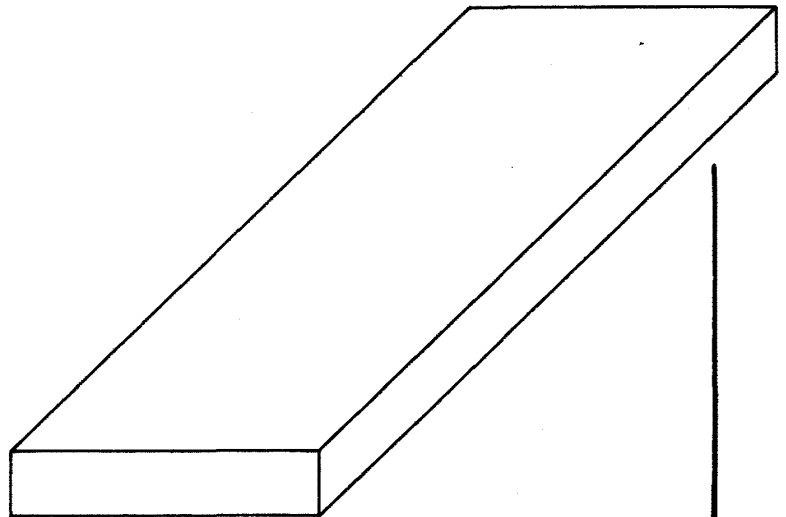
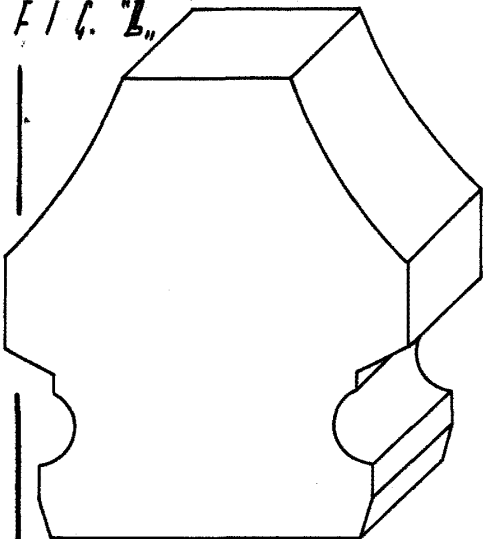


