

205673



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

205673

PATENTE DE INVENCION

por veinte años

a favor de

JOSE PARER S.A. Don Arturo VILAS ELERA y Don Florencio VALDIA
VERO RUFO.

De nacionalidad española

residentes en Madrid. Lagasca 66 y M. de Santilla 19 respectivamente.

P O R

"MAQUINA Y PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CANALETAS DE
HORMIGÓN VIBRADO O AL VACIO, PARA REGADIOS".

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

Consiste el objeto de la presente patente de invención en una máquina y procedimiento para la fabricación de canaletas de hormigón vibrado o al vacío, para regadíos.

Efectuadas las debidas pruebas, se ha podido comprobar
5 que con la máquina objeto de ésta patente y su correspondiente procedimiento se obtienen unas canaletas para regadío de suma importancia para el papel que tienen que desempeñar éstas piezas, sin que ello perjudique en alza el costo de



dichas piezas, lográndose con ello un resultado a todas lu-
 ces muy interesante en los dos principales puntos de, buen
 10 resultado y precio asequible conforme a la fabricación no
 complicada de su obtención.

Para la mejor comprensión del objeto de ésta patente de
 invención, se acompaña un plano en el cual en la
 15 Fig 1a se aprecia un molde deseado para que, según los
 casos las piezas puedan ser circulares, poligonales etc
 viéndose tres aspectos del mismo en A-B y C.

En la Fig 2a se aprecia un bastidor con dos testeros
 apreciándose en tres aspectos D, E y F.

20 En la Fig 3a apreciamos en G una tolva deslizante-con-
 formadora con equipos de vibrado o vaciado representados
 en I.

En H apreciamos el molde de la expresada máquina.

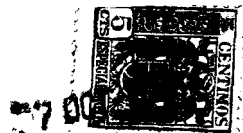
En ésta Fig 3a se aprecia el bastidor de la 2a Fig
 25 llevando unas lenguetas en las cuales la parte exterior del
 model quedan sujetas, por tornillos o cualquier medio de
 sujeción.

En ésta Fig 3a se aprecian dos formas de la especial
 tolva.-G- y en última disposición -J-.

30 Descrita la expresada máquina solamente resta manifes-
 tar que, la tolva -G- corre a lo largo de un bastidor y
 manteniendo la separación apropiada.

Los elementos a fabricar se efectua de forma invertida
 a su posición normal o de trabajo, y que, la posición de
 35 bóveda natural contribuya a permitir el desmoldeo inmediato,
 gracias al endurecimiento que proporcionan casi instántanea-
 mente los procedimientos de vibrado o vacío aplicados al
 hormigón.

El molde o cercha contorneado por un bastidor sobre el
 40 que se desliza la tolva conformadora se le introduce hor-



migón para que se adapte al molde y rellenando el espacio entre éste y la tolva, la cual se desliza dejando formada la bóveda del espesor determinado.

Se retira los apoyos del molde o cercha, éste descenderá quedando la bóveda del espesor que interese, quedando la bóveda apoyada en el bastidor.

Cuando el endurecimiento lo permita se voltea el conjunto liberando al bastidor.

Queda pues, con la mentada máquina y procedimiento de ejecución realizado el fin de la patente objeto de ésta memoria descriptiva.

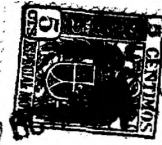
Descrito suficientemente el objeto de la presente patente de invención, salamente cabe hacerse constar que, podrá ser objeto de mejoras siempre y cuando no se altere la esencialidad de dicha patente caracterizada en ésta memoria descriptiva, no invalidándola el cambio de materia no forma de la misma.

REIVINDICACIONES
+ + + + +

Reivindican los recurrentes la propiedad y el derecho exclusivo de fabricación en España y sus Dominios caracterizada en las siguientes reivindicaciones:

la Máquina y procedimiento para la fabricación de canaletas de hormigón vibrado o al vacío, para regadíos, caracterizada esencialmente por un molde de longitud deseada según las piezas a fabricar en cuya parte superior actua una tolva deslizante-conformadora que es la que suministra el hormigón para su debida construcción.

2a. Máquina y procedimiento según reivindicación anterior, caracterizada esencialmente por un bastidor con lenguetas para conseguir el espesor deseado con testeros retirables.



- 3a. Máquina y procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado esencialmente por una tolva deslizante-conformadora con equipos de vibrado o vaciado dispuesta para correr a lo largo del bastidor y manteniendo la separación apropiada.
- 75
4. Máquina y procedimiento según reivindicaciones anteriores caracterizada esencialmente porque se monta el bastidor acoplando los largueros con los testeros, sujetándolos con los cerrojos correspondientes.
- 80
5. Máquina y procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizada esencialmente porque se introduce el molde dentro del bastidor quedando apoyado sobre los testeros y encima se coloca la tolva -conformadora.
- 85
6. Máquina y procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizada esencialmente porque se alimenta de hormigón la tolva, se pone en marcha los grupos de vacío o vibrantes, quedando la capa de hormigón llenando el espacio comprendido entre las paredes del molde y las de la tolva-conformadora.
- 90
7. Máquina y procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado esencialmente, porque se retira uno de los testeros con lo cual el molde interno descenderá, quedando formada la canaleta, y liberado éste para poder seguir fabricando.
- 95
8. Máquina y procedimiento según reivindicaciones anteriores caracterizado esencialmente porque al conjunto anterior se le volteará y se retirará el bastidor para nuevas aplicaciones.
9. Por MAQUINA Y PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CANALETAS DE HORMIGÓN VIBRADO O AL VACIO, PARA REGADIOS".

