

281045



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UN TERCER CERTIFICADO DE ADICIÓN

a favor de Don Alberto BORONDO Serrano, de nacionalidad -
española, residente en MADRID, Avenida de la Albufera, 134,

por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVEN-
CIÓN núm. 269.624 por "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MOLDES -
DE FABRICACIÓN DE VIGUETAS".

=====

La patente principal a que se refiere la pre-
sente solicitud de un tercer certificado de adición, tra-
ta de un procedimiento perfeccionado para la fabricación -
de viguetas a partir de una bancada fija que recibe supe-
riormente unas suelas, preferentemente metálicas, confor-
madas de manera que reciben por simple gravedad las pes-
tañas de unos moldes de encofrado que encajan sobre la -



281 045

10 forma antedicha de la suela, y entre ellos determinan el espacio a rellenar por el mortero, que convenientemente armado o pretensado, constituye la vigueta, habiendose - realizado un vibrado previo al fraguado de esta masa hasta que adquiere la consistencia precisa.

15 En el primer certificado de adición, número - 271.778, se trata de unas mejoras consistentes en una variación de la forma del apoyo de sustentación de cada uno de los encofrados para evitar la penetración de masa y que en el desencofrado, puede llegar a producir desperfectos - en la superficie exterior de cada una de las vigas, al tiempo que se aseguran estos encofrados sobre la bancada, y por lo tanto las suelas, para evitar movimientos relativos durante la operación de vibrado, necesaria en todos los casos. Finalmente, el segundo certificado de adición - se refiere a unas mejoras constructivas de los encofrados en sí y a la forma de sujeción de los mismos de manera que se aseguran las tolerancias dimensionales hasta el máximo.

20 En la presente solicitud de un tercer certificado de adición, se mejora el procedimiento de fabricación - de viguetas en el aspecto de prever una suspensión flotante para las suelas que mantienen a los encofrados y que al tiempo sustentan la masa a conformar a la que moldean en - una de las caras de las testas de la vigueta a obtener, consiguiéndose con esta disposición flotante una absorción - total de las vibraciones producidas por la máquina destinada a este efecto y que se hace circular subsiguientemente al vertido de la masa y que de otra forma, son en parte, y bastante considerable, neutralizadas por la masa de la - bancada de apoyo y sustentación, con lo que esta operación



40 de vibrado ha de ser prolongada de forma innecesaria y siempre perjudicial, pues además de perjuicio económico por la -
prolongación de la operación, la masa ha de disponer de unas propiedades de humedad especiales para evitar un deshidratado parcial o bien un grado de sequedad que dificulta el -
vertido.

45 Para la obtención del resultado propuesto, se recurre al empleo de unos elementos elásticos interpuestos entre la bancada y las suelas de conformado, preferentemente dispuestos estos elementos elásticos precisamente entre los encajes de encofrado y por tanto bajo la superficie que conforma una de las superficies de testa. Con esta disposición,
50 la operación de vibrado alcanza solamente el tiempo preciso para la homogeneización de la masa que puede ser considerablemente mas fluida que los casos anteriormente conocidos, dado que la resistencia de la vigueta se proporciona especialmente por los elementos metálicos incorporado, naturalmente en el caso de tracción, en tanto que en la comprensión,
55 los esfuerzos son muy semejantes en los morteros de diferente grado de fluidez en la preparación, por todo lo cual se encuentra este procedimiento mejorado altamente satisfactorio en el aspecto económico en cuanto a materiales y mano de
60 obra.

Naturalmente, el medio elástico de interposición entre suelas y bancadas, puede ser de diferentes tipos y materiales, desde resortes de acero y pletinas onduladas - del mismo material, hasta tiras de goma o similar e incluso
65 bloques sueltos de este último material que se disponen al tresbolillo en la superficie de la bancada y según ejes adecuados, variando la aplicación de cada uno de los elementos



indicados de acuerdo con la magnitud de la instalación y el peso total a soportar.

