

208324

208.324

MALA REPRODUCCION
POR DEPECTO DEL ORIGINAL



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de In
vención que, por veinte años, se solicita para España y sus
Colonias, a favor de Don Manuel HERNANDEZ DE LOS RÍOS, -
de nacionalidad española, residente en Santa Cruz de Tenerife,
calle de Gómez Landero número 3,-----

p o r

" PERFECIONAMIENTOS EN LOS MOLDES DE LAS MÁQUINAS VIBRODO-
NAS PARA LA FABRICACION DE PIEZAS CONFORMES DE HOR-
QUETA ".

Las máquinas vibradoras actualmente empleadas en la fabri-
cación de elementos para la construcción, presentan el in-
conveniente de la gran dificultad que origina el desmoldeo
de las piezas.



5 Para solucionar éste inconveniente se ha ideado y realizado el objeto de la presente Memoria descriptiva, constituido por unos moldes de mecanismos especiales, destinados a ser colocados en tales máquinas vibradoras para la fabricación de los materiales de construcción indicados.

10 En esencia consisten en unos moldes de formas convenientes los cuales se colocan en las máquinas vibradoras que, al cargarlos con las mezclas adecuadas y una vez vibrado, le dan al hormigón empleado las diferentes formas destinadas a las aplicaciones señaladas, con la particularidad de que mediante su mecanismo se puede desmoldar el material -
15 inmediatamente después de haber sido vibrado.

Para poder describir con todo detalle posible los moldes que se reivindican, en las figuras de las dos hojas de dibujos adjuntas se muestra, a título de ejemplo no limitativo, dos formas de ejecución práctica de los mismos. La --
20 figura 1ª es una vista en alzado principal, alzado lateral y sección de un molde para la fabricación de canales.

De acuerdo con la invención y tal como muestra la figura 1ª, el molde para la fabricación de canales prefabricados está compuesto de dos cuerpos principales 27 y 28, que se distinguen perfectamente en el alzado lateral, los cuales son cónicos para permitir el desmoldeo y para facilitar el mismo. Tal como vemos en el alzado lateral se coloca el --
25 molde en la máquina vibradora y se le echa la mezcla por su parte superior 23, fijando el molde a dicha máquina mediante un pasador por los tiradores de los mangos 22. Una vez terminada la vibración se quitan los pasadores que unían -
30 el molde a la máquina y, mediante los mangos 22, se lleva el molde de la máquina al lugar de desmoldeo, una vez descansado el molde por su parte inferior en dicho lugar, según el alzado lateral de la figura 1ª, se hace girar el --
35



conjunto del molde 27 y 28 mediante los mangos 22, 180°, -
bien hacia la derecha bien hacia la izquierda, según el al-
zado lateral, quedando entonces las aristas 23 tocando el
40 piso del lugar del desmoldeo; en esta posición se saca el
pasador o los pasadores pues puede ir uno según se vé en -
el alzado principal o dos pasadores, uno a cada extremo. -
Este pasador 23 es el que al fijar las piezas 25 fija al -
cuerpo 28 y 27 para que, no se desplace uno con relación -
45 al otro sino en el momento del desmoldeo, estando ya en la
posición que se indica y extraído dicho pasador 26 se ex-
trae la pieza 28, que se despega del hormigón mediante unos
desplazamientos de vaiven en el sentido longitudinal; una
vez extraída dicha pieza 28 se extrae la 27 hacia arriba -
50 quedando el material de hormigón fabricado sobre el lugar
de desmoldeo y para extraer con facilidad dichos dos cuer-
pos principales 27 y 28 sin estropear el material fabrica-
do estos cuerpos 27 y 28 tienen cónicas las piezas en con-
tacto con el material y en el sentido de la extracción de
55 los mismos, (en los dibujos la conicidad están marcadas con
rayas discontinuas), facilitando esta conicidad, al mismo
tiempo, el desmoldeo.

En la figura 2ª se muestra otra ejecución práctica del -
molde destinado a la fabricación de bloques para la cons-
60 trucción.

