

274609



274609

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don José ARGERICH SOLA

de nacionalidad española

residente en Lérida, Carretera Torrefarrera, 90

por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CANALES PARA
LA FORMACION Y REVESTIMIENTO DE ACEQUIAS"

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de Invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de canales para la formación y revestimiento de acequias, con el que se consiguen resultados altamente eficientes.

5. El procedimiento en cuestión consiste esencialmente en estructurar los citados canales partiendo de tres piezas prefabricadas fundamentales de hormigón pretensado o vibrado provistas eventualmente de varillas de armadura.

10. Una de las aludidas piezas se destina a obrar de fondo de la canal, en tanto que las otras dos tienen la misión de ac-



24609

- tuar de paredes laterales de la misma. A los efectos de montaje, se dispone sobre una superficie o terreno adecuado o en una acequia practicada en los mismos, una placa que constituye la mencionada pieza de fondo y en cuya cara interna se conforman dos
5. ranuras longitudinales próximas a los extremos. Los elementos que obran de paredes son dos placas perpendiculares o inclinadas respecto a dicha placa de fondo, previéndose en las extremidades inferiores de tales paredes un nervio longitudinal perfilado para encaje por machihembrado con la correspondiente ranura de la
10. placa de fondo, pudiendo asegurarse el acoplamiento de los tres componentes de la canal merced a la interposición de una capa de mortero en las zonas de machihembrado.

- En uno de los bordes de la placa de base y en uno de los bordes de las placas que obran de pared se practica un saliente apropiado, mientras que en el borde opuesto de dichas piezas se conforma un saliente complementario, lo que permite la ensambladura por machihembrado de tales piezas entre sí en hileras para obtener canales de longitud conveniente.
- 15.

- A las piezas de fondo se las dota eventualmente de unas aletas perpendiculares extremas, en tanto que a las piezas que actúan de paredes laterales, que son de sección rectangular o trapecial, se las provee, en el primer caso, de espaldones o escuadras cuyas bases pueden estar niveladas para asentarse ambas en la cara interna de la propia placa de fondo, con interposición
20. entre estas escuadras y las aletas de esta placa de un relleno de mortero, pudiendo hallarse dichas escuadras desniveladas a fin de que una de ellas tome apoyo en la cara interna de la placa de fondo y la otra descansa en el borde de la correspondiente aleta extrema de tal placa, aleta que puede presentar un plano interior
25. inclinado para la disposición de las paredes en forma oblicua.
- 30.

274609



Para la mejor comprensión de la presente Memoria descriptiva, se acompaña una hoja de dibujos, en los que se representa, tan sólo a título de ejemplo, unos casos prácticos de realización del objeto de la invención.

5. La Fig. 1 es una vista en perspectiva que demuestra el montaje de las canales.

La Fig. 2 es una sección transversal de una de dichas canales.

10. Las Figs. 3, 4, 5, 6, 7 y 8 representan detalles en sección transversal que permiten apreciar otras tantas variantes en la configuración de las piezas de pared y de fondo y su mútuo acoplamiento.

15. El procedimiento objeto de esta Patente de Invención comporta la fabricación previa de tres piezas fundamentales de hormigón pretensado o vibrado, una de las cuales viene determinada por una placa (1), destinada a obrar de fondo de la canal y que se dispone en una acequia o zanja practicada en un terreno adecuado (2), practicándose en la cara interna del elemento de fondo (1), junto a sus bordes, sendas ranuras longitudinales (3). Las otras dos piezas (2) vienen constituidas por unas placas (4) en cuyos extremos inferiores se prevé un nervio longitudinal perfilado (5) para encaje por machihembrado con las mencionadas ranuras (3) de los elementos de fondo (1).

