



208166

27103

M O D E L O  
D E  
U T I L I D A D

a favor de la sociedad española MATERIALES Y TUBOS  
BONNA, S. A., domiciliada en Barcelona, calle Gerona,  
83, pral., por "UN PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACIÓN  
DE ELEMENTOS DE HORMIGÓN POR CENTRIFUGADO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a un perfeccionamiento introducido en la fabricación de elementos de hormigón por centrifugado, de especial aplicación a la fabricación de elementos con simetría propia, mediante los cuales se simplifican las operaciones de moldeo, a la par que se facilita el transporte de los mismos.

10. El perfeccionamiento objeto de la invención consiste en disponer a lo largo de los moldes de centrifugación unas piezas separadoras, provistas de escotes o entallas por las que se establezcan soluciones de conti-



208166

nidad que faciliten la unión de las dos o más piezas a formar en cada molde, las cuales serán separadas posteriormente antes de utilización.

5. De esta manera se logra formar conjuntos de varias unidades, facilitando el transporte de las mismas, por ser generalmente las piezas así fabricadas de revolución o, por lo menos, con simetría propia.

10. Para mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del perfeccionamiento objeto de la invención.

15. En dicho dibujo, la figura 1 es una vista de un molde desacoplado, provisto de los separadores indicados; la figura 2, una vista en perspectiva de un separador fuera del molde; la figura 3, una vista en perspectiva de un molde abierto con las dos piezas fabricadas interiores, parcialmente seccionadas; y la figura 4, una vista en perspectiva de un molde abierto con las dos piezas fabricadas dispuestas en su interior.
- 20.

25. De acuerdo con la invención, el perfeccionamiento objeto de la misma consiste en disponer longitudinalmente en las piezas -1- y -2- que constituyen el molde de centrifugación, unas piezas longitudinales -3- y -4- que actúan de separadores, permitiendo la formación a un tiempo de las dos piezas -5- y -6-.

Estas tiras -3-4- o separadores van provistas de dos o más escotaduras -7- que en el moldeo de las piezas

2:08:166<sup>27 F</sup>



-5-6- -5-6-, facilitan la formación de soluciones de continuidad -8- que unen a aquéllas formando un todo rígido, que facilita su desmoldeo y transporte.

5. En un caso variante de realización, queda prevista la disposición de unos refuerzos o almas metálicas en las zonas correspondientes a estas soluciones de continuidad que, a la par que aumentarán la estabilidad de las piezas así reunidas, mejorarán sus características resistentes en el momento del empleo, constituyendo una verdadera armadura.

10. Como se comprende, para la utilización de las piezas -5- y -6-, bastará seccionar éstas soluciones de continuidad -8-, obteniéndose dos unidades.

15. Es lógico también que disponiendo, a conveniencia, un número mayor de separadores, podrán formarse en una sola operación un número mayor de piezas moldeadas.

20. Serán independientes del objeto de la presente invención los materiales, formas y dimensiones de los moldes y de los separadores, pudiendo ser éstos solidarios o no de aquéllos, clase de piezas que se fabriquen y, en general, cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.



Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

5. 1. Un perfeccionamiento en la fabricación de elementos de hormigón por centrifugado, que se caracteriza esencialmente por disponer en la operación del moldeo una serie de separadores longitudinales interiores al molde, en forma de tiras, piezas, nervios o rebordes independientes o solidarios del propio molde, que dividen a éste en cavidades independientes entre sí, en las que al proyectarse y alojarse por centrifugación el hormigón se formarán otras tantas piezas como cavidades, previéndose que los referidos separadores presenten unas escotaduras por las que el propio hormigón centrifugado formará unas pequeñas uniones entre sí de las piezas moldeadas, con lo
10. que resultarán las mismas, al proceder al desmoldeo, formando una sola unidad, fácilmente divisible al cortar dichas uniones, pero que facilitará la operación del desmoldeo y del transporte.
- 15.

20. 2. Un perfeccionamiento en la fabricación de elementos de hormigón por centrifugado.

La presente memoria consta de cuatro hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 27 de febrero de 1953.