De acuerdo con la invención y tal como muestra la figura
2ª, el molde para la fabricación de bloques huecos está --
compuesto de cuatro partes principales: la tolva de carga
29, el cuerpo principal que da la forma exterior al bloque
65 30, el mecanismo desmoldador 33 y las columnas, no repre-
sentadas por ir fijas en la mesa de la máquina vibradora, -
que son las que hacen el hueco del bloque y que dan la for-
ma interior del mismo. El molde situado sobre la máquina -



vibradora y fijado a la misma por medio de las columnas no
70 representadas y que son solidarias a dicha mesa de la má-
quina teniendo la forma de los orificios del chasis 35; en
esta posición se carga la mezcla por la tolva 29, una vez
terminada la vibración y por lo tanto una vez hecho el blo-
que, se le extrae la tolva 29; en el alzado lateral se ve
75 como se fija la tolva al molde mediante dos pestañas hem-
bras en la tolva en las que entran dos pestañas machos del
molde; una vez extraída la tolva 29 se extrae el conjunto
del molde hacia arriba suspendiéndolo por sus mangos 32, -
sacando el molde de la máquina vibradora y llevándolo al -
80 lugar del desmoldeo, una vez allí y según la posición de -
la figura 2ª alzado lateral y sin la tolva, se hace girar
al conjunto 180º hacia la derecha o izquierda, mediante los
mangos 32, y en esta posición, aristas 34 hacia arriba o -
mejor en la parte superior, se hacen accionar las palancas
85 31 que a su vez accionan las 33, las que a su vez originan
un desplazamiento en el chasis 35 que va colocado en la --
parte interior del molde entre estas palancas 33 y la mez-
cla, el conjunto de palancas 31 y 33 giran en los extremos
de las aristas del molde 34; de esta forma se suelta el ma-
90 terial fabricado y se extrae el conjunto del molde hacia -
arriba después de haberle dado el giro de 180º y hecho ac-
cionar las palancas 31. El chasis 35 que queda suelto so--
bre el bloque ya fabricado y desmoldado se recoge y se co-
loca dentro del molde para la fabricación del siguiente --
95 bloque.

Se comprenderá que serán susceptibles de variación aque-
llos detalles de construcción de los moldes y de los meca-
nismo de desmoldeo que no influyan en su esencialidad y en
consecuencia podrá obtenerse en cualquier tamaño y con el
100 material o materiales que se tengan por convenientes, de--



pendiente su sección en los canales del caudal de agua que vaya a pasar por el mismo, si bien el largo medio es de -- un metro, también puede variar, y en los bloques determinará el conjunto de sus dimensiones el objeto a que se le --
 105 destine.

N O T A

EN RESUMEN: La Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

110 1ª:- " PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MOLDES DE LAS MAQUINAS VIBRADORAS PARA LA FABRICACION DE ELEMENTOS CONSTRUCTIVOS DE HORMIGON ", que se caracterizan por hallarse fijos a la máquina mediante pasadores que unen, así mismo, los dos --
 115 cuerpos principales, de bases paralelas de diferente área, pasando por los extremos de unos mangos destinados al transporte del molde al lugar de desmoldeo y a imprimirlos un --
 120 giro de 180º hasta que sus aristas toquen el piso, retirando entonces los pasadores completamente para separar los --
 dos cuerpos, de los que se desprenderá la pieza vibrada mediante un ligero movimiento longitudinal de vaivén y una --
 vez separado el cuerpo inferior se extrae hacia arriba el superior, quedando el material sobre el piso con gran facilidad merced a la inclinación de las paredes del molde.

125 2ª:- " PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MOLDES DE LAS MAQUINAS VIBRADORAS PARA LA FABRICACION DE ELEMENTOS CONSTRUCTIVOS DE HORMIGON ", según reivindicación 1ª, que se caracterizan porque en la fabricación de determinadas piezas, especialmente las huecas, se completa el molde, según se ha reivindicado, con un chasis y un juego de palancas, así como una
 130 tolva de carga unida por un machihembrado de pestañas, estando estos dispositivos de tal modo dispuestos que, tras retirar la tolva y efectuar las mismas operaciones que en

208324

- 6 -



135 las piezas corrientes, se actúa el juego de palancas que -
desprenderán la pieza del chasis, que quedará sobre ella -
al retirar el molde hacia arriba, permitiendo retirar ----
aquél y disponerlo de nuevo en el molde para la fabrica---
ción de la pieza siguiente.

