





263672

5 dillos dos en cada extremo, los cuales transmiten el movimiento rotatorio al cilindro-molde. En este sistema, uno o los dos extremos del cilindro-molde están abiertos y el material (hormigón o mezcla) se introduce en los mismos durante su movimiento, ya sea manualmente o bien por medios mecánicos con lo cual se obtiene el moldeo centrifugado.

10 Otro sistema consiste en que el cilindro-molde se encuentra suspendido por sus extremos mediante correas u otro procedimiento a un eje el cual al girar transmite el movimiento de rotación que recibe a dicho cilindro-molde. La carga del material (hormigón o mezcla) es análoga al sistema descrito anteriormente.

15 También es conocido el sistema en el cual el cilindro-molde está apoyado en cada uno de sus dos extremos a unos ejes, uno de los cuales es desplazable al objeto de poder sujetar debidamente el cilindro-molde antes de iniciar el movimiento giratorio que le imprime un sistema motriz. En este procedimiento la carga del cilindro-molde con el hormigón o mezcla se efectúa antes de colocar el cilindro-molde en la máquina.

20 Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

25 La Figura 1ª, es una vista en alzado longitudinal de la máquina.

La Figura 2ª, es una vista en alzado lateral, y

La Figura 3ª, es una vista en planta superior.

30 Consiste la presente invención en los perfeccionamientos en las máquinas para la fabricación de tubos centrifugados, caracterizados porque el cilindro-molde se sujeta entre dos



263672

ejes (4) fijos no desplazables yendo uno de estos ejes u ambos perforado, preferentemente con ligera conicidad (5) para desplazar el material de hormigón o mezcla hasta el interior del cilindro-molde (no representado).

5 Con el fin de facilitar la entrada del material hasta el interior del cilindro-molde se ha previsto que éste tenga su entrada al eje -preferentemente cónico- mediante una tolva (6) vibradora con el fin de facilitar mejor la entrada. Aunque en el dibujo que se adjunta la entrada del material es por el lado donde va situado el motor (7), esta se puede

10 realizar también por el otro lado o por ambos a la vez, pues tan solo consiste en la perforación de los ejes soportes para fijar el rodillo-molde -mejor dicho cilindro-molde-.

Entre las ventajas hemos de citar las siguientes:

15 Los dos extremos en que se apoya el cilindro-molde son fijos no desplazables y están tapados, a excepción del orificio para la entrada del material, lo que permite un moldeado perfecto y a la vez el aprovechamiento de la totalidad del hormigón o mezcla.

20 Permite introducir al interior del molde para su moldeo sin pérdida de material y dosificación perfecta dos o más calidades de mezcla particularmente importante para obtener una chapa de rodadura de gran resistencia. Este punto es muy importante en la tubería que se destina a albañales (alcantarillado) pues en los mismos es importantísimo que el acabado interior de la tubería no presente ninguna rugosidad o saliente; esto se logrará introduciendo como última etapa de moldeo una cantidad determinada de hormigón o mezcla muy fino y de gran riqueza de cemento.

30 Facilidad para fabricar tubería con armadura metálica.  
Puesta de la máquina en movimiento de rotación sin car-



-4-

30

263672

ga alguna en el interior del molde, totalmente en vacío. Puesta la máquina en marcha (movimiento giratorio) es introducido el hormigón por medio de la tolva de un modo regular y continuo evitando esfuerzos innecesarios que perjudican a los elementos de la misma. Por lo tanto para su funcionamiento es necesaria una fuerza inferior a la de otros procedimientos, para realizar igual trabajo.

Asimismo es notorio el hacer constar que la máquina ha sido dotada de un basculante (8) para aproximar y apartar el motor, pudiéndose modificar tal dispositivo o sustituido por otro sistema de aproximación.

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente:

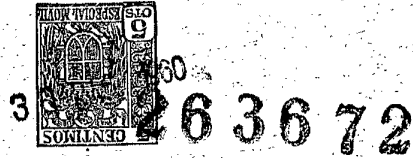
#### NOTA

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.-Perfeccionamientos en las máquinas para la fabricación de tubos centrifugados, caracterizados porque el cilindro-molde donde se lleva a cabo la centrifugación del material se sujeta entre dos ejes fijos no desplazables, yendo uno de estos ejes perforado con ligera conicidad para desplazar dicho material de hormigón-mezcla hasta el interior del cilindro-molde.

