



ESPAÑA

|    |    |    |                       |    |   |
|----|----|----|-----------------------|----|---|
| 19 | ES | 11 | NUMERO                | 10 | Y |
|    |    | 21 | 254608                |    |   |
|    |    | 22 | FECHA DE PRESENTACION |    |   |
|    |    |    | 24 NOV. 1980          |    |   |

MODELO DE UTILIDAD

16 MAR. 1981

|    |              |    |       |    |      |
|----|--------------|----|-------|----|------|
| 30 | PRIORIDADES: |    |       |    |      |
| 31 | NUMERO       | 32 | FECHA | 33 | PAIS |

|    |                     |  |    |                             |
|----|---------------------|--|----|-----------------------------|
| 47 | FECHA DE PUBLICIDAD |  | 51 | CLASIFICACION INTERNACIONAL |
|    |                     |  |    | B28B 21/74                  |

|    |  |
|----|--|
| 54 | TITULO DE LA INVENCIÓN                                 |
|    | "CAMPANA DE EMBOCADURA MEJORADA PARA MOLDEO DE TUBOS". |

|    |                              |
|----|------------------------------|
| 71 | SOLICITANTE (S)              |
|    | D. ANTONIO MELGUIZO SERRANO. |

|  |  |
|--|--|
|  | DOMICILIO DEL SOLICITANTE                                |
|  | SAN SEBASTIAN DE LOS REYES (Madrid), C/ Cervantes, nº 9. |

|    |               |
|----|---------------|
| 72 | INVENTOR (ES) |
|    |               |

|    |              |
|----|--------------|
| 73 | TITULAR (ES) |
|    |              |

|    |  |
|----|--|
| 74 | REPRESENTANTE                              |
|    | D. ANGEL LUIS DE LA HERRAN Y DE LAS POZAS. |

El presente Modelo de Utilidad se refiere a una campana de embocadura que simplifica enormemente la fabricación de tubería moldeada y cuya campana comprende un elemento volumétrico convexo que por contra realiza la embocadura hembra

5.

de cada tubo y que, en la solución descrita, comprende dos partes, una con la forma aparente a moldear la entrada del que la precede en su montaje y otra como unas arandelas en cajables en la pieza anterior y que sirve de base para el llenado y extracción del tubo una vez moldeado.

10.

Hasta el presente los moldes utilizados se componían de una sola pieza que tenía que quedar embebida en el molde hasta pleno endurecimiento y fraguado del tubo y, después, ser retirada a golpes que hacían perder mucho tiempo y aumentaban la proporción de roturas a límites antieconómicos, por

15.

cuya razón se ha ideado la solución que ahora se propone que evita mantener una gran proporción de capital inmovilizado al poderse recuperar la campana o molde de boca, prácticamente, una vez moldeado el tubo que podrá ser utilizado muchas veces en una misma jornada de trabajo, facilitar la

20.

extracción de las matrices que solamente quedan reducidas

a las arandelas o segunda pieza que no presenta entrantes y su arranque es muy sencillo, al presentar salida en plano liso, así mismo el doble contacto de vibración proporciona un mayor aprovechamiento aumentando la compactación

5. del hormigón, así como que al tener que manejar y extraer solamente las arandelas se maneja elementos de muy poco peso y que pueden disponer a pié de obra, pudiendo utilizarse las hasta ahora utilizadas sin el menor inconveniente.

10. Con el fin de comprender el alcance de la presente solución vamos a describirla sobre los dibujos adjuntos en los que se ha materializado una realización preferida de la misma dada a título de ejemplo y sin carácter limitativo.

En los dibujos:

15. La figura 1 muestra una vista en perspectiva de una campana o boca de tubo con las dos piezas incluidas y dispuestas al moldeo,

la figura 2 muestra un corte vertical de un moldeo según la invención,

20. la figura 3 muestra un corte vertical de un desmoldeo de la boca en moldeo.

En los dibujos podemos ver que se ha representado por 1 al tubo moldeado en material fraguable y cuya embocadura hembra se realiza mediante el acoplamiento apoyado de la campana 2 vinculada al vástago de moldeo 4 y a la cual se adapta, por dentro y perimetralmente, una arandela de apoyo 3 de tal forma colocada que conforma el apoyo de los labios finales de la embocadura y que al ser desmoldeado, formará el canto de apoyo del tubo sin que existan deformaciones o roturas, aunque se haya retirado la campana 2 en sentido favorable hacia afuera de la embocadura en el menor tiempo posible de endurecimiento y capaz de poderse emplear en otro moldeo sin entorpecer la instalación.

Dentro de la esencialidad de la invención caben variantes de detalle, asimismo protegidas y así podrá ser cualquiera el escalonamiento y solapamiento perimetral entre campana y arandela y, desde luego, cualesquiera las dimensiones y materias en que se realice.

-----

N O T A

Hecha la descripción del presente invento se hace constar que lo que se declara como no practicado ni divulgado en España comprende las siguientes

5. R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- Campana de embocadura mejorada para moldeo de tubos, caracterizada por el hecho de constar de una forma aparente volumétrica convexa que produce la entrada del que la precede en su montaje y con el pié de copa vinculado, de forma constante, al núcleo de moldeo con el que se separa en el desmoldeo y con una arandela encajable por el perímetro exterior del brocal de la campana solapable en el vuelo o valona de boca, por encima, con lo que al desmoldear sirve de apoyo de labios a la embocadura del tubo.

