



ESPAÑA

19 ES	11	257383	10 Y
	21		
	22	FECHA DE PRESENTACION 13 MAR. 1981	

MODELO DE UTILIDAD

16 DIC. 1981
1735

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B28B 11/28
------------------------	--

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"DISPOSITIVO PARA LA ELIMINACION DE LAS REBABAS EN LA FABRICACION DE VIGUETAS Y OTRAS PIEZAS DE HORMIGON".

71 SOLICITANTE (S)

D. Herminio Rafael Sierra Garcia.
D. Vicente Rocolons Puig.
D. José Martinez Segura,

DOMICILIO DEL SOLICITANTE C/. 9 de Octubre nº, 2 CHIVA (Valencia).-
C/. Enseñanza nº 1-6ª CHIVA (Valencia).- C/. Cuñat Cortés nº 12-3ª CHIVA (Valencia).

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

DOB JOSE LOPEZ CORTES.-

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

5

10

15

20

Los moldes que se utilizan actualmente para la fabricación de viguetas de hormigón pretensado, zapatas de jocenas y otras piezas, adolecen del defecto fundamental de que en su discurrir saliendo las viguetas fabricadas y a falta de fraguar, entre las piezas contiguas quedan residuos de material que se adhieren al suelo y a las propias viguetas resultando difícil desprenderlas del suelo, al propio tiempo que una vez obtenida la vigueta al fraguar el material, su acabado es realmente desastroso y lamentable al presentar rebabas y roturas del material que en muchos casos dificultan el trabajo.

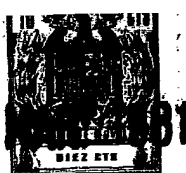
Para eliminar todas las dificultades e inconvenientes apuntados en el párrafo anterior, se ha creado el dispositivo para la eliminación de las rebabas en la fabricación de viguetas y otras piezas de hormigón objeto de la invención, cuyo dispositivo es de aplicación en el propio molde y precisamente a la salida de las viguetas según se van fabricando, actuando de forma que impide la formación de cajas de hormigón entre dos viguetas contiguas sobre el suelo, ni incluso barrillos que al fraguar formarían las rebabas que dificultan la obtención de la vigueta por la dificultad que presentan al desprenderse del suelo.



En líneas generales, el dispositivo a que nos venimos refiriendo, está constituido por un bloque provisto de medios para su fijación sobre el propio molde, actuando este bloque, de soporte para guiar un carril a modo de trineo provisto en el extremo inferior, de unas aristas longitudinales que apoyan sobre el suelo junto a las viguetas obtenidas y sin fraguar, formando un surco que corta a vigueta a escuadra.

El carril que produce los surcos o cortes del material antes de producirse su fraguado, va sostenido en forma colgante por unas columnas verticales montadas al bloque superior, llevando unos muelles helicoidales antagónicos que tienen por misión el presionar el propio carril contra el suelo con el fin de que los surcos, cortes de la pasta obtenidos, la cercenen totalmente, llegando a apoyar las aristas directamente sobre el suelo, para que no se produzcan rebabas.

En la parte central y superiormente, el bloque soporte que se fija al molde, dispone del extremo de una barra vertical, en donde aparece fijada una a modo de asa con un plano inferior horizontal, atravesando la barra vertical el bloque soporte para fijarse solidariamente al carril que produce los cortes en el material, actuando el asa, únicamente en la operación de retorno del molde ó para cualquier desplazamiento en el que no actúe de molde formando las viguetas, tirando de ella para



elevant el carril ó patin, dándole al asa un cuarto de vuelta para situarla apoyada contra un saliente solidarios del propio bloque soporte, quedando comprimidos los muelles que tienden a presionar hacia abajo el carril.

5 Asi como para los espacios entre dos viguetas contiguas se utilizan carriles de dos aristas convenientemente distanciadas, para las viguetas extremas a uno y otro lado del molde, se dispondrá de carriles provistos de una sola arista para eliminar las rebabas que se producen en el lado exterior de las viguetas extremas...

10 En lo que sigue, nos referiremos a las dos hojas de dibujos adjuntas, en las cuales, se ha representado gráficamente expuesto, un caso de realización práctica del dispositivo para la eliminación de las rebabas en la fabricación de viguetas y otras piezas de hormigón, con la particularidad de que las figuras en ellas representadas, deberán ser examinadas con el más amplio criterio y sin carácter limitativo alguno, dada su condición eminentemente informativa.