2ª.-Perfeccionamientos, según la reiv. anterior, caracterizados porque para facilitar la entrada del material hasta el interior del cilindro-molde se ha previsto que éste tenga su entrada al eje mediante una tolva dotada de vibración lo cual facilitará la misma.

5



3ª.-PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS PARA LA FABRICA-  
CION DE TUBOS CENTRIFUGADOS.

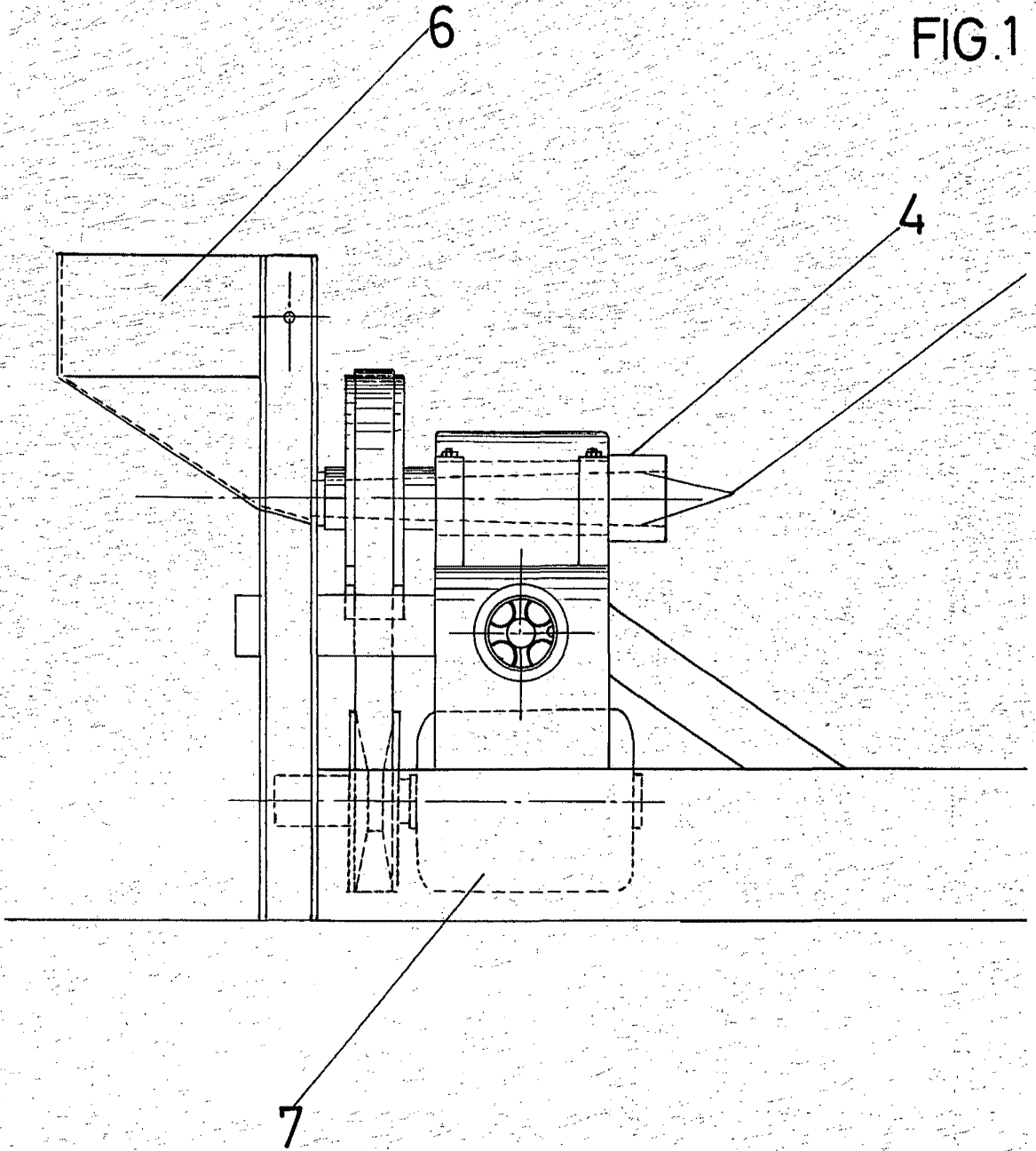
Según se describe en la presente memoria que consta de  
cinco hojas escritas a máquina y dibujos.

