

248.757

28 JUN 1957



248757

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE LA
PATENTE DE INVENCION

que por veinte años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de la Firma FIXTRAGER ITALIANA S.R.L., entidad italiana, - residente en MILAN (Italia), Via C.G. Merlo, 1, por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION DE MOLDES METALICOS CON ELEMENTOS DOTADOS DE MEDIOS PARA SU UNION".

--o-o-o-o-o-o-o--

La presente invención se refiere a un procedimiento para la formación de moldes metálicos destinados a la albañilería y más en particular hace alusión la invención de la realización de un procedimiento para la unión de diferentes elementos o piezas de estos moldes destinados a la inyección de hormigón para la formación de pilas, muros, de vigas u otros productos similares.

248757

28 JUN



10

La pieza o el elemento en cuestión no difiere mucho de las piezas que son empleadas corrientemente para la formación de moldes conocidos por el hecho de que se trata de una pieza de chapa reforzada por un marco formado por piezas perfiladas con objeto de formar un elemento plano adecuado para la formación de moldes completos destinados para la albañilería.

15

En los moldes (los conocidos para la unión de diferentes elementos) se hacen necesarios varios accesorios (tales como medios de cierre por tornillo o cuña, abrazaderas, pequeñas escuadras angulares etc.) y ocasionan sensibles gastos iniciales y un empleo notable de manos de obra para las operaciones de montaje y desmontaje.- Por lo demás son estas piezas susceptibles a extraviarse fácilmente en el taller a causa de sus pequeñas dimensiones.

20

En la realización de moldes según la invención se ha adoptado un sistema de unión formado por diferentes elementos que, eliminándose todo accesorio, permiten un montaje y un desmontaje rápido de las piezas que forman el molde.

25

El elemento principal del sistema de formación de moldes según la invención está constituido por una pieza como aquella representada en la figura 1 de los planos, en la que dicha pieza está formada por una placa metálica, que está dotada de un borde y lleva en uno de sus lados un número de púas 2 y en el lado opuesto un número de agujeros 3, estando distanciados igualmente entre sí dichas púas y dichos agujeros y teniendo ambos además iguales diámetros bien entendido naturalmente con el juego necesario para la introducción de las púas en los agujeros. En los dos otros lados de la pieza pueden estar previstos naturalmente otros agujeros 4.

30

En la figura 1 no se ha dibujado el entramado interior

248757



35 de la pieza formado por elementos perfilados que se ha dispuesto
convenientemente, lo que es necesario para asegurar una robustez
y una rigidez suficiente de la pieza, ni los grilletes eventuales
para coger la pieza por el hecho de que estos elementos son emplea-
dos normalmente en ciertos tipos de moldes conocidos y tambien
40 porque se trata de elementos rígidos que son utilizados normalmen-
te en todas las construcciones semblables de metal o de madera y
que son susceptibles a ser variados conforme las exigencias de la
producción, mientras que por el hecho de prever por lo menos en
los dos lados opuestas de la pieza púas 2 y agujeros 3, pueden
45 tener ellos formas diferentes, como por ejemplo cilíndricos o bien
cónicos, piramidales, prismáticas, cuyo eje geométrico puede ser
perpendicular al borde de la pieza o bien tener un ángulo diferen-
te:

La figura 2 del plano enseña una pieza análoga a aquella
50 de la figura 1, pero dotada de púas 2 y 6 en dos lados y agujeros
3,5 en dos lados opuestos, estando situados las púas y los agujero-
ros siempre de tal forma que encajan siempre perfectamente el uno
en el otro.

Otro tipo de pieza, especialmente conveniente, para los
55 ángulos internos, está representado en la figura 3 y está cons-
tituida por púas 2 en un lado y agujeros 3 en el lado opuesto,
mientras que pueden existir en otros lados solamente agujeros como
aquellos en figura 1, o bien púas y agujeros como en figura 2,
pudiendo preverse naturalmente una pieza destinada a ángulos ex-
60 teriores, la que sería una pieza replegada.

Debido a que las piezas son de las más diferentes dimen-
siones, son las partes accesorias necesarias para su unión las si-

248757

28



güentes:

65 El elemento principal (fig.4) formado por una pieza perfilada 7 que tiene cualquier sección y que lleva un número de púas 8 propias para encajar en los agujeros de las piezas.

70 La placa de unión (fig.5) formada por una pieza perfilada 9 dotada de agujeros que cooperan con las púas de las piezas y que puede estar replegada o bien prevista de una abertura 12, para la introducción de un medio de bloqueo.

