

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

2 21502

221502



REGISTRO DE PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por: " SISTEMA RAPIDO DE DESMOLDE PARA PIEZAS CENTRIFUGADAS "

a favor de: Don ALBERTO ROMERO EGUILUZ, de nacionalidad española,

domiciliado en: SAN SEBASTIAN, Secundino Esnaola, 27.

o-o

MEMORIA DESCRIPTIVA

El objeto de la presente Patente de Invención se refiere a un sistema rápido de desmolde para piezas centrifugadas, que constituye una esencial innovación en este ramo de la técnica y que proporciona, como resultado industrial, medios desmoldeadores capaces de asegurar un perfecto fraguado de

221502



las piezas centrifugadas, pero fuera del molde propiamente dicho, empleándose envoltentes mucho mas baratas.

Sabiendo es que para la fabricación de piezas de hormi-
gón centrifugado es preciso contar con una serie de pesados,
5 fuertes y caros moldes, que por sus dimensiones son capaces
de contrarrestar los esfuerzos que se crean en las piezas en
fabricación, al ser sometidas a la centrifugación; pero que
una vez terminada esta misión, no tienen otra, mas que suje-
tar las piezas para que no se deformen, durante las horas ne-
10 cesarias para que el fraguado de la masa se lleve a cabo.

De la simple enunciación anterior, se ve que estos mol-
des funcionan a pleno esfuerzo, solamente durante unos minutos,
puesto que para mantener la forma, no hacen falta elementos
tan fuertes. Pensando en esto y para poder abaratar la produc-
15 ción, es por lo que se ha ideado un sistema de moldes y con-
tramoldes, que permiten el desmoldeo rápido de las piezas una
vez centrifugadas y que se expone a continuación:

Se prevé dotar al molde propiamente dicho de un encami-
sado interior de chapa fina, suficientemente reforzado y suje-
20 to por medio de piezas de unión, compuesto dicho encamisado
por dos medios cilindros de chapa con un desarrollo de 200 gra-
dos cada uno, de manera que solapan y forman entre los dos un
tubo completo. De este modo, la pieza centrifugada puede ser
extraída del molde propiamente dicho, soportada por esta cami-
25 sa o contramolde, dentro de la que se puede dejar el tiempo
que sea menester para su fraguado, quedando el molde libre para
repetir la operación con otros contramoldes cuantas veces se
desea y de contramoldes se disponga.

En el adjunto plano se ha representado una forma de
30 ejecución de la invención, de acuerdo con los principios enun-

2215

230 AB



ciados, que se da a título de ejemplo y sin caracter limitativo alguno.

La Fig. A, representa en tres vistas la mitad de un molde, propiamente dicho,

5 La Fig. B, representa, asimismo en tres vistas, una mitad de un contramolde, y

La Fig. C, representa en dos vistas, una pieza de sujeción.

Como puede apreciarse, el molde centrifugación será
10 de tipo normal, pero se le practican una serie de taladros en sus dos uniones, para que pasen a través de ellos unos tornillos, cuya función se explicará luego. En la Fig. A. puede verse en el molde -1- que rodará sobre los relieves -2-, las bridas de cierre -3- y los taladros -4- de que se ha hablado, y
15 de los que va medio en cada mitad del molde para constituir el taladro entero al presentar las dos mitades.

El contramolde, Fig. B, consiste en dos chapas de hierro galvanizado, curvadas con sección en arco de circunferencia de unos 200° y cuyo diámetro exterior corresponde al interior
20 del molde. Estos contramolde llevan dos series de taladros, -4- y -5-, de los que unos corresponden a los practicados en los moldes, y otros, al lado de éstos, mas pequeños, al contramolde.

Las piezas de sujeción, Fig. C, son dos piezas formadas
25 con perfiles laminados, con sección transversal en triángulo, soldadas longitudinalmente y cuyas dimensiones corresponden a las de las generatrices de los moldes o contramolde. Llevan dos series de agujeros roscados -4- y -5-, en correspondencia con los que llevan los moldes y contramolde descritos.

30 El funcionamiento es como sigue:

221502



Se monta el contramolde, sujetando las dos piezas que lo forman como un tubo, montando una sobre otra hasta que los agujeros coincidan y poniendo unos tornillos de cabeza avellanada se sujeta el contramolde a las piezas de sujeción. A continuación, se mete este armado dentro de los moldes de centrifugación, que se sujetan a lo anterior por medio de los tornillos previstos y entre sí, para formar una unidad fuerte con los tornillos y bridas exteriores.

Una vez centrifugada la pieza y de acuerdo en la posición en que se quiera dejar para su fraguado, se procede a quitar los tornillos de sujeción del molde con las piezas de sujeción y los de las bridas de unión, dejándose entonces la pieza dentro del contramolde, hasta su total fraguado y una vez terminado éste se procede a desmontar el contramolde para su ulterior utilización.

Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que es susceptible de cualesquiera modificación de detalle que no altere su fundamento.

20

N O T A

Los puntos esenciales que se reivindican para que sean objeto de esta Patente de Invención, son los siguientes:

1.- Sistema rápido de desmolde para piezas centrifugadas, caracterizado por la dotación, dentro del molde propiamente dicho, de un contramolde, de diámetro igual al del interior del molde, de círculo de unos 200° cada uno, capaces de constituir, en combinación con dos piezas de sujeción, un contramolde tubular dentro del que queda constituida la pieza centrifugada que se mantiene en el mismo, el tiempo necesario para su fraguado, después de la extracción del contramolde del

30

221502



molde.