20. A las piezas de pared (4) se las dota de unos espaldones o escuadras longitudinales inferiores (6), prácticamente niveladas y aptas para asentarse ambas en la cara interna de la placa de fondo (1), Figs 1 y 2. Tales escuadras (6) pueden estar formadas por unos salientes simétricos (7), en tanto que las placas (1) pueden estar dotadas de unas aletas perpendiculares extremas (8), disponiéndose potestativamente entre éstas y los espaldones (7) un re-

30.



lleno de mortero (9), del cual puede emplearse una capa en el ejemplo de las Figs. 1 y 2, mortero que puede utilizarse asimismo, si se desea, en los acoplamientos que se describen a continuación.

5. Una variante de la forma de los elementos de pared es la representada en la Fig. 4. El elemento (1) posee dos escuadras (10) y (10') desniveladas que, como puede apreciarse en el dibujo, toman apoyo respectivamente en la cara interna de la placa de fondo (1) y en una aleta (11), prolongación de la ranura en que se ensamba el nervio(5).

10. Otra variante se indica en la Fig. 5. El componente que hace las veces de pared es una placa (12) de sección trapezoidal, en cuyo caso no existen los espaldones o escuadras de apoyo, cuya acción la ejerce la base de la propia pieza (12). Una modalidad de esta pared de sección en trapecio se representa en la Fig. 6. En la base se ha practicado un entrante para dar lugar a un pie (13) que descansa en la aleta (11), con lo que la zona de base intacta (14) se apoya en la cara interior del elemento (1). También puede adoptar el componente que obra de pared una sección en trapecio rectángulo (Fig. 7), cuyo lado recto perteneciente a su altura corresponde al exterior de la pared, en la que se ha practicado un entrante que origina un saliente (15), que toma apoyo en la aleta (16) interiormente oblicua, en tanto que la región de base restante descansa en la cara interna de la pieza (1).

20. También puede presentar la pared de la canal la disposición de la Fig. 8. En esta pared de aletas desniveladas, la (18) descansa en la aleta (16), mientras que la (19) toma apoyo en la cara interna de la pieza (1).

30. Uno de los bordes de las placas de base (1) es posee-



274069

dor de un saliente (20), en tanto que el borde opuesto dispone de un entrante complementario (21). Por otra parte, las placas de pared (4) tienen en uno de sus bordes un saliente (22) y en el contrario un entrante (23). Esta disposición permite la ensambladura de todas estas piezas entre sí en hileras para obtener canales de longitud apropiada. Las placas (1) pueden estar, según su longitud, provistas de varillas de armadura (24).

Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los componentes de las canales descritas. siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a la esencialidad del procedimiento.

N O T A

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

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

1.^a.- Procedimiento para la fabricación de canales para la formación y revestimiento de acequias, que consiste esencialmente en estructurar tales canales partiendo de tres piezas prefabricadas fundamentales de hormigón pretensado o vibrado provistas eventualmente de varillas de armadura, destinándose una de estas piezas a obrar de fondo de la canal, en tanto que las otras dos tienen la misión de actuar de paredes laterales de la misma, utilizándose como elemento de fondo, a los efectos de montaje, una placa que se dispone sobre una superficie o terreno adecuados o en una acequia practicada en los mismos, conformándose en la cara interna de la propia pieza de fondo, dos ranuras longitudinales próximas a sus extremos, en tanto que para los componentes que obran de paredes se preparan sendas placas perpendiculares o inclinadas respecto a tal placa de fondo, previéndose en las extremidades inferiores de tales paredes un nervio longitudinal perfi-

274609



lado para encaje por machihembrado con la correspondiente ranura de la placa de fondo, pudiendo asegurarse el acoplamiento de los tres elementos del conjunto mediante la interposición de una capa de mortero en las zonas de machihembrado.

5. 2^a.- Procedimiento para la fabricación de canales para la formación y revestimiento de acequias, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de practicar en uno de los bordes de las placas de base y en uno de los bordes de las placas que obran de pared un saliente apropiado, en tanto que el borde opuesto de dichas piezas se conforma un entrante de perfil complementario, lo que permite la ensambladura por machihembrado de tales piezas entre sí en hileras para obtener canales de longitud conveniente.

