

204901



20 901

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a una Patente de Invención por veinte años, para todo el territorio español, colonias y protectorados, por: "UN PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCIÓN DE CERCHAS CON ELEMENTOS PREFABRICADOS", a favor de Don Dionisio Martín Sanz, domiciliado en MADRID, Avda. de José Antonio nº 70.

5 Las cerchas para cubiertas que se construyen corrientemente, teniendo el hormigón armado como elemento básico, son de dos tipos: o construídas "in situ" utilizando encofrados normales y según el mismo procedimiento que cualquier otra estructura, lo cual trae consigo un coste elevado por el gasto de madera y por el tiempo que hay que esperar hasta que el hormigón haya fraguado y esté en condiciones de ser sometido a

10 de quedar montadas, moldeándolas en piezas completas, o como máximo en medias cerchas, y efectuando el montaje de ellas cuando ya ha fraguado. Este procedimiento ya supone una mejora sensible sobre el primero, pero adolece del defecto de que, por tratarse de piezas de peso

15 superior a los 100 kgs. , o no se vibran, en cuyo caso

204901



-7 A6

no se puede garantizar la calidad del hormigón o si se hace hay que utilizar varios motores simultáneos con la dificultad prácticamente insoluble de sincronizar todas las ondas vibratorias; otra posibilidad de someter a vibrado estas grandes piezas es aplicar impermeabilizante un vibrador portátil, pero ya se comprende que teniendo que atar la pieza colocada en un lugar fijo, generalmente la tierra, este tipo de tratamiento resulta muy defectuoso.

25 La invención que nos ocupa, resuelve todos estos inconvenientes.

Se caracteriza esencialmente nuestro procedimiento por estar contruidos todos los elementos que trabajan a compresión en la cercha, pares y tornapuntas, por piezas de hormigón vibrado, prefabricadas, de sección variable según los tipos de cercha que se quiere construir y con unas entalladuras longitudinales que permiten colocar una armadura de hierro redondo.

35 Las figuras 1 y 2 representan los dos tipos de bloques que se utilizan. La 2 para cerchas sin atirantar a una sola agua, fig. 3, y la 1 para cerchas atirantadas con 1 ó 2 tornapuntas, figuras 4 y 5, para cubiertas a dos aguas.

40 Las piezas 1 ó 2, en cada caso, se fabrican con una máquina que las somete a vibración. Como el desmoldeado es inmediato se lleva una vigilancia muy estricta que permite garantizar la calidad de todas y cada una de las piezas.

45 Una vez que han fraguado y para proceder al montaje se colocan sobre una solera previamente preparada unas

204901



a continuación de otras, en el número que precisa la luz que queremos cubrir de tal forma que las entalladuras queden alineadas, formando una acanaladura donde posteriormente se colocará el hierro redondo. Se reciben entre si con morteros de cemento y cuando éste ha fraguado se pone el hierro después de someterle a un tensado y se cubre el hierro, también con mortero de cemento.

Ya construidas las formas por este procedimiento no queda más que efectuar el montaje por medio de unos andamios adaptados a cada caso.

Descrito suficientemente el objeto de esta patente de invención por veinte años, solamente debe hacerse constar que podrá ser objeto de mejoras, siempre que, no se altere la esencialidad de la misma, no invalidándola el cambio de forma de sus componentes, ni los materiales para su construcción.

N O T A

Se declaran de novedad y propia invención las siguientes

REIVINDICACIONES

1ª.- Un procedimiento para la construcción de cerchas con elementos prefabricados, caracterizado porque con el concurso de varios elementos acoplados convenientemente se construyen "in situ" cerchas cuyas piezas llevan unas entalladuras longitudinales, de cualquier forma, destinadas a albergar las barras de hierro redondo que constituyen las armaduras.

2ª.- Un procedimiento para la construcción de cerchas con elementos prefabricados, que se caracteriza porque todos los elementos que trabajan a compresión en la cercha,



pares y tornapuntos, están constituidos por piezas de hormigón vibrado, de sección variable, según se destinen a cerchas atirantadas o no.