5

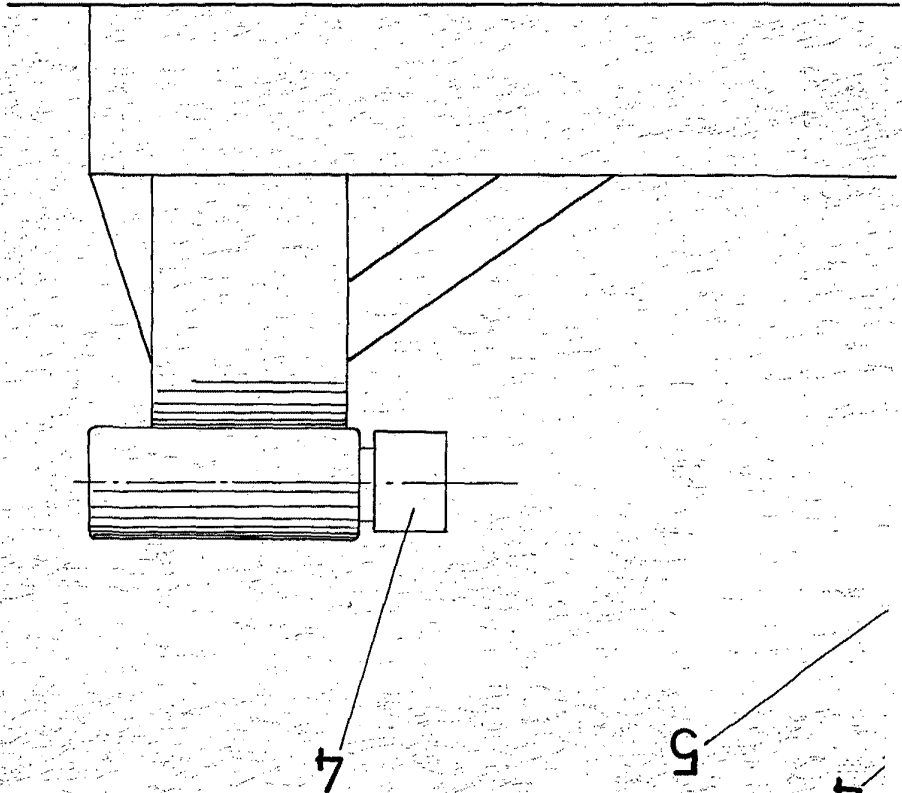
Madrid, 30 DIC 1960

D. JOSE M<sup>2</sup> BORRELL PAYRO  
D. ESTEBAN FERRER PELEGRI

FIG. 1



REV. 11-1-58  
MAGNETIC  
3-0 D.C. 1960



263672

FIG. 1



9HOJAS-1