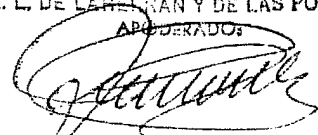
15. 2ª.- CAMPANA DE EMBOCADURA MEJORADA PARA MOLDEO DE TUBOS.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de seis hojas foliadas y mecanogra-

fiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid, a **24 NOV. 1980**

EL AGENTE OFICIAL  
A. L. DE LANERAN Y DE LAS POZAS  
ABOGADOS



Fdo. Dionisio de la Fuente



4-2011-11-1980-2

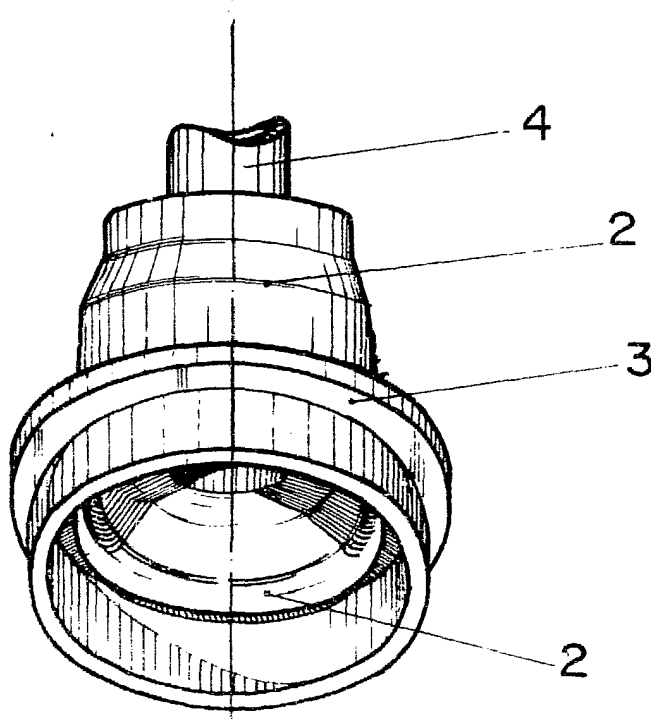


FIG. 1

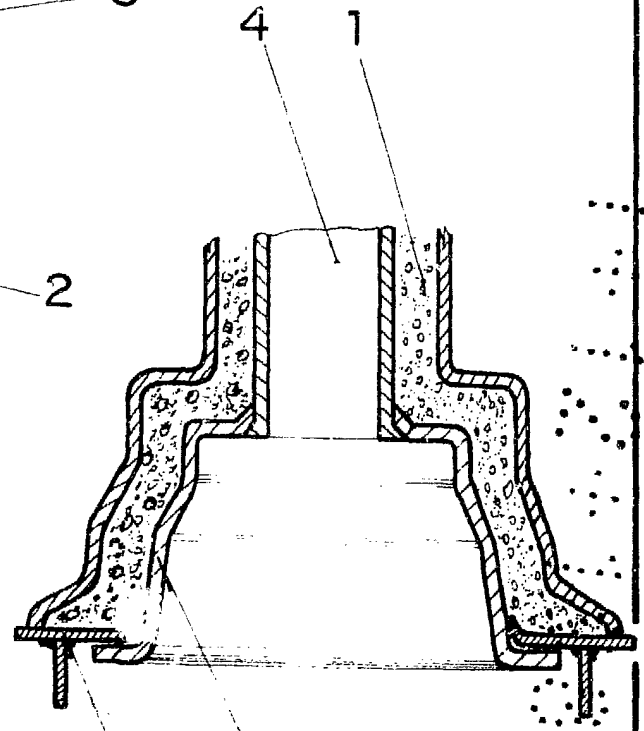


FIG. 2

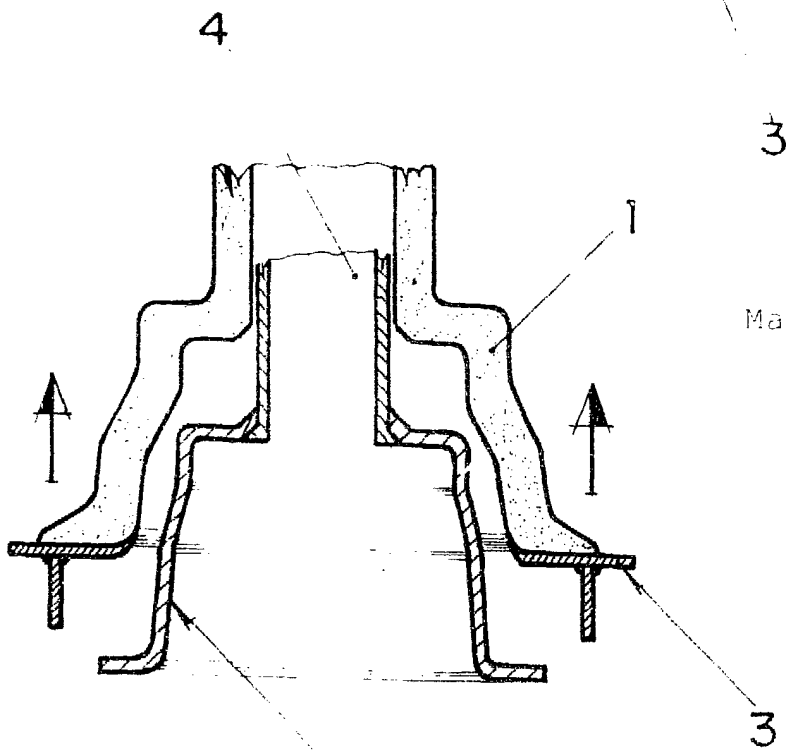


FIG. 3

Madrid, a 24 NOV. 1980

EL AGENTE OFICIAL,  
A. L. DE LAHERRÁN Y DE LAS POZAS  
APODERADO:

Fdo.: Dionisio de la Fuente