2.- Sistema rápido de desmolde para piezas centrifugadas, según reivindicación 1, caracterizado porque a dicho efecto se practican en el molde, en la zona de unión de sus dos mitades, 5 orificios que se corresponden con otros practicados en el contramolde, yendo éste provisto además de otros orificios al lado de estos, pero más pequeños.

3.- Sistema rápido de desmolde para piezas centrifugadas, según reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por que las piezas 10 del contramolde se arman por medio de dos piezas de sujeción compuestas por tramos rectos tubulares, con sección en triángulo, en una de cuyas caras van practicadas series de orificios roscados en correspondencia con los de las otras piezas.

4.- SISTEMA RAPIDO DE DESMOLDE PARA PIEZAS CENTRIFUGADAS.

15 Consta la presente Memoria descriptiva de cinco hojas, escritas a máquina, por una sola de sus caras, y de una hoja doble de dibujos.

Madrid, 30 de Abril de mil novecientos cincuenta y cinco.

ALBERICO ROMERO EGUILUZ

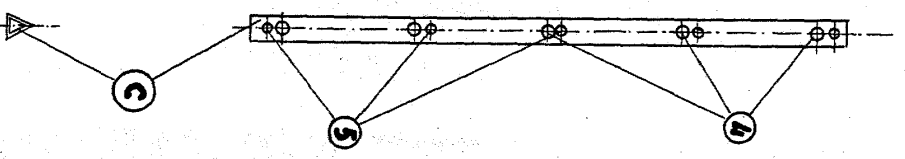
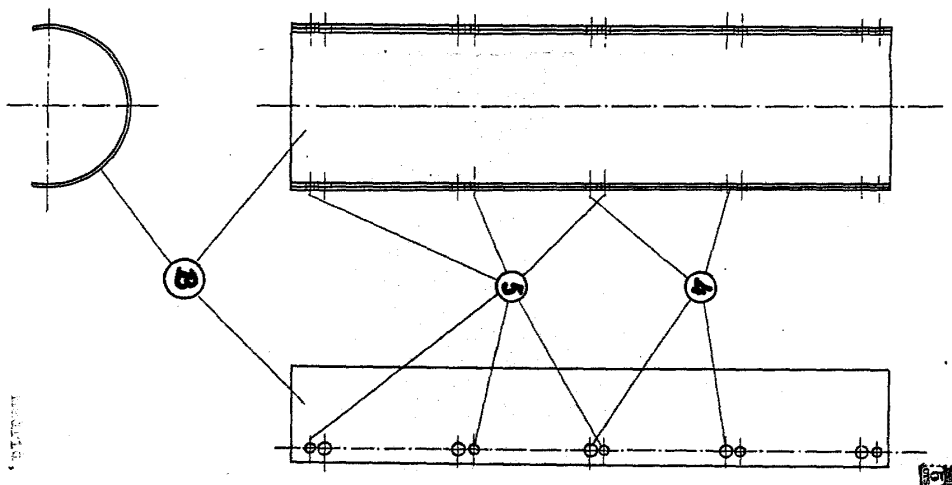
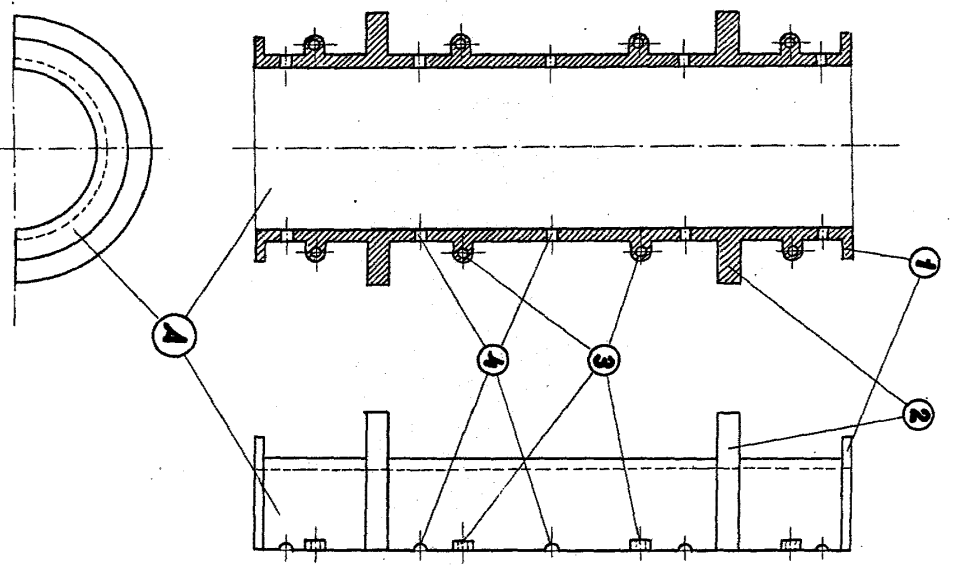
P. A.



Alberto Romero Egiluz

Hoja única

291802



Escala variable

INDUSTRIA, S.O. DE A.D. 1.1.65