MATERIALES Y TUBOS BONNA, S. A.

p.a.

208166  
Fig. 1



27 FEB

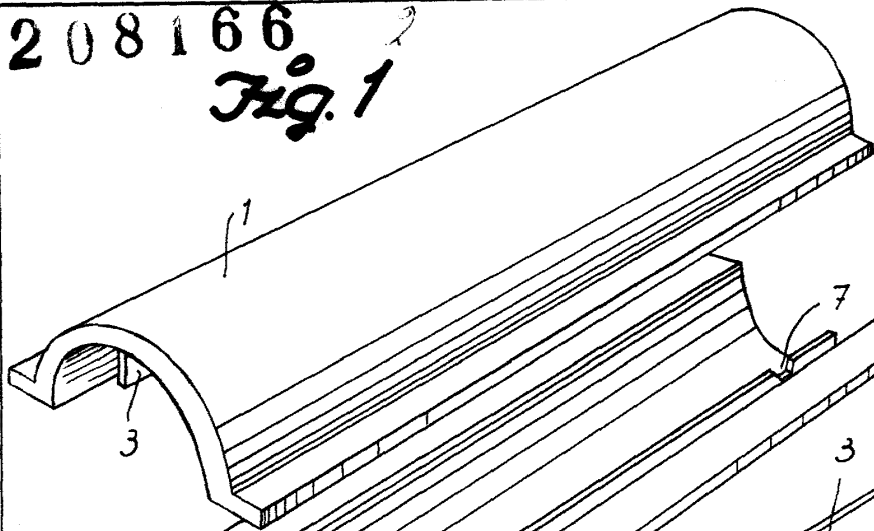
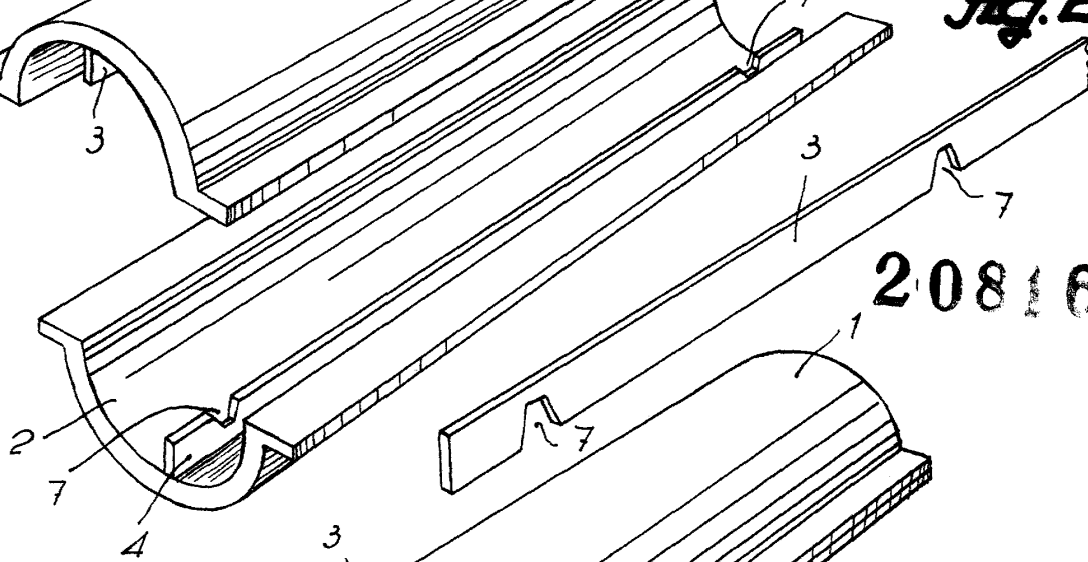


