

19270526



PATENTE DE INTRODUCCION

192705

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos".

=====

SOLICITANTE: D. MARC DEBRIT, Ingeniero, de nacionalidad suiza, domiciliado en Madrid, O'Donnell, 30.

=====

La presente invención tiene por objeto un procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos, por moldeado, particularmente destinados a elementos de construcción, caracterizándose porque, para formar cuerpos destinados a

5. ir yuxtapuestos, se dispone en el interior del molde que sirve para fabricar los cuerpos normales, por lo menos un cuerpo auxiliar que ocupa el sitio de una parte lateral del cuerpo normal y que se extiende por toda la altura de

10. este cuerpo, y porque se efectúa el moldeado en la parte restante del molde para obtener, de este modo, un cuerpo

192705²⁵



truncado lateralmente, es decir, diferente de un cuerpo normal por el hecho de que su espesor disminuye sobre uno de sus lados, por lo menos, precisamente por el que debe tener lugar su yuxtaposición contra otro cuerpo análogo.

15. Asimismo está caracterizada la presente invención por el hecho de que para formar los cuerpos huecos se dispone el mortero en un molde fijo, se hace vibrar por lo menos la parte inferior del molde y se extrae del molde el cuerpo moldeado, sacándole de abajo arriba fuera del molde, resultando de este procedimiento y de la vibración un cuerpo hueco de material perfectamente homogéneo.

El procedimiento según la presente invención, se aplica a la fabricación de cuerpos huecos que se encajan extremo con extremo, y se caracteriza esencialmente por el hecho

25. de que para formar la parte hembra del cuerpo hueco, se aplica sobre el extremo superior del cuerpo que se está formando, una pieza que tenga la forma complementaria de la que se precise para esta parte del cuerpo, al mismo tiempo que se hace vibrar esta pieza.

30. El dibujo adjunto representa, a título de ejemplos, varias formas de ejecución del procedimiento objeto de la presente invención.

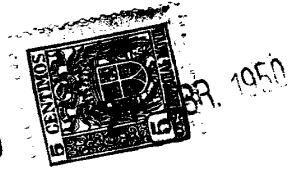
La fig. 1 se refiere a dos primeros ejemplos.

35. La fig. 2 representa la unión o ensamblado de dos cuerpos huecos según/de estos ejemplos.

La fig. 3 representa la unión de cuatro cuerpos huecos según el otro ejemplo.

La fig. 4 representa la unión de tres cuerpos huecos según otro ejemplo más.

40. La presente invención tiene por objeto proporcionar



un medio sencillo de obtener cuerpos destinados a ser yuxtapuestos en un número cualquiera. De este modo se evita tener que utilizar un molde para los cuerpos normales, es decir, sencillos, un molde para los cuerpos dobles, y

45. otro molde para los cuerpos triples, etc. El mismo molde permite fabricar todos los cuerpos destinados a ir yuxtapuestos para formar en conjunto el equivalente de un cuerpo doble, triple, etc. Con 1 se referencia en la fig. 1 un ejemplo de cuerpo hueco de tipo normal, es decir, que
50. presenta en planta la forma de un cuadrado.

Para fabricar cuerpos que hayan de ir yuxtapuestos para formar el equivalente de un cuerpo doble, se procede del modo siguiente: Se dispone en el interior del molde antes de poner mortero en este molde un cuerpo auxiliar

55. que ocupe el sitio de la parte lateral del cuerpo normal 1, representado por sombreados a la derecha de la línea de puntos 2. Este cuerpo auxiliar se extiende por toda la altura del molde y se coloca contra una de las paredes laterales de este último. Una vez que se ha hecho todo esto,

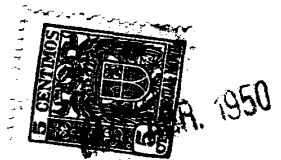
60. se ejecuta el moldeado de la parte restante del molde y se obtiene de este modo un cuerpo tal como 3 y 3' de la fig. 2, truncado lateralmente por un lado, es decir, que se diferencia de un cuerpo normal por el hecho de que su espesor disminuye sobre uno de sus lados 4, 4', que

65. es por el que viene a yuxtaponerse contra un cuerpo análogo. El conjunto de los cuerpos 3 y 3' constituye el equivalente de un cuerpo doble y se vé inmediatamente que su ejecución tiene lugar con gran facilidad por el procedimiento descrito por medio del mismo molde que el que permite ejecutar el

70. cuerpo normal 1.

