

226705

226705



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

que se acompaña a

la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION por VEINTE AÑOS EN ESPAÑA,

a favor de

DON RENATO WERMEULEN, residente en MADRID, calle de
Peralejo nº 5, (Villaverde),

por

«PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO DE FABRICACION DE BOVE-
DILLAS PARA FORJADO DE PISOS»

Inventor: El solicitante, de nacionalidad belga.

226705



La invención que se refiere esta Memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con lo preceptuado en el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1929, texto refundido publicado el 30 de Abril de 1930.

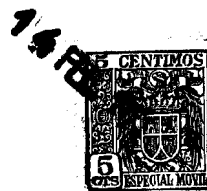
La invención que se describe seguidamente, tiene por objeto un procedimiento y dispositivo de fabricación de bovedillas para forjado de pisos, mediante los cuales se consigue un gran rendimiento, muy por encima del conseguida en la actualidad por los sistemas conocidos.

Actualmente, la fabricación de tales bovedillas, se lleva a cabo mediante la utilización de moldes fijos, provistos de los correspondientes moldes interiores; sobre éstos actúa la máquina vibradora, que vierte el hormigón entre unos y otros. Para la extracción de las piezas, es preciso utilizar un sistema de palancas, por el cual son extraídos primeramente los moldes interiores, y a continuación los exteriores fijos, quedando las bovedillas depositadas en el plano donde se haya llevado a efecto la operación.

Es evidente los grandes inconvenientes que este sistema presenta. En primer lugar, resulta difícil el conseguir que las bovedillas queden exentas, puesto que tanto los moldes exteriores como los interiores tienen que ser levantados desprendiéndose de ellas, y a ello existe una resistencia que hay que vencer determinada por el contacto del hormigón con sus paredes.

Por otra parte, únicamente se pueden fabricar bovedillas de un tamaño determinado, y de no muy grandes proporciones, y en cuanto a la cantidad de unidades que se realizan de una

226705



sola vez, no pasa de dos. Por esta razón, la fabricación es indiscutiblemente lenta.

Tales inconvenientes quedan perfectamente resueltos con el procedimiento y dispositivo objeto de la presente invención, y que describimos seguidamente.

35

Consiste en la utilización de unos moldes rectangulares, cuyos lados menores están sujetos a los mayores en la línea de cruzamiento por medio de tornillos, que tienen las dimensiones que se desee en cada caso, puesto que pueden admitir hasta diez bovedillas. Estos moldes rectangulares, exteriores, están provistos en su interior de adecuados medios de separación entre las bovedillas que contiene.

40

En cuanto a los moldes interiores, están dispuestos de forma que en su parte inferior presentan dimensiones ligeramente menores a la superior, lo que permite su fácil extracción, sin las dificultades apuntadas anteriormente.

45

Con estos moldes, el procedimiento es el siguiente: se colocan sobre el suelo de la fábrica, y se hace actuar sobre ellos las máquinas vibratoras. Una vez terminada la operación de vibrado, se extraen, mediante mecanismo de palancas, los moldes interiores, lo que se hace sin esfuerzo debido a la conformación de su parte inferior, menor que la superior. Una vez quitados los moldes interiores, se aflojan los tornillos y se abren los moldes exteriores, desmontándolos, y quedando las bovedillas exentas, y dispuestas para su transporte.

50

55

Es evidente que de esta forma los moldes pueden tener las dimensiones de un tamaño mucho mayor que el conocido, ya que no es preciso levantarlos del suelo para poder extraer las bovedillas, sino que se desmontan allí mismo. Por otra parte, y debido a la misma razón, en vez de dos bovedillas como máximo

60

226705



65

se puede obtener hasta diez en cada operación, y esto con una duración de vibrado absolutamente igual. Es decir, que sin emplear más tiempo del que se emplea con los sistemas conocidos se obtiene un rendimiento infinitamente superior. No cabe duda, por tanto, de las ventajas que encierra el procedimiento descrito, y el avance que supone en la industria del ramo, motivo por el cual ha de encontrar sin duda una excelente acogida entre los industriales, y es merecedor de la protección que se solicita.

