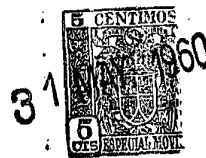


258517

PATENTE DE INVENCION

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ACEQUIAS"

-----

Solicitante: D. ANTONIO MAGRO MAS, de nacionalidad española, domiciliado en BARCELONA, Calle de Balmes, 129.-

-----

La presente memoria se refiere a un nuevo procedimiento para la realización de acequias para regadíos o para cualquier otra operación requiera el empleo de un caudal considerable de agua u otro fluido en un lugar determinado, tanto para uso temporal como para utilización permanente.



- Las construcciones de las acequias según los procedimientos empleados hasta el presente el inconveniente de que es necesaria la cimentación concienzuda del trazado total de la conducción, con el inconveniente económico que esto supone, además de que generalmente las proporciones de los morteros de esta fundación varía según los tramos y los cuales determinan que, en determinados puntos, se ocasionen desnivelaciones que llegan hasta a resquebrajar el cemento u hormigón empleado, con las consiguientes pérdidas de fluido a transportar.
- 10.
- 15.

- La esencialidad de la invención radica en la colocación de una serie de placas de fondo, a modo de traviesas, sobre las que se sitúan unas vigas o carriles paralelos y sobre los que descansan los elementos que en definitiva han de formar el colector, realizados en el mismo pie de obra o en lugar adecuado, pero siempre con la característica de que por sus dimensiones, son fácilmente transportados manualmente por los mismos operarios encargados del tendido, con la única operación posterior de la realización de un calafateado entre las juntas de los diferentes elementos, según las tendencias seguidas por el realizador de la obra.
- 20.
- 25.

- Mediante el sistema de fabricación de acequias que queda indicado es posible el tendido de una longitud considerablemente mayor por unidad de tiempo que según el sistema clásico, además de que el costo de la obra se ve notablemente disminuido en razón de que la mano de obra puede ser de simples peones a partir del trazado o alineación del tendido,
- 30.

258517



ya que la colocación de los diferentes elementos es exactamente la misma en cualquiera de los tramos.

35. Según las características de la invención, para la realización de una acequia es precisa primeramente la explanación del terreno que ha de comportarla y posteriormente, colocar con los espacios señalados previamente y

40. determinados por las condiciones de la canalización de acequia a realizar, y dependiente especialmente de la masa de fluido existente en cada momento en la unidad de superficie, unos bloques de cualquier material resistente, sobre los que se disponen paralelamente dos viguetas o carriles sobre los

45. que posteriormente se sitúan los elementos de apoyo de cada elemento de acequia y consistentes generalmente en bloques de hormigón u cualquier otra materia de análogas características, que presentan inferiormente dos cajeados para la recepción de las viguetas o carriles, en tanto que superiormente disponen de otra escotadura adecuada para la recepción

50. de los cajeros que forman la acequia, bien sean de sección semicircular, cuadrada o semiexagonal.

La distribución de los soportes de los cajeros se efectúa de manera tal que coincidan exactamente con las superficies de unión entre los diferentes que forman el tendido, facilitándose con esta disposición, la sustentación de los mencionados elementos al tiempo que se refuerzan las uniones, que, posteriormente, se calafatean según las necesidades de servicio o preferencia del encargado de la realización de la obra.

55.

60.

Otra de las características de la invención, radica en la posibilidad de empleo de cualquier tipo de vigueta para

258517

31



la sustentación de los soportes de los cajeros, pudiéndose ser estos de sección rectangular o bien cualquier perfil

65. laminado de normal adquisición en el mercado.

Para la mejor comprensión de cuanto antecede, se acompaña una hoja de planos en los que se representa esquemáticamente la invención, a título de ejemplo no limitativo, realizándose a continuación y con referencia a los mismos dibujos, una detallada descripción de la constitución de la misma invención.

70.

En la figura primera, una vista en perspectiva que muestra la extremidad de un cajero de sección cuadrangular.

75.

La figura segunda muestra, en la misma disposición, un cajero de sección semicircular.

Según queda representado, con la marca 1 se designan unos bloques que actúan como traviesas al quedar colocados en el terreno previamente explanado y distanciados entre sí de manera tal, que el peso total de la conducción comprendida entre dos traviesas consecutivas, se distribuye sobre el suelo uniformemente y sin que sobre parte alguna de este mismo suelo pueda producirse una sobrecarga por unidad de superficie, siempre teniendo en cuenta naturalmente, las condiciones de resistencia del mismo.

80.

Sobre las anteriores traviesas 1, preferentemente constituidas por una placa de hormigón, se disponen dos vigas 2 paralelamente dispuestas, y según una separación que viene aconsejada por la sección de conducción de la acequia a formar, realizadas según cualquiera de las formas constructivas de cualquier

85.

90.



95. elemento que ha de trabajar por flexión y con apoyos extremos, por lo que pueden ser simplemente perfiles laminados indicados con los trazos de puntos 3 o bien si las circunstancias así lo aconsejan, viguetas de hormigón armado, comportando estas vigas unos soportes 4 en los que inferiormente se practican los rebajes 5 que actúan como separadores y retenedores de las vigas inferiores sobre las que descansan. Estos soportes 4 presentan superiormente una entalladura de la forma que en definitiva haya de tener
100. el cajero, que en el ejemplo de la figura primera es de sección cuadrangular formada por el fondo 7 y los laterales 8, o bien según el segundo ejemplo, de sección semicircular 9, siempre con la característica de que los bordes superiores 10 de los anteriores quedan perfectamente enrasados para el mejor aprovechamiento de la sección y de que en
105. las extremidades, disponen de rebajes 11 destinados a facilitar la unión de los diferentes elementos que forman la acequia mediante un tipo de junta adecuado a las necesidades de servicio.
110. Descrita suficientemente la naturaleza y objeto de la presente invención, así como la forma en que la misma puede ser llevada a la práctica, se hace constar que el privilegio de concesión de la patente de invención que se solicita por veinte años en España según la legislación vigente, deberá recaer precisamente sobre: "PROCEDIMIENTO DE
115. FABRICACION DE ACEQUIAS", de acuerdo con las características esenciales de las siguientes:

REIVINDICACIONES

1ª.- Procedimiento de fabricación de acequias,



120. caracterizado por la disposición de unas placas de sustentación a modo de traviesas sobre el terreno enmarcado, sobre las que se disponen dos sistemas continuos de perfiles o viguetas, paralelamente dispuestas entre si y en línea continua cada uno de ellos.