192705

- 4 -



De este modo se puede disponer en el interior del molde no tan solo un cuerpo auxiliar destinado a suprimir la parte 5 del cuerpo normal, sino tambien otro cuerpo auxiliar que suprime esta parte 5 y una parte 5' para reducir el espesor del cuerpo obtenido sobre dos lados contiguos. En la fig. 3 se ha representado el ensamblado o unión de cuatro cuerpos 6, 7, 8 y 9, de forma idéntica, obtenido truncando (o cortando) de este modo lateralmente el cuerpo normal sobre dos lados adyacentes. El ensamblado o unión que se representa en la fig. 3 constituye el equivalente de un cuerpo cuádruple.

Por último, disponiendo dos cuerpos auxiliares en el interior del molde contra dos superficies opuestas de este último, se puede obtener un cuerpo moldeado que tenga la forma indicada en 10 en la fig. 4, es decir, en el que el espesor disminuye sobre dos lados opuestos. La unión o ensamblado de un cuerpo 2, de un cuerpo 10 y de un cuerpo 3' (teniendo 3 y 3' la misma forma que se indica en la fig.2) proporciona el equivalente de un cuerpo triple.

Si se desea, se pueden hacer los diferentes cuerpos yuxtapuestos (segun figuras 2, 3 y 4) enterizos después de su yuxtaposición, colando mortero en las partes huecas adyacentes tales como 11 y 12.

El conjunto obtenido mediante yuxtaposición de cuerpos, según las figuras 2, 3 y 4 es menos voluminoso y más ligero que si se hubieran yuxtapuesto cuerpos normales.

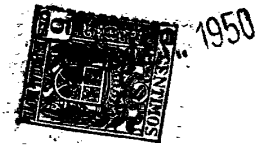
N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son



- susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye su esencia y por lo que se solicita Patente de Introducción por 10 años en España: "Procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos"; caracterizándose por lo siguiente:
105. 1º.= Procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos que constituyen elementos de construcción que encajan extremo con extremo, caracterizándose porque, para formar la parte hembra del cuerpo hueco, se aplica sobre el extremo superior del cuerpo que se está formando, una pieza que tenga la forma complementaria de la que se desee para esta parte del cuerpo, al mismo tiempo que se hace vibrar esta pieza.
110. 2º.= Procedimiento, según reivindicación 1ª, caracterizado porque se continúa haciendo vibrar la expresada pieza después que la misma alcance su posición de penetración máxima en la parte superior del cuerpo hueco que se está formando.
115. 3º.= Procedimiento según reivindicación 1ª, caracterizado porque se coloca la expresada pieza, después de haber puesto durante cierto tiempo en vibración la parte inferior del molde y mientras dicha parte continúa vibrando.
120. 4º.= Procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos que hayan de ser yuxtapuestos, caracterizándose porque para ello se dispone en el interior del molde que sirve para formar los cuerpos normales, por lo menos un cuerpo auxiliar que ocupa el sitio de una parte lateral del cuerpo normal y que se extiende por toda la altura de este cuerpo, y porque se ejecuta el moldeo en la parte restante del molde, para obtener de este modo un cuerpo truncado lateralmente, es decir, diferente de un cuerpo normal por el hecho de que su espesor disminuye sobre uno
- 125.
- 130.

- 6 - 192705



de sus lados por lo menos, allí donde se yuxtapone contra otro cuerpo análogo.

135. 5ª.= Procedimiento según reivindicación 4ª, caracterizado porque se dispone un cuerpo auxiliar contra una de las paredes laterales del molde para obtener un cuerpo hueco truncado de un solo lado.

140. 6ª.= Procedimiento según reivindicación 4ª, caracterizado porque se disponen dos cuerpos auxiliares en el molde, respectivamente contra dos paredes laterales opuestas de este molde para obtener un cuerpo hueco truncado sobre dos lados opuestos.

145. 7ª.= Procedimiento, según reivindicación 4ª, caracterizado porque se dispone en el interior del molde un cuerpo auxiliar por lo menos, contra dos paredes laterales adyacentes, de este molde, para obtener un cuerpo hueco truncado sobre dos lados contiguos.