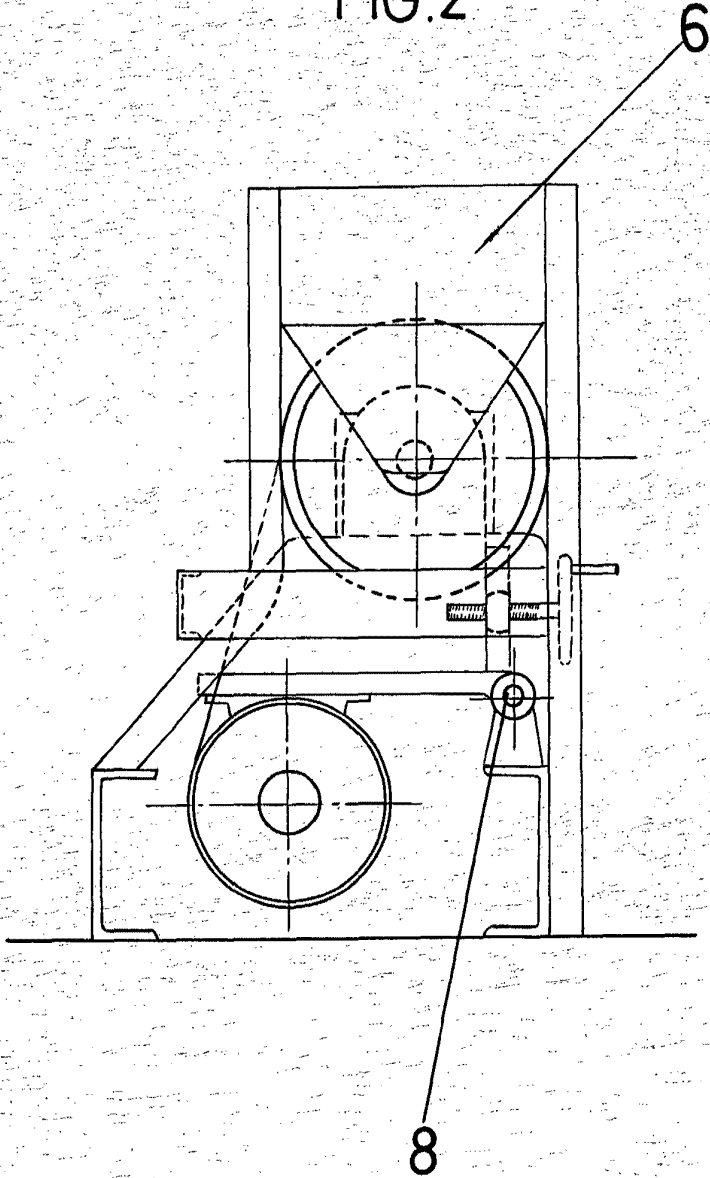


3

5

263672

FIG. 2

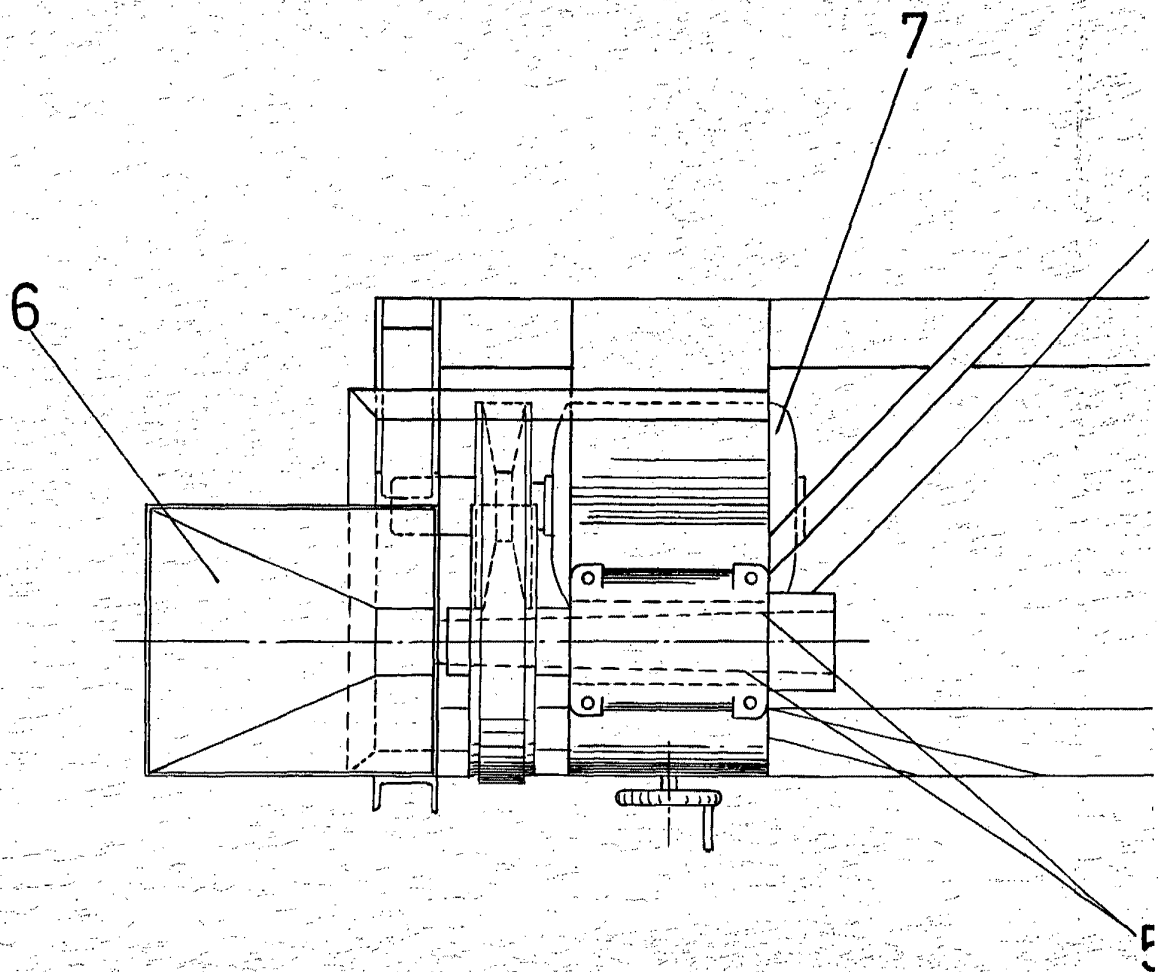


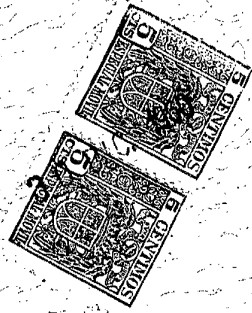
ESCALA VARIABLE

Madrid, ..... de 19.....

D. JOSE M<sup>E</sup> BORRELL PAYRO  
