

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

3008

ES	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	00
Nº										243640										Y																																																																																
FECHA DE PRESENTACION										30 MAY. 1979																																																																																										

MODELO DE UTILIDAD

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente demanda y según el contenido de la Memoria adjunta.

60 PRIORIDADES:		61 FECHA		62 PAIS	
61 NUMERO		A		O	
67 FECHA DE PUBLICIDAD		68 CLASIFICACION INTERNACIONAL			
		B 28B 7/00			
64 TITULO DE LA INVENCIÓN					
"MOLDE PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION DE VIGAS"					
71 SOLICITANTE (ES)					
D ^a AGUSTINA SASTRE PLA					
DOMICILIO DEL SOLICITANTE					
Balnes, 401 ático 2 ^a , BARCELONA-22					
72 INVENTOR (ES)					
73 TITULAR (ES)					
D ^a AGUSTINA SASTRE PLA					
74 REPRESENTANTE					
D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.					

3048 1979

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente modelo de utilidad se refiere a un molde perfeccionado para la fabricación de vigas.

5. En la invención se ha ideado un molde del tipo formado por una batería de elementos modulares de molde que debidamente combinados integran el encofrado para la obtención de una pluralidad de vigas de hormigón armado con estribos incorporados.

10. Los perfeccionamientos motivo de la invención se refieren al hecho de proveer al molde de medios que facilitan el desmoldeo de las vigas una vez fraguadas, sin que los estribos signifiquen inconveniente

15. En líneas generales, el molde que se preconiza comprende como elementos integrantes unos módulos de forma trapecial isósceles provistos de una costilla longitudinal en su base menor y de un perfil en L en uno de sus lados, en la proximidad de su base mayor. Estos módulos se complementan con módulos extremos que corresponden a medio módulo de los citados.

20. La ordenada disposición de los referidos módulos proporciona un molde para la obtención de una pluralidad de vigas simultáneas, integrando los lados convergentes de los citados módulos y el perfil en L que limita dicha convergencia, el alma de la viga, mientras que las bases menores de los módulos y las costillas que limitan las mismas, forman las suelas de las vigas. En las citadas bases menores de los módulos
25. se prevén orificios para paso de los estribos, tanto en su fase de colocación previa al vertido del material como en la fase de desmoldeo. Estos orificios pueden ser circulares o bien alargadas en sentido transversal al módulo, lo que facilita la separa-

3049 1970

5. ción de los mismos en la fase de desmoldeo. Según lo descrito, una vez fraguado el material, se procede a la separación de los módulos extremos, a lo que coadyuva la especial forma de los orificios por los que se introducen los estribos; una vez realizada esta operación, los módulos centrales admiten similar juego, completando la operación de desmoldeo.

10. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En los dibujos:

La figura 1, muestra una vista en alzado frontal de una batería de moldes, para la obtención de una viga en T.

15. La figura 2, es una vista similar a la anterior y que corresponde a un molde para la fabricación de una viga en doble T.

La figura 3, corresponde a una vista en planta de dos de los módulos.

20. Haciendo referencia a las figuras, se aprecia en su realización una batería de moldes integrada por los elementos modulares -1- y -2-, de los cuales los -1- corresponden a posiciones extremas, mientras que los -2-, corresponden a posiciones centrales.

25. Unos de los módulos -2-, presentan una costilla longitudinal -3- que en cooperación con los perfiles en L -4-, limitan el molde unitario para una viga en T o doble T, según el caso. En las bases -5-, de los módulos existen orificios -6- que debido a su alargamiento en el sentido transversal a la

304 1979

mayor dimensión del módulo, facilitan las maniobras de desmoldeo y la salida de los estribos -7-.

5. El modelo, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

10.

- . -

N O T A

Descrito el objeto y utilidad de la presente invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones,

15.

1. Molde perfeccionado para la fabricación de vigas, caracterizado esencialmente por el hecho de estar constituido por una pluralidad de moldes en batería obtenidos por la combinación ordenada de elementos modulares cada dos de los cuales integra un conjunto de molde que presenta una porción convergente en la que se constituye el alma de la viga, cuya porción convergente se encuentra limitada por un perfil en L, presentando dicho conjunto de molde una porción rectangular, comunicada con la anterior, limitada a su vez por sendas costillas longitudinales pertenecientes a cada parte de molde, en cuya porción rectangular se constituye la suela de una viga en T, previéndose en la base de estas partes de molde unos orificios alargados en sentido transversal para paso de los estribos y cuyos orificios permiten a su vez la separación de las partes del molde o módulos facilitando la operación de desmoldeo de la viga a obtener.