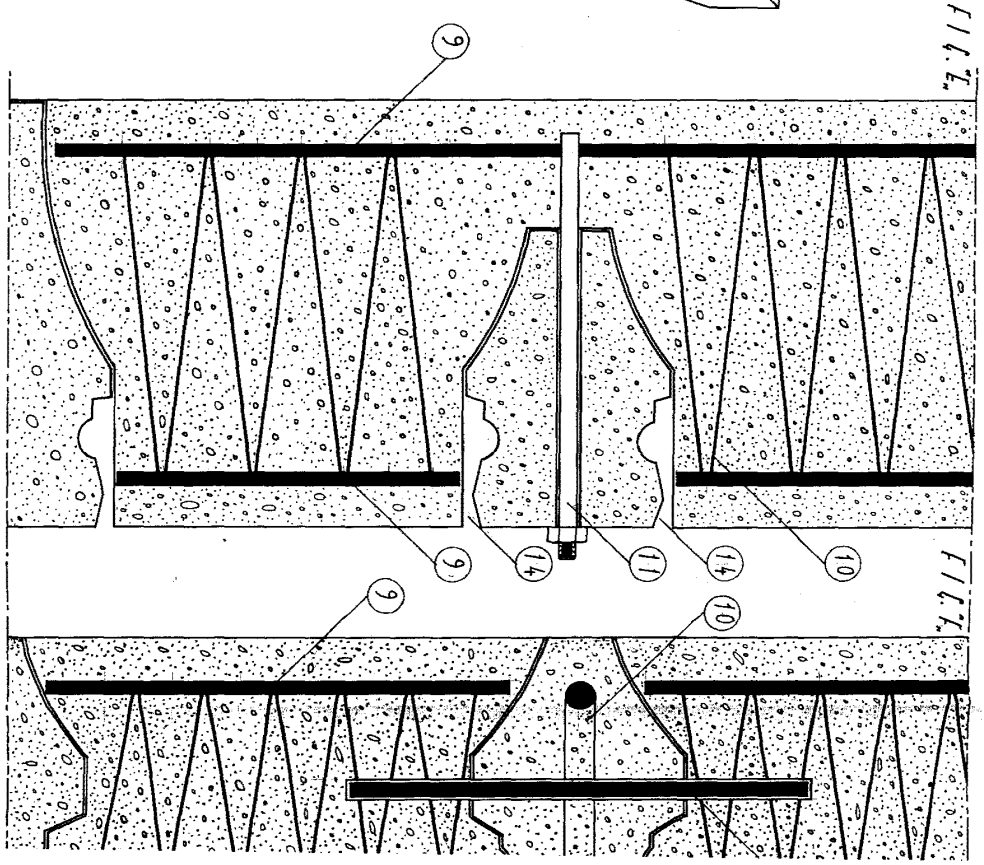
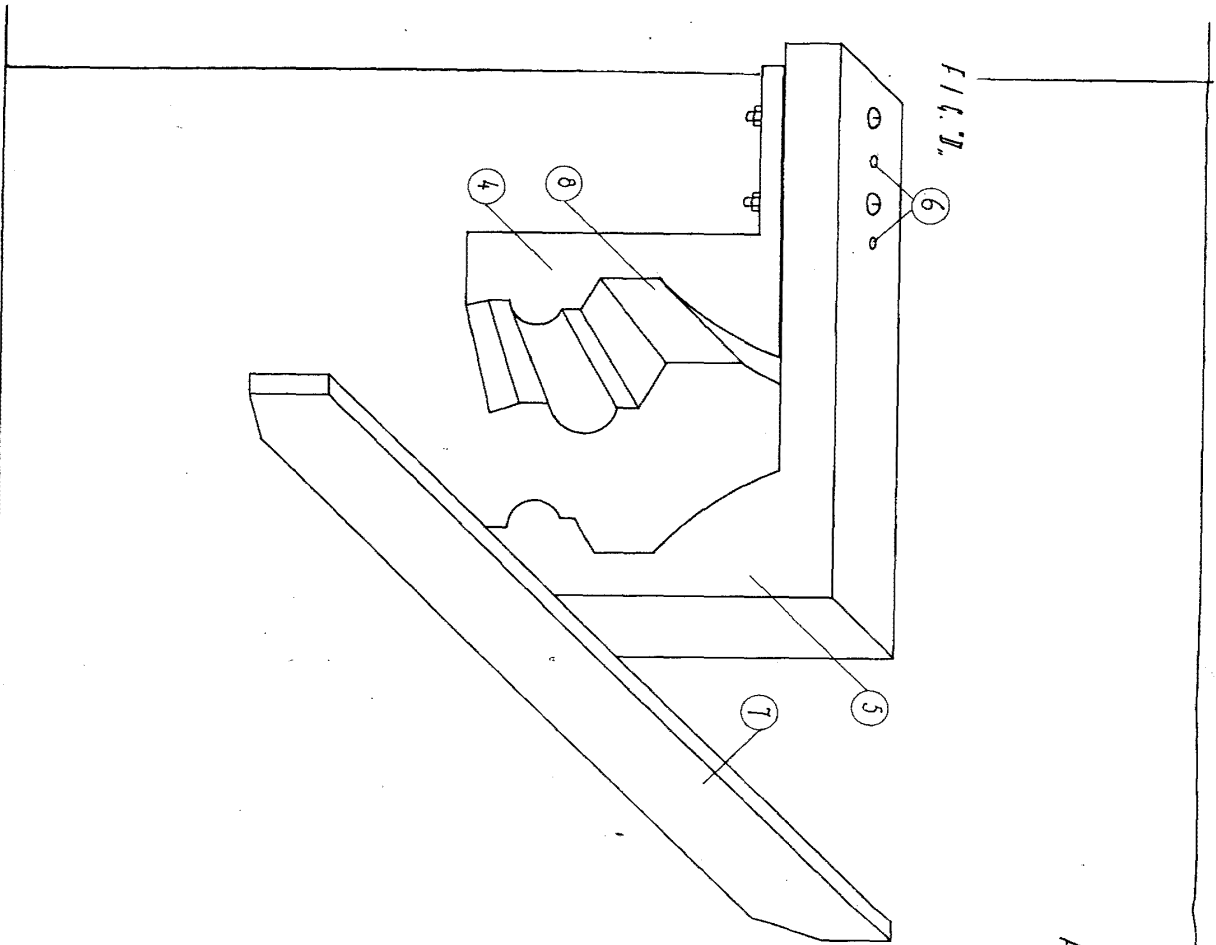
FIG. "C"