140 3ª:- Por último, se reivindica como objeto sobre el que
ha de recaer la Patente de Invención que, por veinte años,
se solicita para España y sus Colonias,-----

p o r

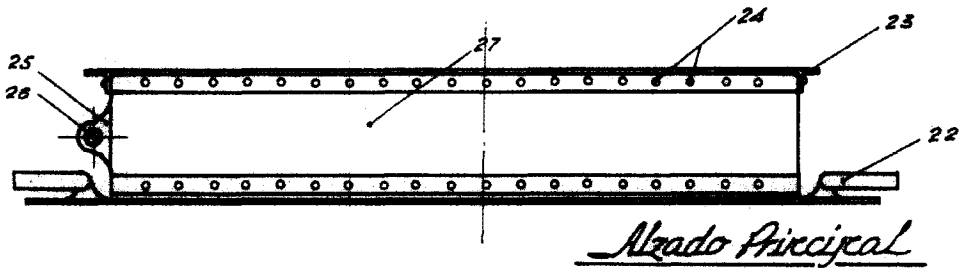
" PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MOLDES DE LAS MAQUINAS VIBRADO
RAS PARA LA FABRICACION DE ELEMENTOS CONSTRUCTIVOS DE HOR
MIGON ".

145 Todo conforme queda expresado en la presente Memoria des
criptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por -
una sólo cara y planos que se acompañan.

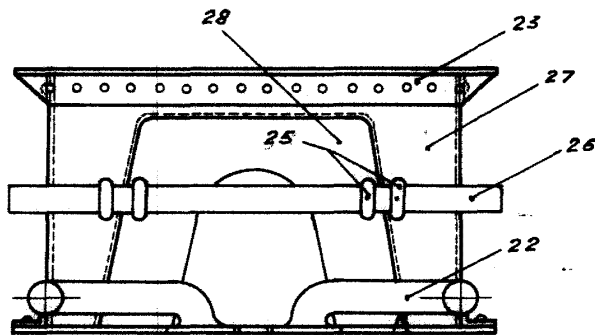
Madrid, 17 de Marzo de 1.953.

P.A.,

Figura nº 1



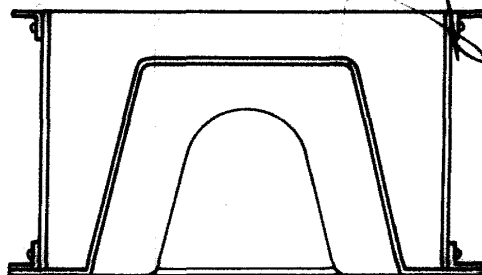
Alzado Principal



Alzado lateral

Madrid, 17 Marzo 1953.

P.A.

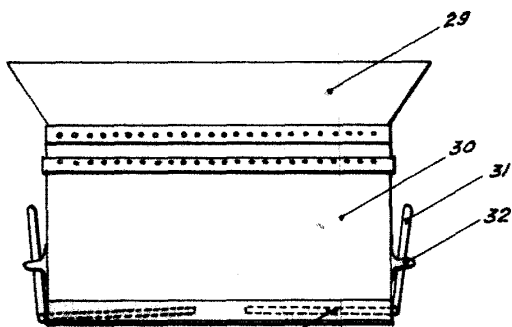


Sección A-B

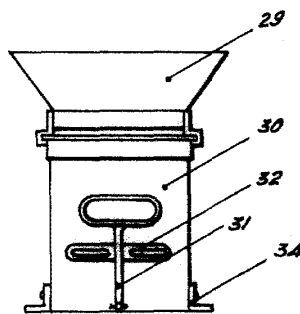
Escala variable



Figura n.º 2

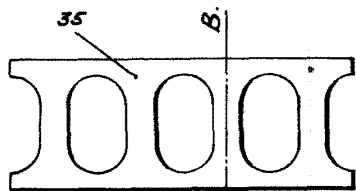


Alzado Principal



Alzado lateral

Madrid, 17 Marzo 1.953.



Alzado



Sección A-B



Escala variable