20 Las figuras representadas en las dos láminas de dibujos que se acompañan, exponen como sigue:

25 Figura 1.- Proyección longitudinal lateral en alzado del dispositivo, viéndose el bloque soporte fijo provisto de la placa de montaje a la parte posterior del molde que fabrica las viguetas, llevando montado el blo-



que soporte y en forma colgante a través de barras verticales, el patín con aristas vivas con las que se eliminan las rebabas, al propio tiempo que se realiza la vigueta y antes de fraguar el hormigón.

5 Figura 2.- Vista posterior del dispositivo de acuerdo con la figura 1, en donde se observa que las aristas del patín, adquieren unas curvaturas hacia el interior del mismo, ampliando los surcos realizados para mayor seguridad de funcionamiento.

10 Figura 3.- Planta inferior del patín, observándose la posición de las aristas que apoyan contra el suelo, adoptando hacia su extremo posterior, una ligera curvatura hacia adentro para ampliar el surco.

15 Figura 4.- La misma vista lateral en alzado que la figura 1, pero con la diferencia de que el patín de apoyo contra el suelo se encuentra en posición elevada por tracción ascendente de la anilla superior, hasta quedar apoyada por su base sobre unos pilares solidarios del bloque fijo, permaneciendo comprimidos los muelles que tienden a impulsar el patín hacia abajo.

20

Figura 5.- Vista anterior en alzado del dispositivo, por la placa de montaje al molde que realiza la fabricación de las viguetas.

25 Figura 6.- Perspectiva de un patín aplicable en los extremos del molde, comportando una sola cuchilla o arista para eliminar las rebabas de la parte exterior



de las viguetas existentes a ambos extremos del molde.

Figura 7.- Detalle en alzado del patin con un solo filo según la figura 6, llevando unas cartelas con el bloque superior, que actúan de nervios de refuerzo.

5 Figura 8.- Proyección convencional en perspectiva de la parte posterior del molde, por donde salen las viguetas ya fabricadas y sin fraguar, llevando montados entre cada dos viguetas contiguas, los dispositivos para la eliminación de las rebabas, objeto del presente registro.

10 Al objeto de facilitar la localización de las diferentes partes de que consta este dispositivo para la eliminación de las rebabas en la fabricación de viguetas y otras piezas de hormigón, se han incorporado acotaciones numéricas en las figuras de las dos láminas de dibujos.

15 que se acompañan, relacionadas con las descripciones que de sus características y funcionamiento se realizan a continuación, siendo -1-, el bloque soporte del conjunto, que comporta en un extremo y en forma solidaria, la placa de montaje -2- provista de los orificios pasantes -3-, por medio de los cuales y a través de tornillería, se fija al plano posterior -4- del bloque -5- constitutivo del molde que realiza la fabricación de las viguetas, precisamente en los puntos -6- que pueden ser orificios

20 roscados.

25



5 El bloque soporte -1-, lleva practicados tres orificios pasantes verticales, en los que se alojan con holgura, tres barras pasantes, una central -7- como elemento de fijación y dos laterales -8- que actúan, de guías, fijándose las tres por el extremo inferior -9-, al bloque horizontal -10-, en el que permanecen roscadas, llevando la contratuerca -11- de seguridad.

10 La barra central vertical -7-, en el extremo superior despues de atravesado el bloque -1-, lleva montada las tuercas -12-, entre las cuales se monta el travesaño horizontal -13- que forma parte de la anilla o asa -14-, accionable por tracción ascendente, provocando la elevación del bloque horizontal inferior -10-, y en consecuencia de los patines de canto -15-, los cuales apoyan
15 sobre el suelo a ambos lados de la vigueta formada y. A in fraguar, formando surcos para la eliminación de las rebabas.

20 Para obligar a que las aristas de los patines -15- permanezcan en contacto con el suelo, circundando las barras laterales -8-, se dispone el muelle helicoidal antagónico -16- que apoya superiormente sobre el bloque -1-, mientras que inferiormente apoya sobre la arandela suplemento -17-, y en consecuencia sobre el bloque horizontal -10- portador de los patines -15-, y como quiera
25 que el bloque -1- permanece fijo al molde, la presión de



los muelles -16-, se ejerca directamente sobre los patines -15-, con el objeto de que sus aristas siempre permanezcan sobre el suelo.

