



26 MAR 1931

PATENTE DE INVENCION

MALE REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

193159

193159

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Procedimiento para la fabricación de pilotes
"moldeados o in-situ".

SOLICITANTE: Doña Gloria Barranco Gonzalez,
de nacionalidad española residente en MADRID,
Joaquín García Morato nº 4.

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de pilotes moldeados o "in situ".

Este nuevo procedimiento de fabricación de pilotes puede ser aplicado en cualquier sitio donde se hayan de determinar pilotes moldeados in-situ, pero tienen una adecuación especial y no es condición limitativa en los siguientes casos técnicamente definidos, por lo que se señalan a continuación.

5. 1º.- Son adecuados donde al desentubar el encamisado
10. metálico que habitualmente es necesario en los terrenos

193159



inestables, existe el temor, fundado o no, de que las corrientes subálveas pudieran deslavar el material macizante que hubiera de constituir el cuerpo o fuste del pilote.

15. 2º.- Son adecuados asimismo donde el diámetro del pilote hubiera de ser tan grande en relación al habitual, que por eso convenga considerar la conveniencia de que el pilote contenga un núcleo central constituido por material inerte o barato, sin que esto sea condición limitativa. Puede lograrse esto rellenando los huecos que definen el procedimiento con material incoherente o coherente barato en vez de hormigón.

20. 3º.= Son adecuados también en aquellos casos donde deja de haber equilibrio entre la elección de pilotes o la elección de pozos indios, convenga o aduzca ventajas una tercera solución intermedia, que la constituye esta nueva familia que pudiéramos llamar de pilotes de hormigón pretensado.

25. 4º.= Igualmente tienen aplicación en aquellos casos donde las cargas a soportar por cada punto de concentración de sobrecarga sean éstas tan concentradas y elevadas que resulte más favorable desde el punto de vista técnico y económico, o desde ambos, revalorizar la capacidad receptiva de cada punto de cimentación en virtud de que el hormigón celular al resultar zunchado dentro de estas células pretensadas, su resistencia de compresión sea muy superior a la ordinaria o a la tolerada por los pliegos habituales.

30. Dentro de la unidad de este procedimiento, que se define porque el fuste o cuerpo de pilote está constituido por unos elementos celulares, premoldeados o pretensados,
35. 40.

193159



según el caso (estas son ya dos familias), admite la diversidad de que, en cada uno de estos casos esos elementos celulares tengan forma o dispositivo de aplicación típica, según el terreno o según el caso.

45. Así, por ejemplo, pero en ningún caso de modo limitativo, véase en el adjunto plano que tiene seis figuras, diversos tipos de formas externas e internas de esas células premoldeadas o pretensadas, es decir: fig. 1, ondulado; fig. 2, berrugado; fig. 3, triscado; fig 4 ,verticilado; fig. 5, helicoidal; fig. 6, capitelado.

50. Unas sirven para terrenos cohesivos, otras para terrenos incoherentes, otras para terrenos blandos, aquellas para donde el terreno sea auto-estable, y ésta donde pueda ser aprovechada con ventaja la condición de que
55. la presión natural del terreno, les imprima un alto valor a la fricción lateral.

60. Nótese que el elemento individual celular, además de poseer una armadura transversal pretensada o preformada solamente ^{unos} posee/taladros verticales a través de los cuales pasarán las armaduras longitudinales verticales, en forma que todo constituye un cuerpo único.

Adviértase también como las piezas o elementos celulares individuales enchufan unos con otros formando un cierre perfecto.

65. Pueden ser de enchufe y cordón , pueden ser de doble bisel, matriz, protuberante, saliente, mordiente, etc.

N O T A

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

193159 5 JUN. 1950



indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto al alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención, por veinte años en España:

75. "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PILOTES MOLDEADOS O IN SITU"; caracterizándose por lo siguiente:

1ª.-Procedimiento para la fabricación de pilotes moldeados o "in situ", caracterizado porque consiste en un blindaje exterior prefabricado, bien premoldeado o bien

80. pretensado, es decir, se establecen pilotes blindados exteriormente mediante elementos celulares de mortero u hormigón premoldeado, o bien blindado exteriormente mediante elementos celulares de mortero u hormigón pretensado.

85. 2ª.- Procedimiento, según reivindicación 1ª, caracterizado también porque, teniendo base moldeada, el relleno interno puede estar constituido por cualquier material y el problema del hormigonado carece de dificultades, ya que por otra parte el conjunto forma un todo continuo de una sola pieza por la circunstancia del armado vertical.

90. 3ª.- Procedimiento para la fabricación de pilotes moldeados o "in situ"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria, e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

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

Madrid, 26 de mayo de 1950.

GLORIA BARRANCO GONZALEZ.

Per Poder de J. GOMEZ ACEBO.

193159 198159

5 JUN



FIG. 1

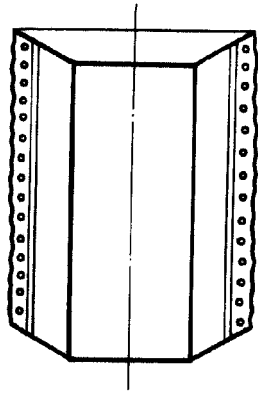


FIG. 2

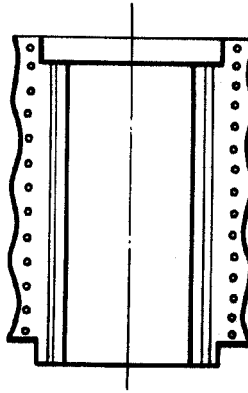


FIG. 3

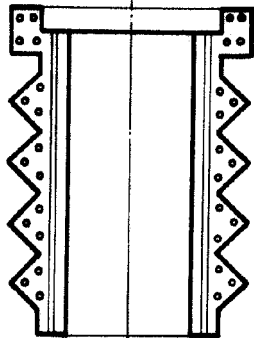


FIG. 4

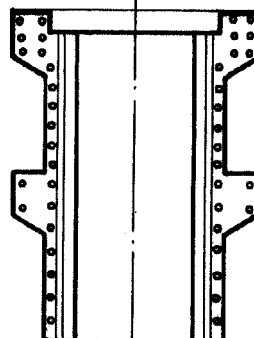


FIG. 5

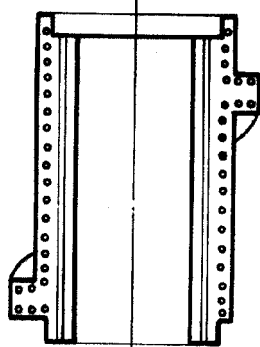
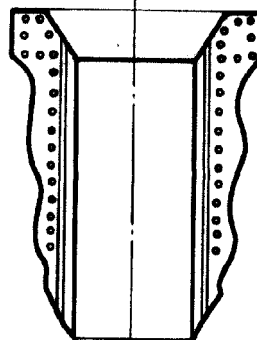


FIG. 6



MADRID 26 DE Mayo DE 1950
"GLORIA BARRANCO GONZALEZ"
P. P.

Por Poder de J. GOMEZ

A handwritten signature in black ink, appearing to be "J. Gomez".