FIG. "B"

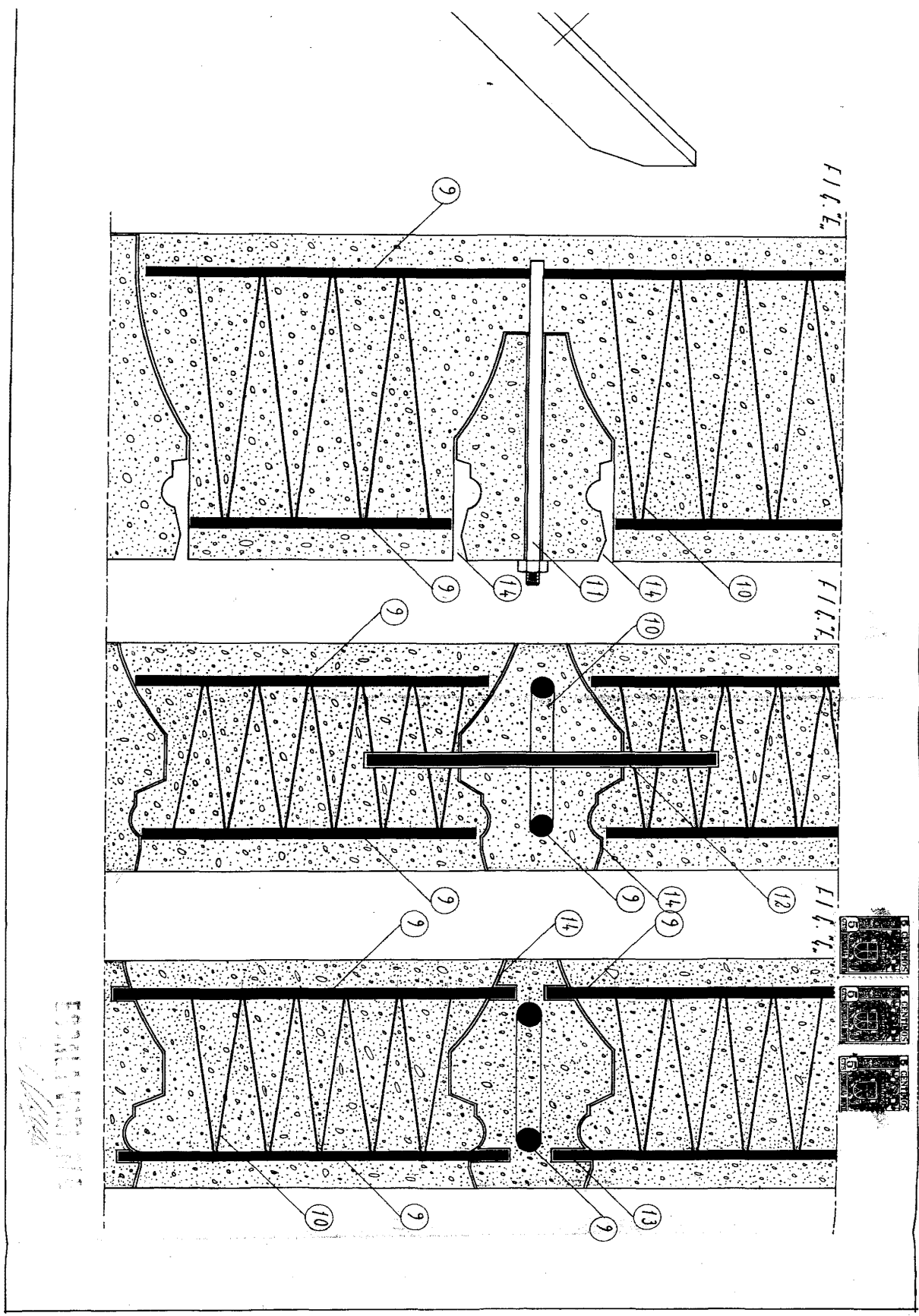


ESCALA VARIABLE

[Handwritten signature]



D. FACCHIO INVE
D. FERRARI COCC



FOR THE
 BOARD FROM
 THE
 BOARD FROM
 THE

1981/4