70 Para la mejor comprensión de cuanto antecede, se acompañan unas hojas de planos en los que se representa esquemáticamente un simple ejemplo de ejecución a título meramente ilustrativo y no limitativo, de una instalación mejorada a base de tacos dispuestos a tresbolillo que sustentan a las suelas sobre la bancada.

75 La figura 1ª de estos planos, representa un corte recto en alzado, de la instalación.

80 La figura 2ª, muestra un fragmento de la planta de la misma instalación con los amortiguadores de vibraciones acoplados.

Según queda representado en los dibujos, la marca (1) se refiere a la bancada de la magnitud necesaria de cada instalación, cuya bancada soporta a las suelas conformadas (2) que disponen de los alojamientos (3) rehundidos para la sujeción de los pies (4) de los encofrados (5) que se mantienen inamovibles durante la operación de fabricación - mediante los medios indicados en la patente principal y anteriores certificados de adición, de manera que entre encofrados consecutivos se determina el molde de la vigueta (6).

85 90 En el ejemplo de ejecución representado en el que se recurre a la intercalación de tacos, estos se distribuyen ordenada y simétricamente, dispuestos según ejes longitudinales marcados como (A-A'), en distancias regulares, marcándose - estos tacos como (7) y presentando preferentemente una forma cilíndrica con una perforación central que permite el paso de un elemento de arriostamiento (8) en los casos necesarios.

95

= 5 =



281 045

100 Facilmente se comprende que la longitud total -
de los ejes teóricos (A-A-) puede ser ocupada por un ele-
mento continuo de naturaleza elástica de cualquier tipo.

105 Descrita suficientemente la naturaleza y objeto
de las mejoras de la presente solicitud de registro de un
tercer certificado de adición, se hace constar que en la
realización podrán ser variables los materiales, formas y
dimensiones, así como todos aquellos otros detalles acce-
sorios o secundarios que no alteren, cambien ni modifiquen
la esencialidad propuesta.

110 Los términos en que queda redactada la presente
Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, -
debiéndose tomar en su aspecto mas amplio y nunca en for-
ma limitativa, quedando subsiguientes las particularidades
características de la patente principal y anteriores cer-
tificados, en tanto no se opongan a las mejoras preconiza-
das.

N O T A

115 EL CERTIFICADO DE ADICION QUE se solicita, debe-
rá recaer precisamente sobre las particularidades caracte-
rísticas de las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la pa-
tente de invención núm. 269.624, por: "Perfeccionamientos

= 6 =



281 045

120 en los moldes de fabricación de viguetas", esencialmente
c a r a c t e r i z a d a s por la disposición de ele-
mentos de material elástico interpuestos entre la bancada
de la instalación y las suelas de sustentación de los ele-
mentos de encofrado, según un orden de simetría correspon-
125 diente a los ejes longitudinales de las dichas suelas, lo-
calizados en situación con los fragmentos seccionales de
conformación de las cabezas las viguetas en los espacios
determinados entre dos elementos de encofrado paralelos y
consecutivos.

130 2ª.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PA-
TENENTE DE INVENCION núm. 269.624 por: PERFECCIONAMIENTOS EN
LOS MOLDES DE FABRICACIÓN DE VIGUETAS".

- - -

Según quedan sustancialmente descritas y reivin-
dicadas en la presente memoria que consta de seis hojas -
foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hoja de di-
bujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 25 de Septiembre 1.962.

P.A.

Miguel Ángel
J. J. J.