Fig. 2



208166

Fig. 3

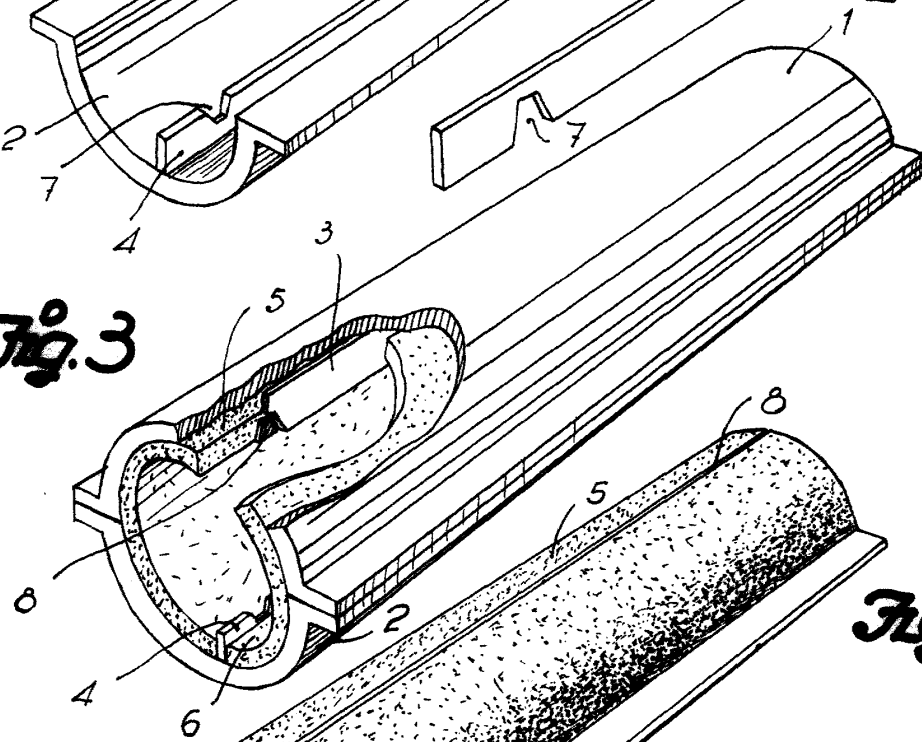
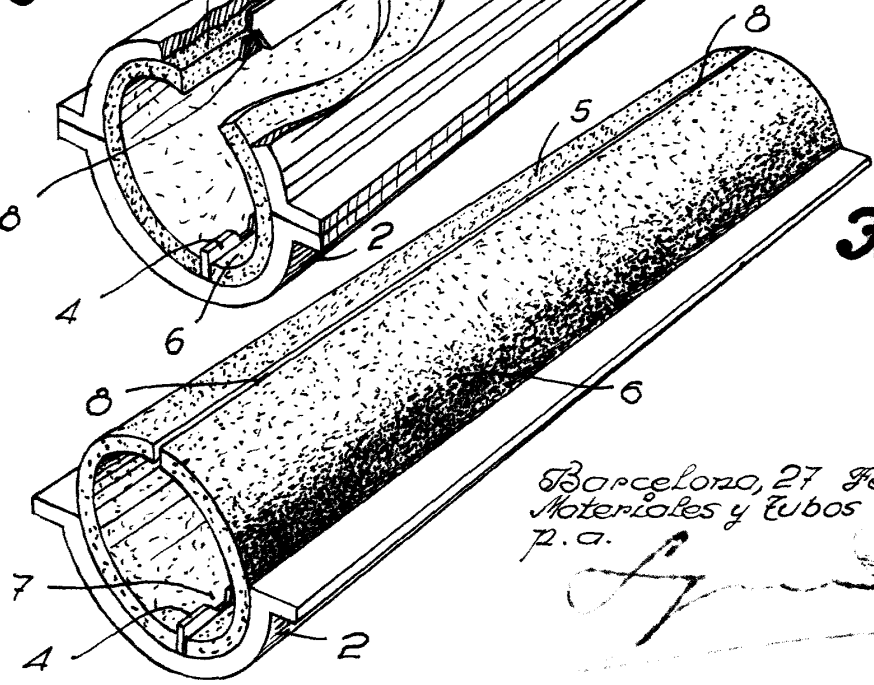


Fig. 4



Barcelona, 27 Febrero 1953  
Materiales y Tubos Bonna, S. A.  
P. a.