75 El trabal para la unión de las piezas con un elemento tubular del tipo normalmente utilizado en la albañilería, representada en figura 7, que está formado por dos placas 13 que llevan dos o varios agujeros 14 en que encajan las púas 2 de las piezas, estando unido el trabal con un arco 15 por el que puede pasarse un tubo u otro elemento y que puede estar dotado de una rosca 16 para el bloqueo de dicho tubo o de una cuña para el mismo fin.

Las dos placas 13 pueden ser colocadas por lo demás en cualquier ángulo.

80 Otra clase de trabal para la unión de las piezas con el tubo normalmente utilizado en los andamios, representado en la figura 8 está formado por dos mordazas 17 unidas entre sí por un perno roscado 18 que puede ser sustituido tambien por una cuña.

85 Cuando se trata de un pilar normal se utiliza solamente los elementos principales, o sea las piezas y las placas.

90 Se colocan los elementos 7 sobre una base adecuada, dejando salir más o menos sus extremos libres, según las dimensiones de los pilares. Bien entendido, la púa de cada pieza perfilada debe estar alineada. Se procede, como está ilustrado en figura 10, colocándose sobre los elementos principales una primera tanda de



248757

cuatro piezas 1 en perspectiva con los elementos base; de esta manera cada pieza engrana con un cierto número de púas de una pieza perfilada, con las púas del perfilado sucesivo que es colocado a 90° y forma un saliente según las exigencias. De esta manera se establece una unión entre los elementos base y dichas piezas que tienen la función de una corbata normal, disponiéndose luego sobre la primera tanda de piezas 1 una segunda tanda 1 en perspectiva con la primera, repitiéndose la disposición precedente, empalmándose así cada pieza con la otra mediante los agujeros en que encajan cada vez las púas de la pieza inferior y con una púa de la pieza inferior siguiente que está colocada a 90° y que forma un saliente según las exigencias. Una segunda unión anular también con función de corbata es formada por la unión de dos tandas de piezas. Para el bloqueo de las piezas 1' se empalman los agujeros de las placas de unión 9, como está ilustrado en figura 10, con algunas púas de una pieza y con la púa de la pieza sucesiva que se encuentra alineada con las púas de la pieza precedente. Bien entendido, que se emplea un número conveniente de tandas de piezas con objeto de obtener la altura deseada.

En caso de un muro sencillo se hace uso de la compostura según la figura 11. Se sitúan los elementos 7 y se dispone sobre dichos elementos 7 las piezas 1 de la primera tanda, luego se coloca sobre dichos elementos las piezas 1' de la segunda tanda, encajándose las púas de la tanda inferior en los agujeros de esta segunda tanda, bloqueándose las piezas por los trabaes de los tubos (fig.7), enganchándose los agujeros en las púas de las piezas y, al cerrar finalmente el tornillo (o la cuña) quedan bloqueados de esta manera todos los ángulos de las piezas sobre el tubo de la

248757



armadura.

120 Se podría emplear eventualmente, para la unión de la tanda superior de piezas, una pequeña placa 19 dotada de cuatro o más agujeros.

125 La estructura de cada pieza podría ser variada en el sentido de que el marco, que lleva una púa o un saliente, o sea medios activos de unión, sea hecho de metal, mientras que las citadas piezas son de madera.

130 Naturalmente, en caso de que la forma del muro fuera compleja, la disposición de las piezas sería también compleja, y en este caso se tendrían que emplear los otros elementos más arriba mencionados.

-REIVINDICACIONES-

Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y explotación exclusivas de:

135 1.- Procedimiento para la formación de moldes metálicos con elementos dotados de medios para su unión, caracterizado porque cada elemento lleva en algunos de sus lados medios de unión activos situados a igual distancia y otros lados del mismo elemento llevarán medios pasivos situados equidistantemente.

140 2.- Procedimiento para la formación de moldes metálicos con elementos dotados de medios para su unión, según reivindicación 1ª, caracterizado porque los elementos así contruidos se unen mediante el acoplamiento de los medios activos de un elemento con los medios pasivos de otro elemento, utilizándose estos en número variado según el molde que se desea construir.

145 3.- Procedimiento para la formación de moldes metálicos con elementos dotados de medios para su unión, según reivindicación 1ª y 2ª,

248757.28



caracterizado por estar formados los elementos de unión activos en las piezas metálicas por púas.