100 Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencia de la presente memoria descriptiva. Consta esta memoria descriptiva de cinco hojas, mecanografiadas por una sola cara, numeradas, foliadas y acompañadas de un plano indicativo a título de ejemplo.

105

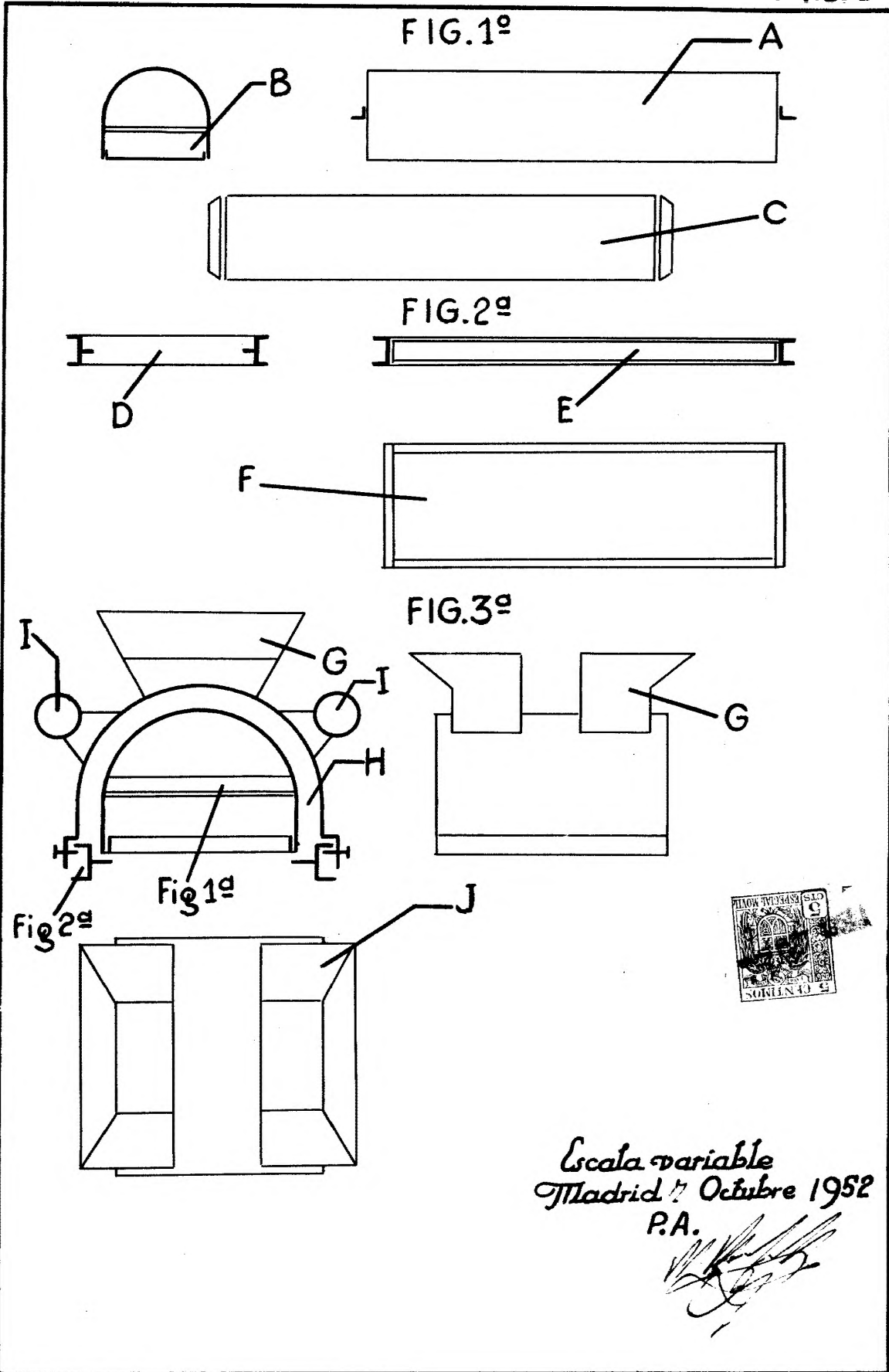
Madrid siete de Octubre de 1952

P.A.



205873

José Parer S.A.
Don Arturo Vilas Eleta
Don Florencio Valdiavero Rufo



Escala variable
Madrid 7 Octubre 1952
P.A.
[Signature]