125. 2ª.- Procedimiento de fabricación de acequias, según la reivindicación anterior y caracterizado porque sobre el eje de cada una de las placas de apoyo sobre el suelo, a modo de traviesas, se disponen unos soportes, preferentemente de hormigón, que presentan en la zona inferior

130. unas entalladuras para recepción de las cabezas de las vigas de sustentación adecuadas para la sujeción de las mismas, en tanto que por la parte superior quedan provistas de una entalladura de sección recta correspondiente a la exterior de cada uno de los elementos o cajeros que forman la acequia propiamente dicha.

135. 3ª.- Procedimiento de fabricación de acequias, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores y caracterizado porque los elementos de acequia estan constituidos por cajeros de sección interna adecuada para la circulación

140. del caudal de fluido a transportar y que se corresponde con la parte externa de esta misma pieza, realizada preferentemente según un grueso uniforme de pared, en materiales fraguables, que en las extremidades presentan rebajes adecuados para la recepción de un material que ha de formar

145. la junta.

4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ACEQUIAS"

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara, y sus dibujos correspondientes.

Madrid, 31 de Mayo 1960.-

D. ANTONIO MAGRO MAS

P. P.

FRANCISCO GARCIA CABREIZO

P. P.

258517

37

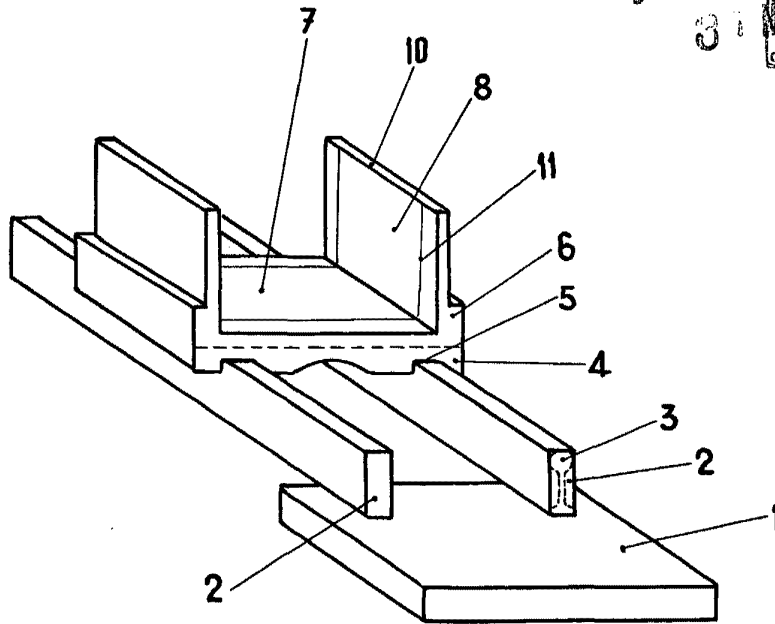


Fig. 1

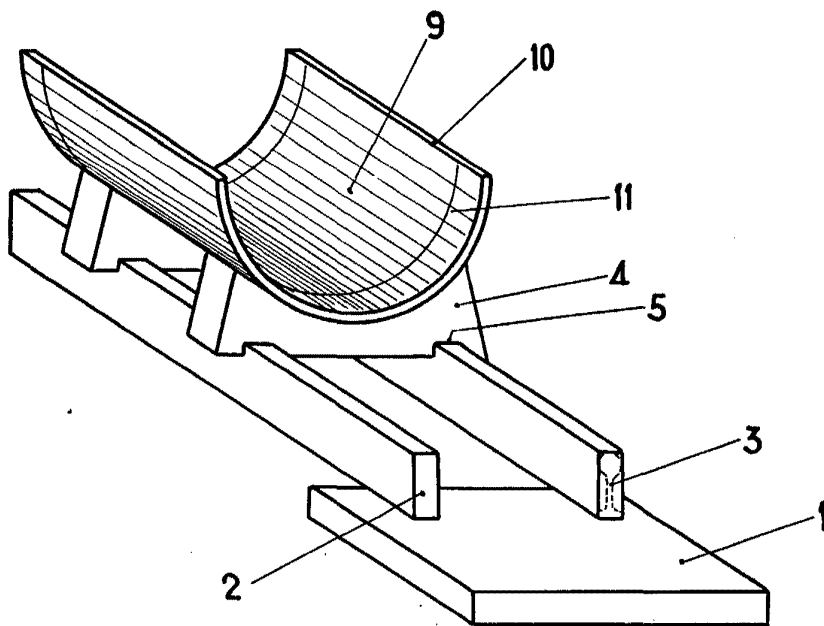


Fig. 2

Madrid, 31 Mayo 1960.-

ANTONIO MAGRO MAS

P. P.  
FRANCISCO GARCIA CABREIZO

P. P.

ESCALA VARIABLE