20.

25.

3043 1979

2. Molde, según la anterior reivindicación, caracterizado porque la supresión de la costilla longitudinal de un módulo intermedio proporciona junto con los módulos adyacentes un conjunto de molde para la formación de una viga en doble T.

3. Molde perfeccionado para la fabricación de vigas.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 5 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 30 MAY. 1979

P.º.

JAIMÉ ISERN CUYÁS
P.º.



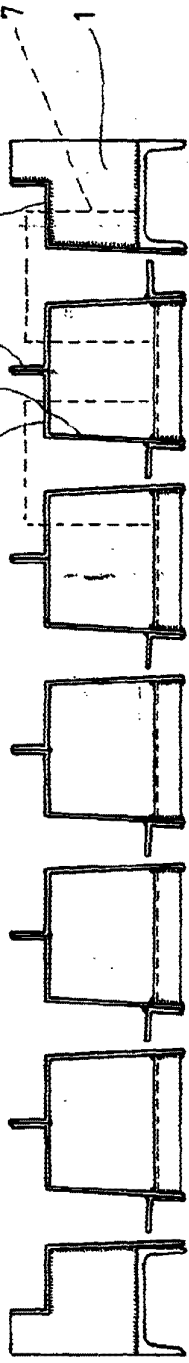


FIG. 1

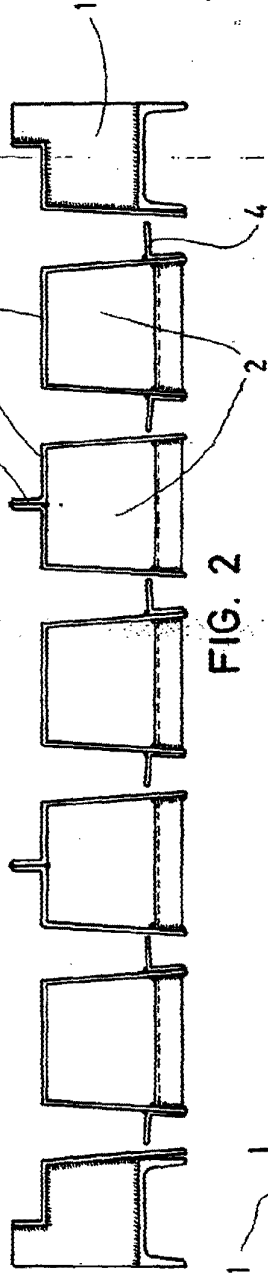


FIG. 2

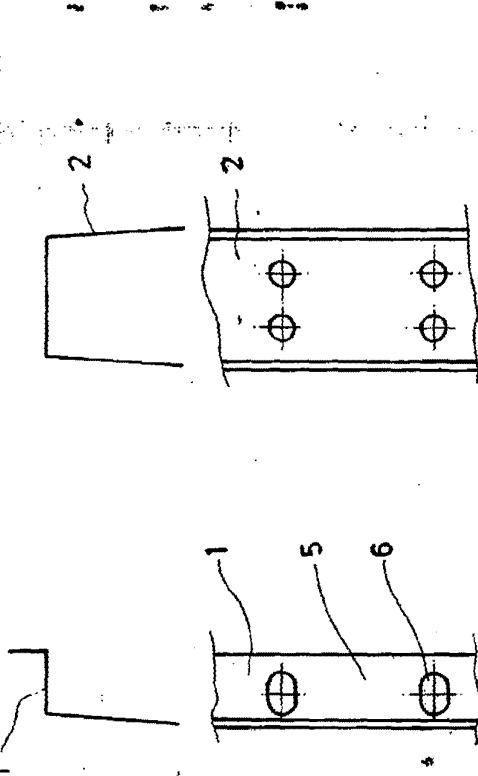


FIG. 3

Madrid, a 30 MAY. 1979
P. a.

JAIIME ISERN CUYRS
P. P.