15. 3^a.- Procedimiento para la fabricación de canales para la formación y revestimiento de acequias, según las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que a las placas de fondo se las dota eventualmente de unas aletas perpendiculares extremas, en tanto que a las placas que actúan de paredes laterales que son de sección rectangular o trapecial, se las provee, en 20. el primer caso, de espaldones o escuadras longitudinales cuyas bases pueden estar prácticamente niveladas para asentarse ambas en la cara interna de la propia placa de fondo, con interposición entre estas escuadras y las aletas de esta placa de un relleno de mortero, pudiendo hallarse dichas escuadras desniveladas a fin de 25. que una de ellas tome apoyo en dicha cara interna de la placa de fondo y la otra descansa en el borde de la correspondiente aleta extrema de tal placa, aleta que puede presentar un plano interior inclinado para la disposición de las paredes en forma oblicua.

30. 4^a.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CANALES PARA LA FORMACION Y REVESTIMIENTO DE ACEQUIAS.



- 7 -

274609

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de siete páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Barcelona, 6 Febrero de 1962

P. A.

D. José Argerich Solá

Fig. 2

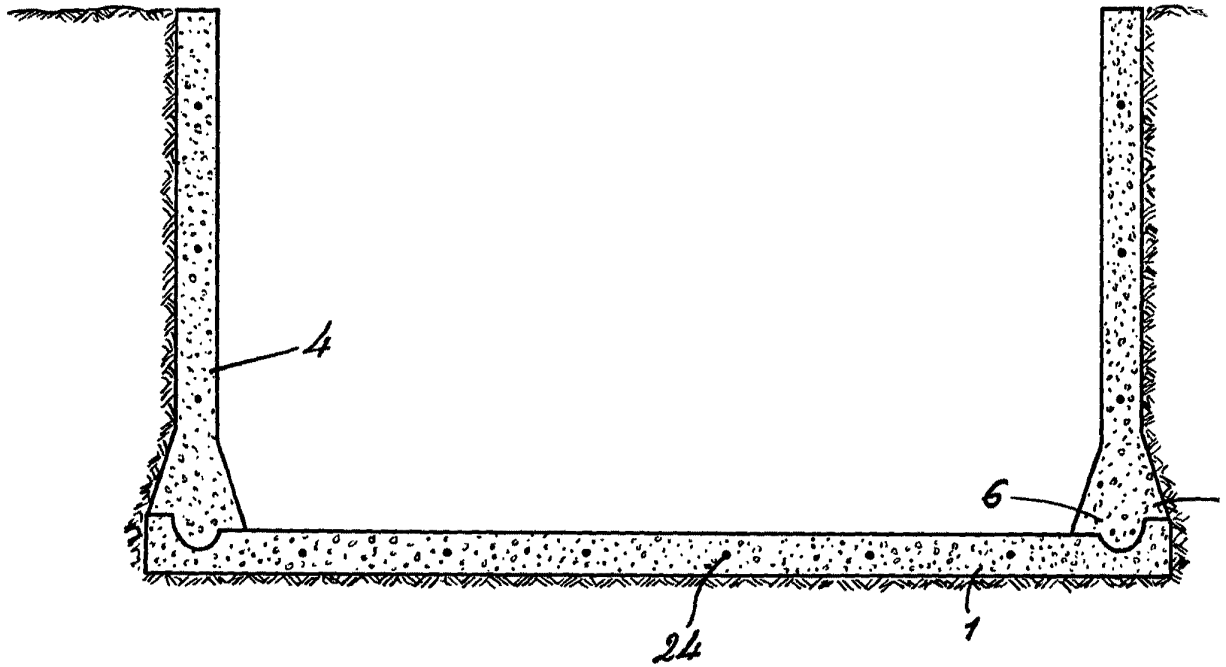
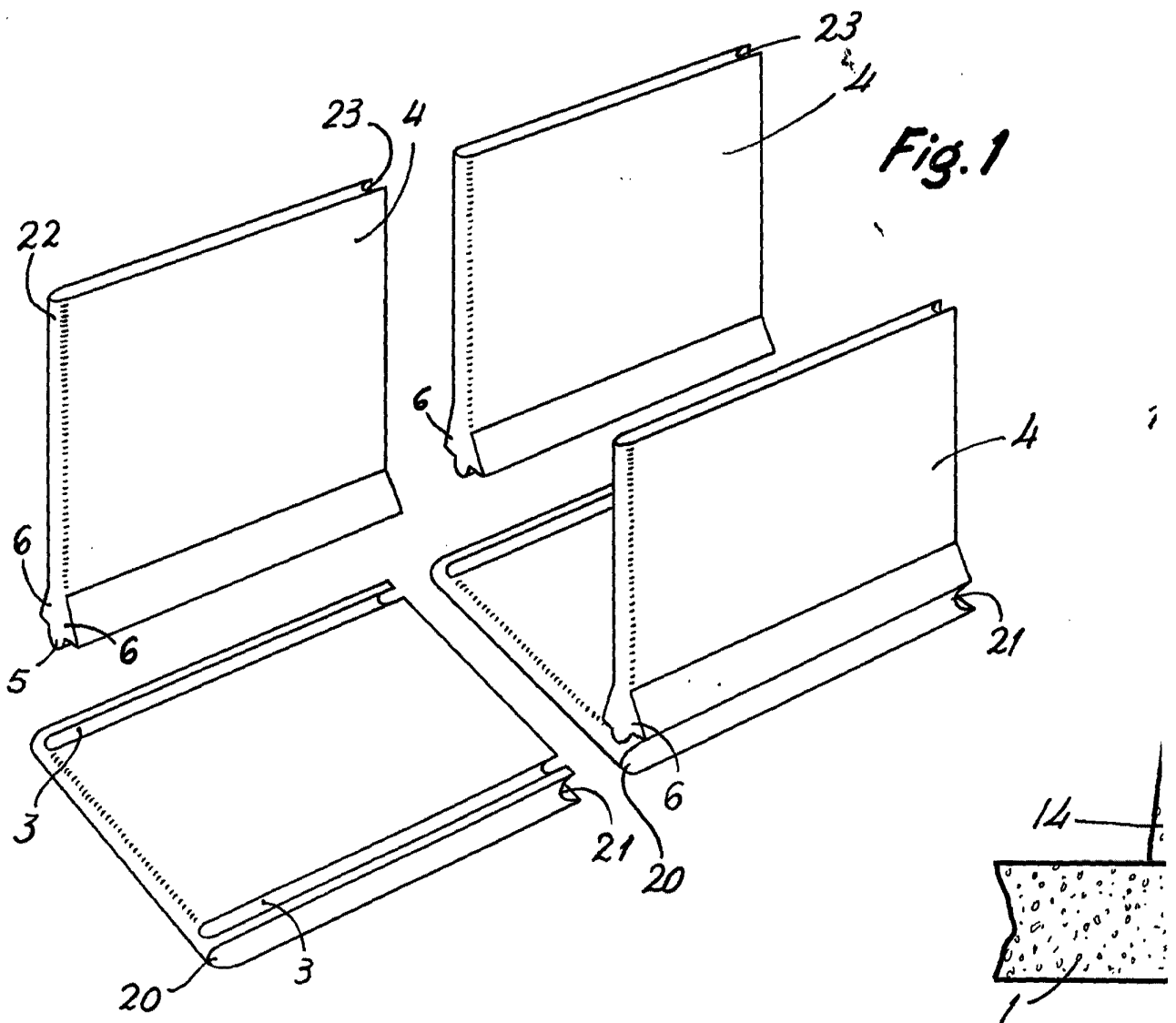
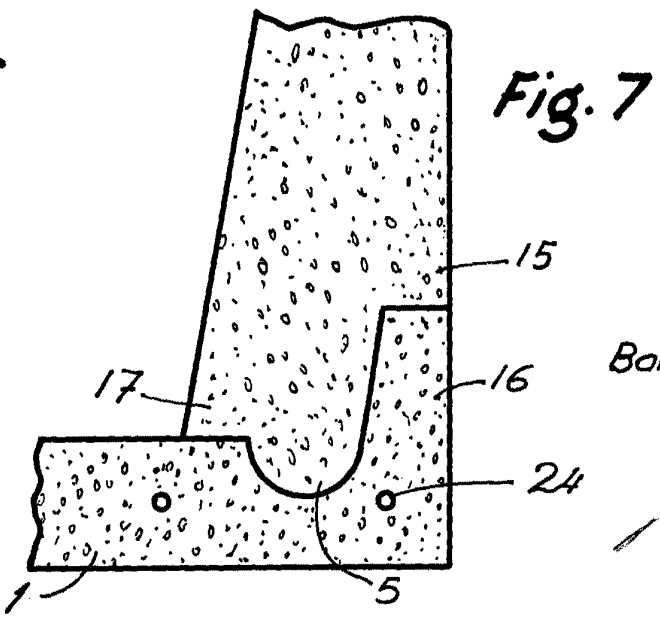
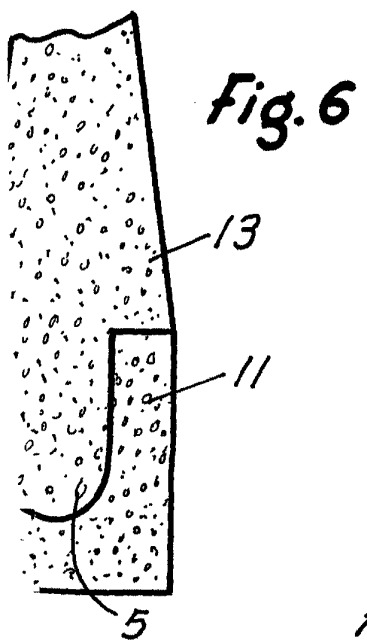
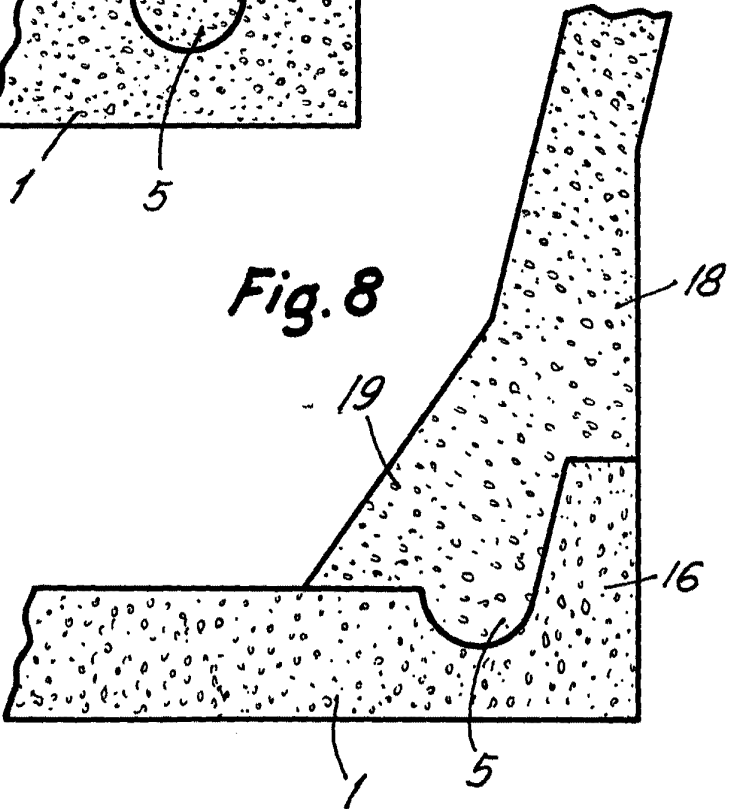
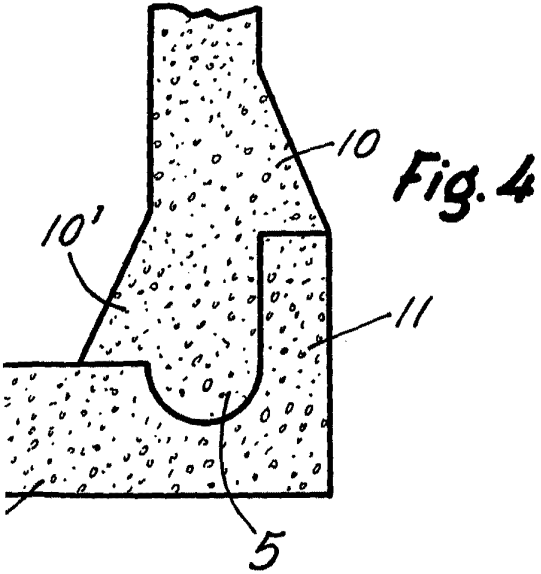
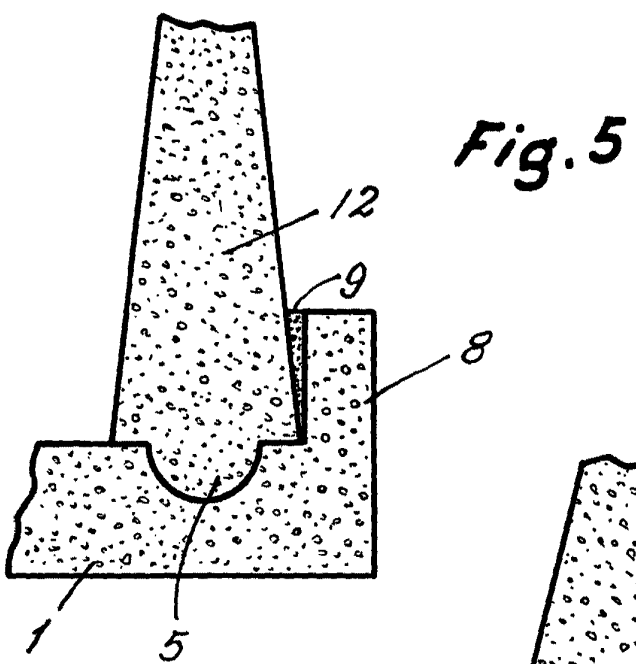
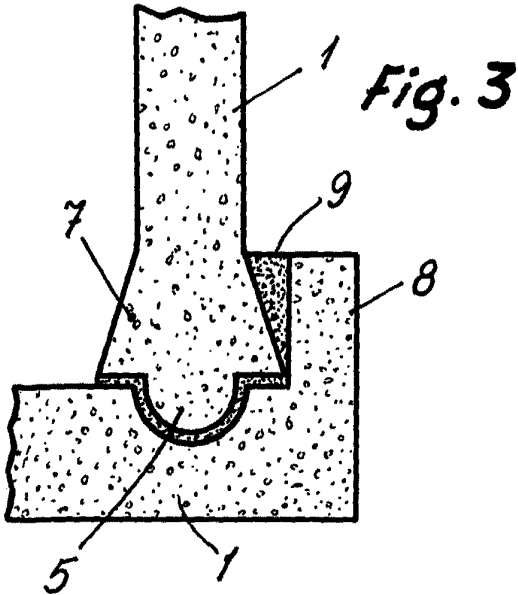


Fig. 1





Barcelona 6 febrero 1962
p.a.