

228534



228534

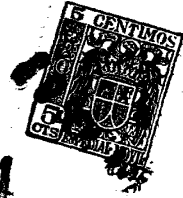
MEMORIA DESCRIPTIVA  
que se acompaña a  
la solicitud de una  
PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España, a favor de  
Don JOSE MIQUEL FENOLL, de nacionalidad española, con domi-  
cilio en Torrente (Valencia) calle Masanasa, núm. 8

por

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE OQUEDADES Y ORIFICIOS  
EN LOS ELEMENTOS DE CONSTRUCCION"

!!!!!!!!!!!!!!

Inventor: El solicitante.



228534

La invención a que se refiere la presente 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 las prescripciones del Estatuto vigente de Propiedad Industrial de 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1930.

En la fabricación de elementos de construcción se hace preciso el empleo en determinadas ocasiones de unos bloques o matrices que se introducen en los moldes y que quedan incrustados en la masa de los elementos a obtener de tal modo que, retirados posteriormente, aquellos elementos presentan oquedades o perforaciones en cualquier sentido.

Hasta la fecha los citados bloques o matrices están realizados en cuerpos duros que generalmente son madera o un metal. En cualquiera de los dos casos se hace difícil la operación de retirar estos bloques una vez fraguada la masa de los elementos. La dificultad estriba en primer lugar en el hecho de que tanto el metal como la madera presentan una superficie invulnerable a la penetración de un elemento extractor, por lo cual ha de ser necesario que los bloques presenten resaltes o elementos apropiados que obligan en muchos casos a deformar los propios moldes. Naturalmente tenemos en cuenta para ello aquellos casos en que se desea practicar cavidades en los elementos de construcción.

Sin embargo, cuando se trata de obtener orificios transversales en cualquiera de los sentidos del elemento, no es preciso que los bloques tengan resaltes para su extracción ya que la misma puede verificarse golpeando simplemente al bloque por uno de sus extremos. Ahora bien, el golpear al bloque por uno de sus extremos para extraerlo del elemento terminado origina en muchísimos casos la rotura del citado elemento, por lo que es preciso sacar los bloques cuando el fraguado no se ha realizado totalmente y por consiguiente la masa del elemento no se ha adherido fuertemente todavía



228534

a la superficie del bloque y consiguientemente al sacar los bloques de los orificios se produce la deformación de éstos y la del propio elemento al realizarse esta extracción prematuramente.

40

Dos factores son pues muy importantes a tener en cuenta en la fabricación de las viguetas o elementos de construcción en que se han de verificar orificios o vaciados.

45

En primer lugar es preciso conseguir por todos los medios el total fraguado del elemento sin retirar los bloques. En segundo lugar es necesario utilizar unos bloques que puedan retirarse con facilidad sin necesidad de golpearlos para evitar así la rotura de los elementos.

50

El problema ha de resolverse ideando unos nuevos bloques de características totalmente originales por lo que se refiere a su constitución.

55

El solicitante, después de múltiples ensayos, ha llegado a la conclusión de que es posible el fin propuesto utilizando el procedimiento que es objeto de esta Patente de Invención.

60

El procedimiento recae esencialmente sobre el hecho de crear unos bloques macizos para que soporten la presión de los materiales que en estado pastoso han de llenar los moldes utilizados para la obtención de cada elemento. Dichos bloques macizos han de tener como característica esencial un grado de elasticidad más o menos elevado adecuado en cada caso a los esfuerzos de compresión a que se verá sometido durante el proceso de fabricación de los elementos y en relación con el tamaño del orificio o vaciado con que se ha de dotar a los repetidos elementos.

65

Estos cuerpos macizos y elásticos al mismo tiempo tendrán en cada caso la forma del orificio o vaciado a obtener y podrán estar dotados, eventualmente, de un núcleo rígido que no reste elasticidad y que por el contrario sirva para dar mayor solidez al bloque.

70

Las citadas masas o cuerpos macizos y elásticos quedan

228534



75 incrustados en los elementos de construcción durante el proceso de fabricación de los mismos de modo que, según el sistema conocido, una al menos de sus caras esté íntimamente unida con una de las paredes interiores del molde, constituyendo precisamente esta cara el punto por el cual se efectúa la tracción y compresión para la retirada de los bloques una vez fraguado totalmente el elemento.

80 Las cualidades de la goma, como materia concreta que puede utilizarse y que de hecho se utilizará en la obtención de los bloques que nos ocupan, hacen posible el total fraguado de la pasta (cemento, yeso, etc. de que han de estar constituidos los elementos) sobre su superficie, sin que tal pasta se le adhiera. De este modo, una vez realizado el fraguado, resulta sumamente fácil retirar el bloque según se  
85 ha indicado anteriormente bien por tracción o por compresión, esfuerzos realizados siempre sobre la cara del bloque que aparece en la superficie del elemento.

90 Es evidente que una vez retirado el bloque, deformado eventualmente por los esfuerzos de tracción y compresión citados, recobra su forma habitual quedando listo para su empleo en sucesivas operaciones similares. Dichas operaciones podrán realizarse indefinidamente con los citados bloques por cuanto no sufren desgaste aparente alguno, lo que reduce considerablemente los gastos de fabricación, repercutiendo del mismo modo en el precio de venta de los elementos fabricados.  
95

100 Hecha la descripción que antecede es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que preceden y lo que se reivindica en la siguiente

NOTA

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

1ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE OQUEDADES Y



228534

105

ORIFICIOS EN LOS ELEMENTOS DE CONSTRUCCION, esencialmente caracterizado porque el hecho de crear unos bloques macizos para que soporten la presión de los materiales en estado pastoso que han de llenar los moldes utilizados para la obtención de cada elemento, constructivo, estando dotados dichos bloques macizos de un grado de elasticidad adecuado a los esfuerzos de compresión a que se han de ver sometidos durante la fabricación de tales elementos, y siendo asimismo adecuado al tamaño de la oquedad que se crea por su mediación.

110

115

2ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE OQUEDADES Y ORIFICIOS EN LOS ELEMENTOS DE CONSTRUCCION, según reivindicación primera, caracterizado porque estos cuerpos macizos y elásticos están dotados en su interior de un núcleo rígido que les da solidez, y exteriormente adoptan la forma del orificio que se desea obtener.

120

3ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE OQUEDADES Y ORIFICIOS EN LOS ELEMENTOS DE CONSTRUCCION, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque dichos cuerpos macizos y elásticos quedan incrustados en los elementos de construcción durante el proceso de fabricación de los mismos, estando una de sus caras íntimamente unida a una de las paredes interiores del molde, constituyendo esta cara el punto por el cual se efectúa la tracción y compresión para la retirada de los cuerpos macizos una vez fraguado el elemento.

125

130

4ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita, "UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE OQUEDADES Y ORIFICIOS EN LOS ELEMENTOS DE CONSTRUCCION".

135

Tal como queda descrito en la presente Memoria, que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 16 de mayo de 1956

ALFONSO UNGRIA