5 Los patines -15- por el extremo posterior según el sentido de la marcha, llevan practicada una ligera doblez -18-, con el fin de que la pasta recogida por las aristas del propio patín, sea empujada hacia la parte interna del dispositivo para su más fácil recogida y para separarla de las viguetas.

10 Para eliminar las rebabas de las viguetas extremas del molde, nos valdremos del patín -19- formado por una única pieza laminar, cuya arista se dispone junto a la vigueta en su lado extremo, llevando como refuerzo, las cartelas -20- mejorando su resistencia mecánica, llevando asimismo en la parte posterior, la doblez -18- para retirar la pasta obtenida en la realización del surco.

15
20 Cuando la máquina y molde para la fabricación de viguetas permanezca inactiva como tal en las operaciones de retorno ó desplazamiento, los patines -15-, conviene distanciarlos del suelo, y para ello nos valdremos de la anilla ó asa -14-, que por su remata superior en ángulo -21-, será traccionada en sentido ascendente, comprimiendo los muelles helicoidales -16-, hasta que el travesaño horizontal inferior -13-, se dispone apoyado sobre los tetones -22-, solidarios del bloque -1-, bas-

25



tando para ello además del movimiento de tracción, con solo darle un cuarto de vuelta a la anilla -14-, permaneciendo en esta posición todo el tiempo que se precise.

5 Estimando ámpliamente descritas todas y cada una de las partes que constituyen este dispositivo para la eliminación de las rebabas en la fabricación de viguetas y otras piezas de hormigón, solamente nos resta consignar la posibilidad de que sus diferentes partes puedan fabricarse en variedad de materiales, tamaños y formas, pudiendo igualmente introducirse en su constitución, 10 aquellas variaciones de tipo constructivo que la práctica aconseje, siempre y cuando las mismas, no sean capaces de alterar los puntos esenciales de que es objeto el presente Modelo de Utilidad.

.....
.....
.....
.....

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

= = = = =

5

10

15

1ª.- Dispositivo para la eliminación de las rebabas en la fabricación de viguetas y otras piezas de hormigón, esencialmente caracterizado por comprender un bloque soporte provisto de una placa lateral de acoplamiento y fijación sobre la pared posterior del molde con el que se obtienen las viguetas, precisamente en el punto entre los huecos que conformarán dos viguetas contiguas, llevando el bloque soporte, una pieza en forma colgante a modo de patin, compuesta de una ó dos aristas de canto que apoyan sobre el suelo, situadas junto a las viguetas que se van formando, produciendo un surco en la pasta, eliminando las rebabas, permaneciendo apoyado el patin por sus aristas, contra el suelo, forzado por unos muelles antagónicos que circundan unas columnas guía fijadas inferiormente al patin y que superiormente atraviesan el bloque soporte del conjunto.

20

25

2ª.- Dispositivo para la eliminación de las rebabas en la fabricación de viguetas, y otras piezas de hormigón, esencialmente caracterizado porque el patin provisto de una o dos aristas de canto según la precedente reivindicación, permanece montado en forma colgante, suspendido de una columna central unida por roscado por su extremo inferior al bloque del patin, mientras que superiormente la columna después de atravesar el bloque soporte, lleva montada un asa o anilla provista de una



base horizontal, rematando superiormente con un acabado angular, siendo traccionable en sentido de elevación para que comprimiendo los muelles antagónicos que circundan las columnas guía, se eleve el patín, situando la base horizontal de la anilla con solo darle un cuarto de vuelta, sobre unos tetones en elevación solidarios del bloque soporte, manteniéndose esta posición, mientras no se fabrican las viguetas.

3ª.- Dispositivo para la eliminación de las rebabas en la fabricación de viguetas y otras piezas de hormigón, esencialmente caracterizado porque las dos piezas laminares que flanquean el patín según la primera reivindicación, permanecen dispuestas de canto, y en su extremo posterior según el sentido del avance, presentan un arqueado o curvatura hacia el interior del propio patín, con el fin de que la pasta o rebabas de hormigón sin fraguar obtenidas en la realización de los surcos por las aristas del patín, sea ligeramente desplazada de la proximidad de las viguetas para que en el fraguado no haya posibilidad de adherencias de estos residuos con las viguetas de hormigón.