70

A título de ejemplo aclaratorio, se acompaña una lámina de dibujos. Así, la figura 1ª representa una bovedilla flanqueada por dos viguetas; la figura 2ª, un molde fijo, en cuyo interior se encuentran dos bovedillas, con los moldes interiores nº 1, 2, 3, 4, 5 y 6; la figura 3ª representa un bovedilla exenta; la figura 4ª, es un molde desmontable, como el que se reivindica. El nº 1 es el tornillo de cierre que permite separar los lados menores; los nº 2 y 5 señalan la separación de una y otra bovedilla; el nº 3 es el lado mayor del molde propiamente dicho, y el nº 4 es la chapa interna de recubrimiento del mismo.

75

80

Hecha la descripción que antecede, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que ello signifique el cambio de la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden, y la que se reivindica en la siguiente

85

N O T A

En resumen: la Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

90

1ª.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO DE FABRICACION DE BOVEDILLAS PARA FORJADO DE PISOS, caracterizado esencialmente por

226705



95

el hecho de utilizar unos moldes rectangulares desmontables, cuyos lados menores están provistos en la línea de unión del ángulo diedro que forman con los lados mayores, de unos tornillos de apertura, habiéndose previsto en el interior de dichos moldes elementos adecuados de separación para las piezas que contenga en el proceso de fabricación, y teniendo los moldes interiores, que producen los huecos de las bovedillas, dimensiones ligeramente menores en su parte inferior que en la superior, para facilitar la extracción de los mismos.

100

2ª.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque una vez montados los moldes, se someten a la acción de las máquinas vibradoras, y una vez terminada ésta, se extraen mediante palancas los moldes interiores, pero los exteriores se desmontan en el propio lugar del proceso de fabricación, quedando, sin necesidad de operación de ebevedo alguna, las bovedillas exentas y dispuestas para su transporte.

105

3ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO DE FABRICACION DE BOVEDILLAS PARA FORJADO DE PISOS.

110

Todo conforme se describe en la presente Memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina y dibujos que se acompaña.

Madrid, 11 de Febrero de 1956

ALFONSO UNGRIA

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'Alfonso Ungria', written over a horizontal line.