FIG. 1

281045

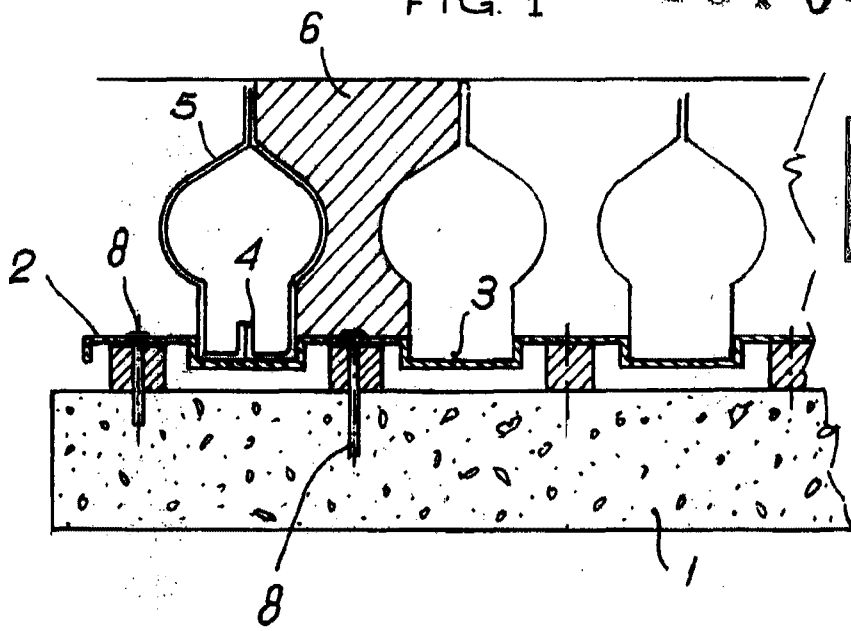
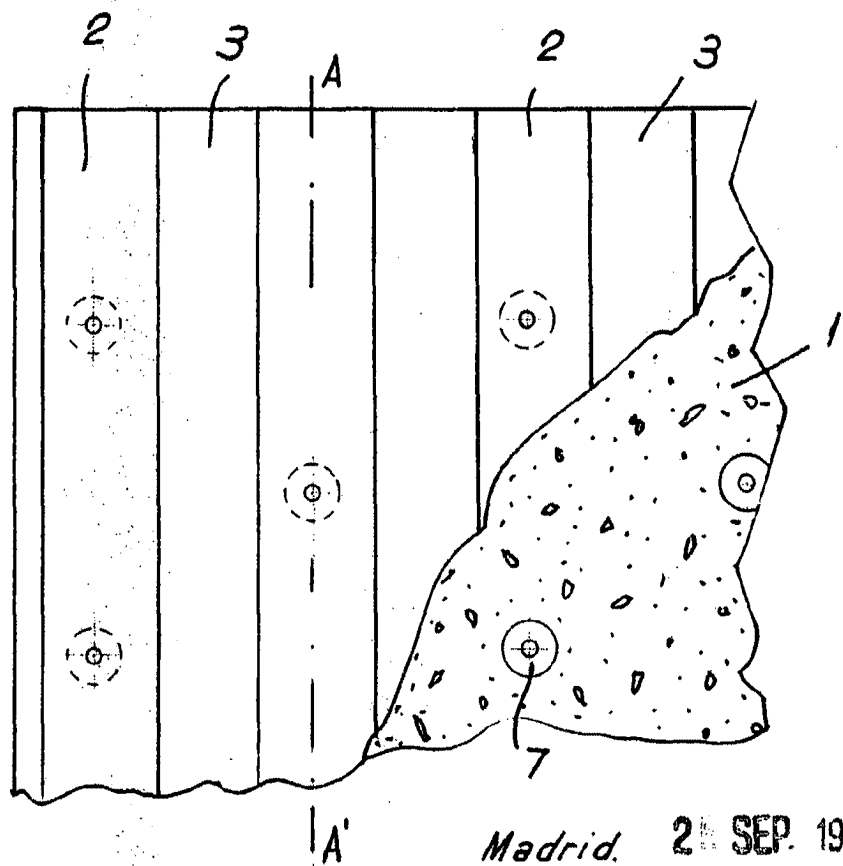


FIG. 2



ESCALA VARIABLE.

Madrid. 2 SEP. 1962

Alberto Borondo Serrano
Patente de Invención