D. ESTEBAN FERRER PELEGRI

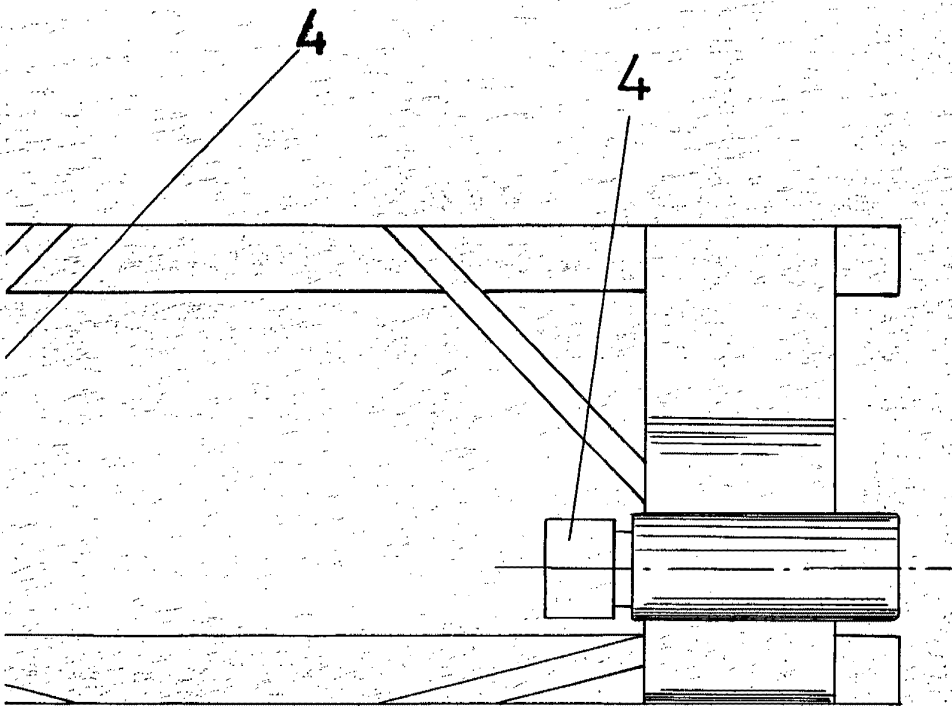
FIG.3





263672

G.3



30 DIC. 1960

A handwritten signature or initials, possibly 'A', is written in the bottom right corner of the page.