150

4.- Procedimiento para la formación de moldes metálicos con elementos dotados de medios para su unión, según reivindicaciones 1ª hasta 3ª, caracterizado por estar formados los medios pasivos en las piezas metálicas por agujeros.

155

5.- Procedimiento para la formación de moldes metálicos con elementos dotados de medios para su unión, según reivindicaciones anteriores, caracterizado por ser el marco previsto de medios activos de unión de metal, mientras que la pieza o el elemento están hechos de madera.

6.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION DE MOIDES METALICOS CON ELEMENTOS DOTADOS DE MEDIOS PARA SU UNION".

Consta la presente memoria descriptiva de siete hojas numeradas y mecanografiadas en una sola cara a las que se acompañan dos planos para su mejor comprensión.

SEVILLA para MADRID, 31 de Marzo de 1.959.

Adolfo de la Torre

248757

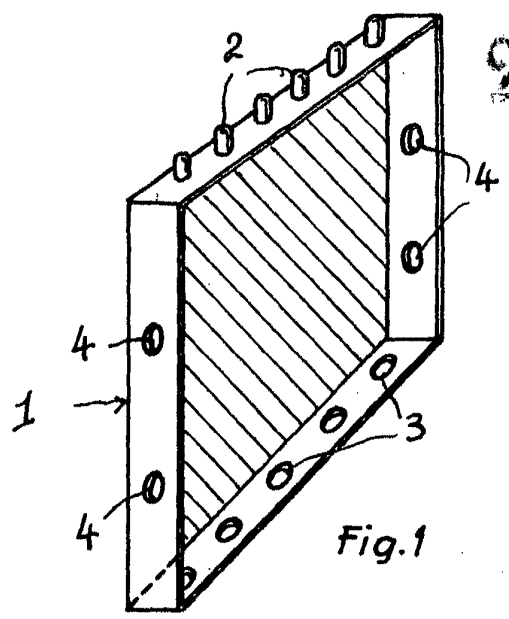


Fig. 1

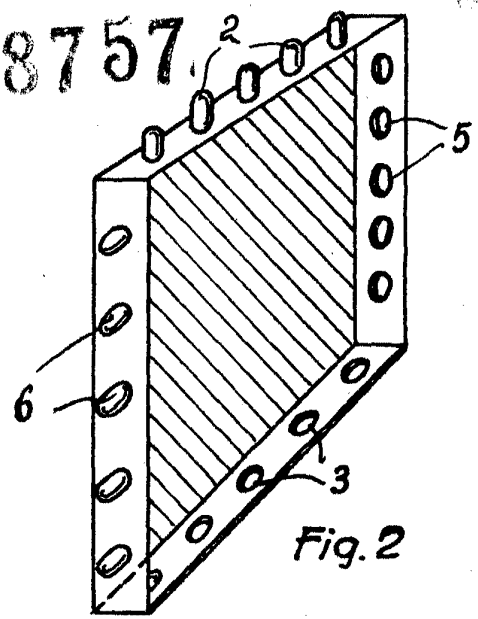


Fig. 2

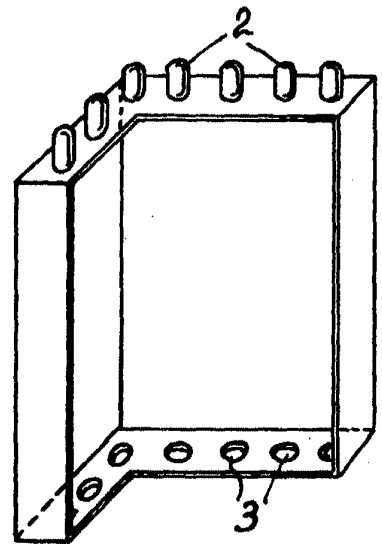


Fig. 3

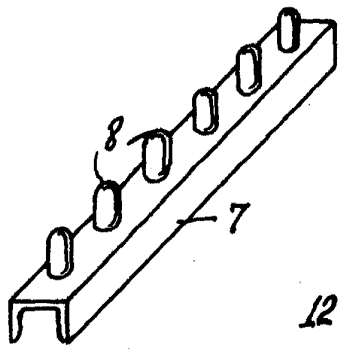


Fig. 4

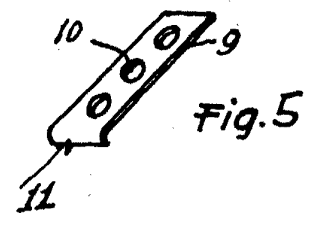


Fig. 5

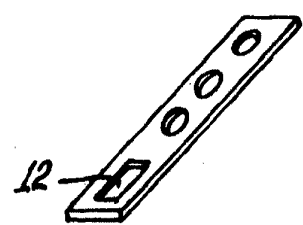


Fig. 6

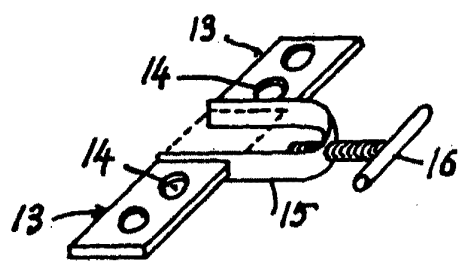


Fig. 7

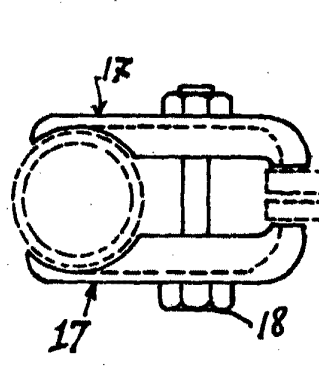


Fig. 8

ESCALA VARIABLE

248757

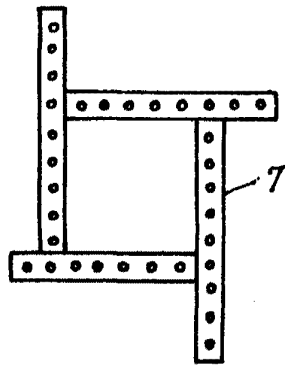


Fig. 9

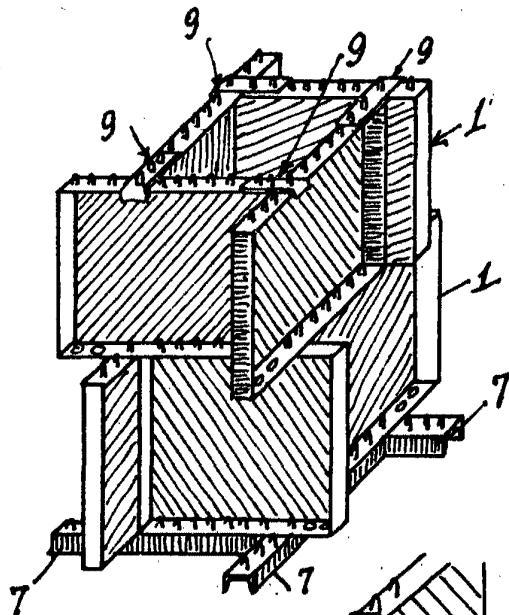
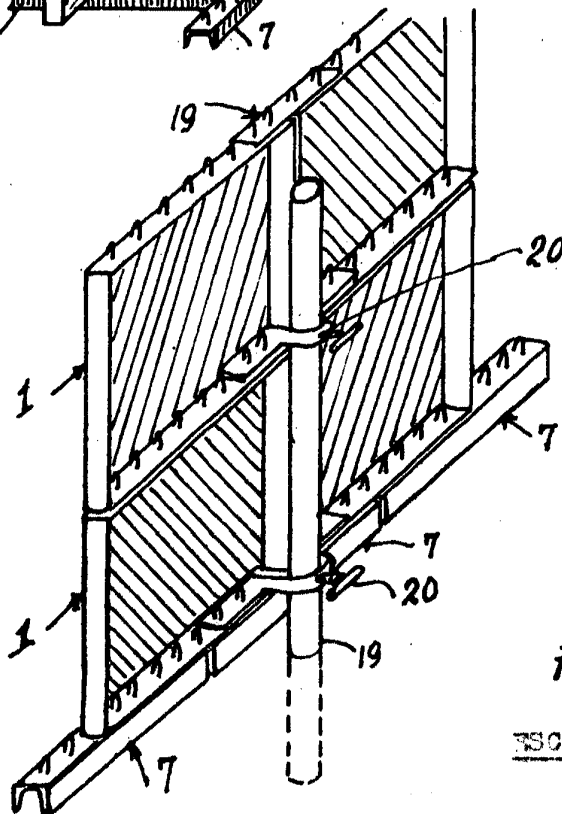


Fig. 10



Redondo
Fig. 11

ESCALA VARIABLE