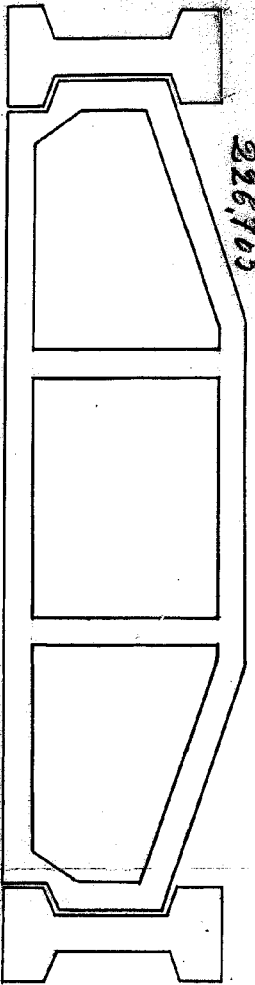


FIG. 1ª

FIG. 2ª

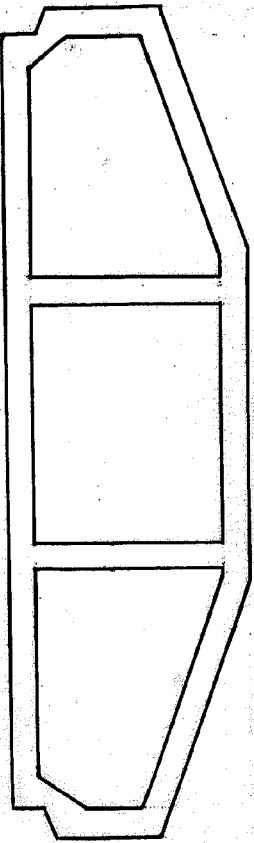


FIG. 3ª

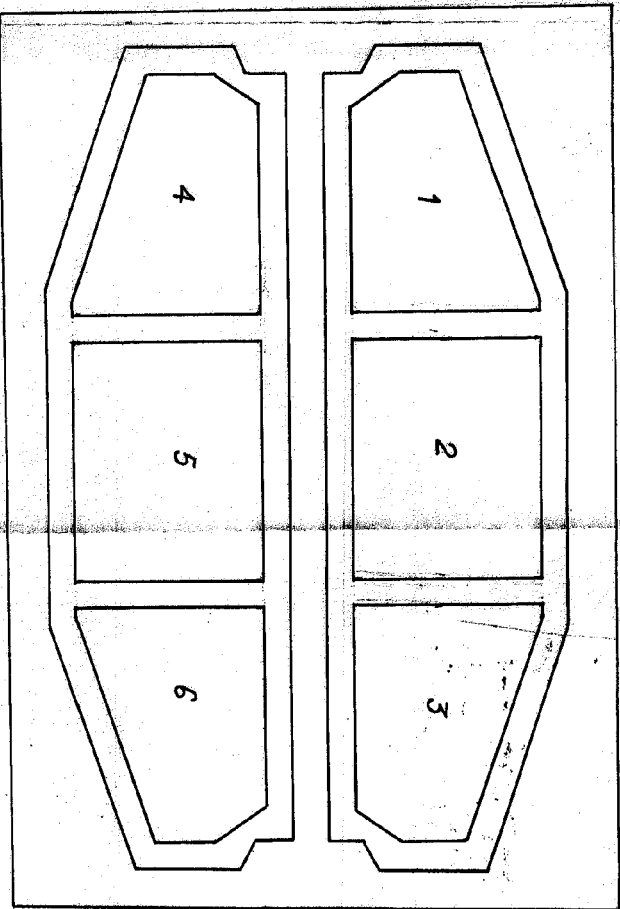


FIG. 4ª

ESCALA VARIABLE

MADRID, 14 DE febrero DE 1902

Alfonso García

Alfonso García

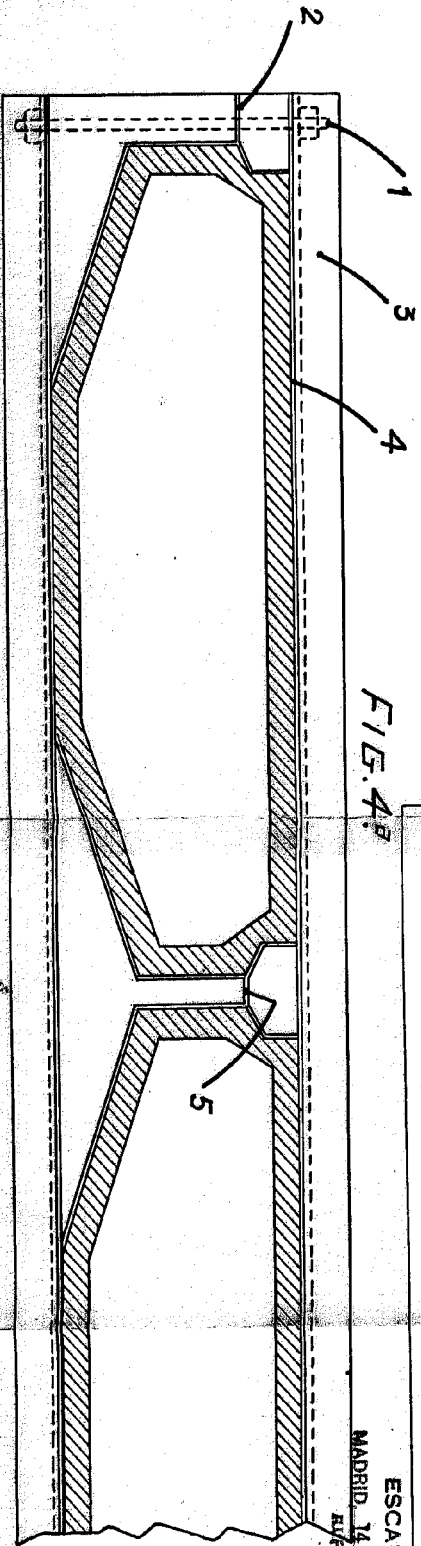


FIG. 4ª