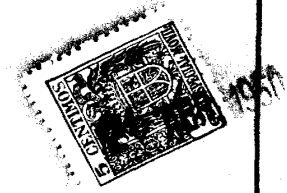
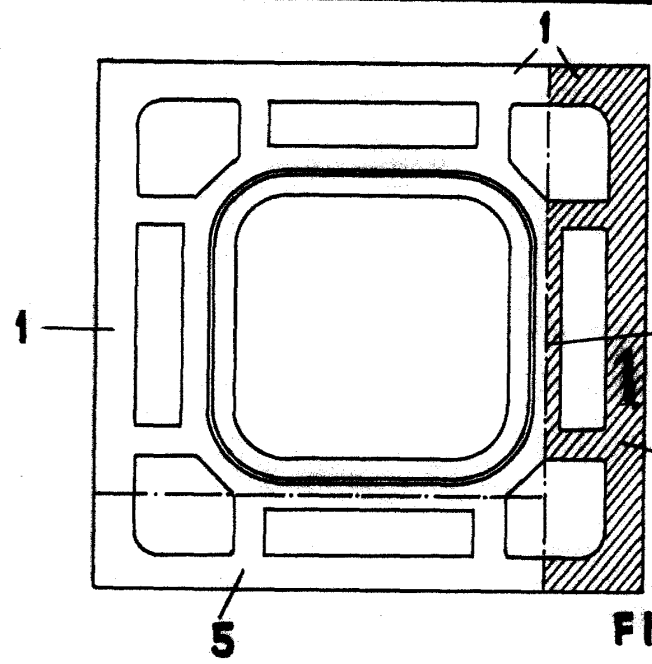
150. 8ª.= Procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria, e ilustrado en los adjuntos dibujos.

Esta memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 26 ABR. 1950

MARC DEBRIT.

FIG. 1



192705

FIG. 3

FIG. 2

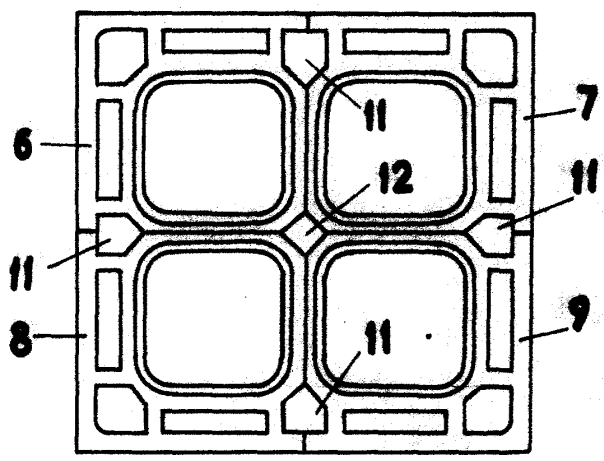
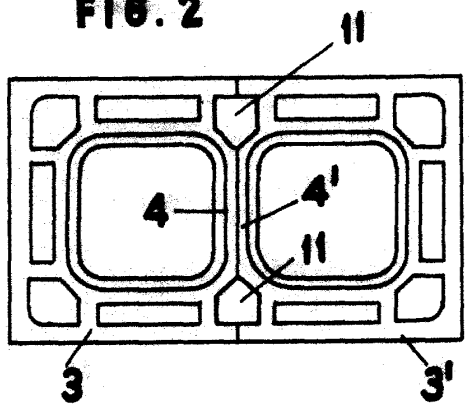
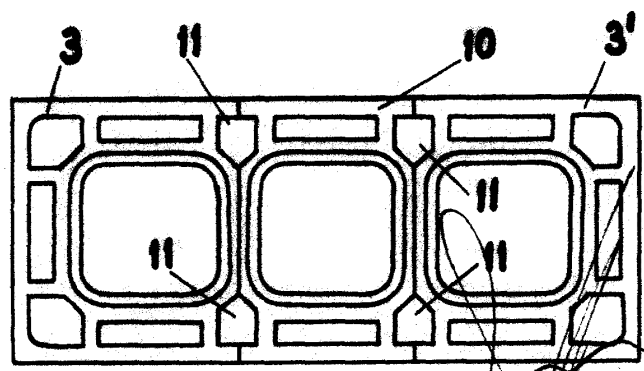


FIG. 4



MADRID DE 26 ABR 1950 DE 1950
"MARC DEBRIT"
P. P.