80 3ª.- Un procedimiento para la construcción de cerchas, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque los elementos prefabricados que forman las cerchas sin atirantar presentan una sección rectangular con una oquedad en su centro para aligeramiento de material y  
85 varias entalladuras longitudinales en sus cuatro lados, que en su totalidad pueden o no albergar los hierros de acoplamiento.

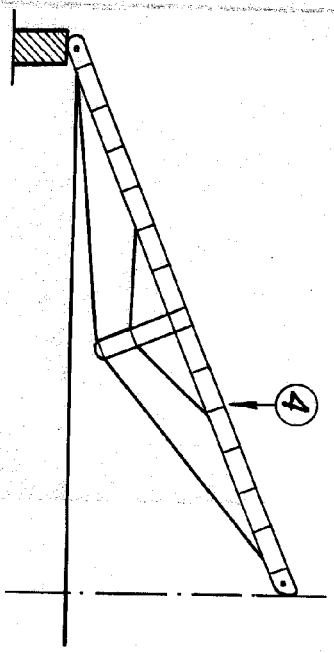
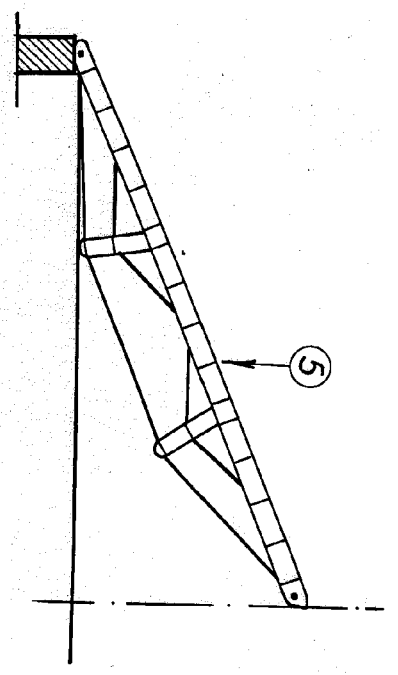
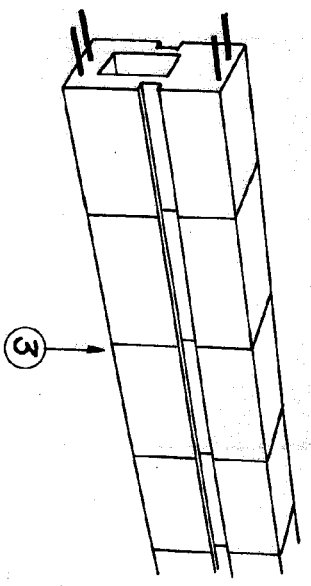
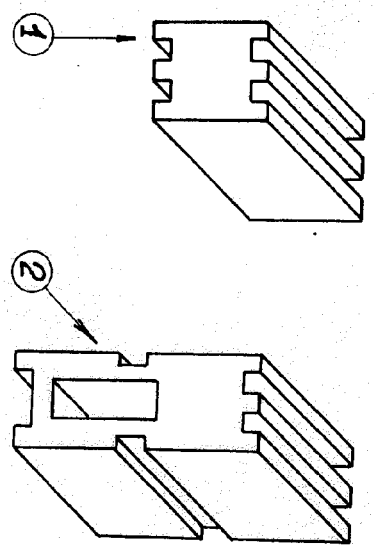
90 4ª.- Un procedimiento para la construcción de cerchas, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, que se caracteriza porque los elementos prefabricados que forman las cerchas con atirantamiento, así como las tornapuntas, presentan una sección sensiblemente rectangular con sendas canaladuras en dos lados opuestos para albergar las barras de acoplamiento y su recubrimiento de mortero de hormigón.

95 5ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCIÓN DE CERCHAS CON ELEMENTOS PREFABRICADOS.

Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas y que se acompaña a una hoja de planos.

Madrid, siete de Agosto de mil novecientos cincuenta y dos.

FRANCISCO MORIONES  
R. P.



Escala variable.

Madrid, 7 de Agosto de 1952

FABRICANTE DE CALZONES