4ª.- "DISPOSITIVO PARA LA ELIMINACION DE LAS REBABAS EN LA FABRICACION DE VIGUETAS Y OTRAS PIEZAS DE HORMIGON".

De conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente me-

13



-12-

moria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

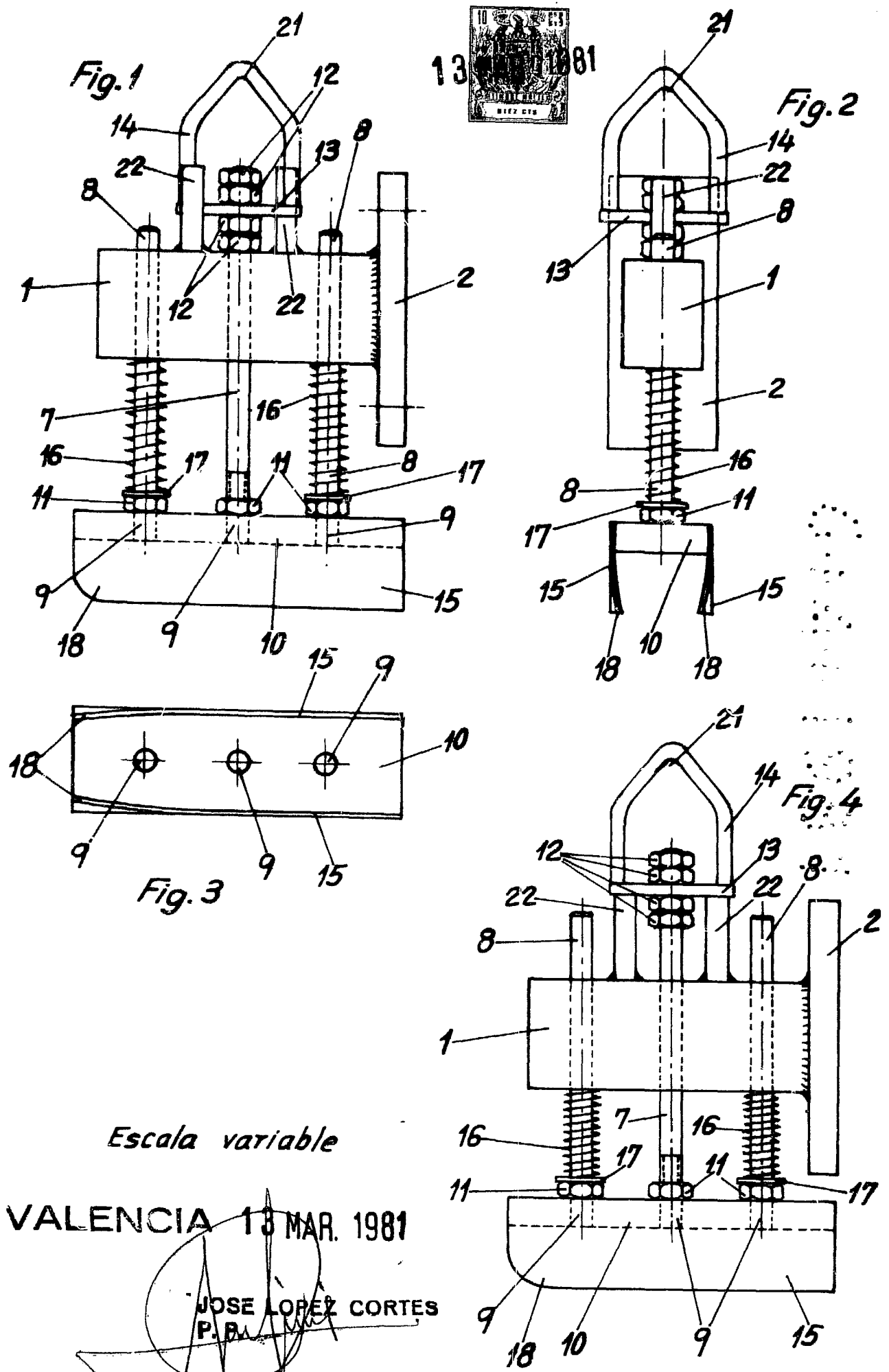
Esta memoria consta de DOCE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Valencia, 13 MAR. 1981

Por autorización de los interesados.-

JOSE LOPEZ CORTES
P. A.





Escala variable

VALENCIA 13 MAR. 1981

JOSE LOPEZ CORTES
P. B.

