

(19) ES (11) (21) (22)	NUMERO 285332	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 15-12-1983	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1- SET. 1985

(30) PRIORIDADES:		
(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
82-306723.6	16-12-82	EUROPA

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	E04F13/04; E04C3/02

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

"UN DISPOSITIVO DE ENCOFRADO DE ARCOS"

(71) SOLICITANTE (S)

1) TANTALIC ACOUSTICAL ENGINEERING LIMITED y 2) C.D. TRULINE (BUILDING PRODUCTS) LTD (HNM/JAD)

BOMICILIO DEL SOLICITANTE

1) Dee-Cee House, Princes Road, Dartford, Kent. DA2 GHM, Inglaterra y 2) Albert Road, Buckhurst Hill, Essex, Inglaterra

(72) INVENTOR (ES)

Albert George SAWYER y Colin John HOMEWOOD

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

DON ALBERTO DE ELZABURU MARQUEZ (P.- 85.263)

Esta invención se refiere a un dispositivo de encofrado de arcos para su uso en arcos de construcción.

Un dispositivo de encofrado de arcos que ha tenido mucho éxito es el que se describe en nuestra solicitud de Patente británica 1590298 y su modificación descrita en la solicitud de Patente europea nº 81305476-4. Muchos de estos dispositivos de encofrados de arcos han sido vendidos hechos de metal o expandido y aplanado, con tamaño pequeño de malla, y han resultado adecuados para uso con enyesados de malla fina. Sin embargo, existe una demanda de dispositivos de encofrado de arcos adecuados para enyesados de malla gruesa, y se ha comprobado que el enyesado grueso no se adhiere satisfactoriamente al metal expandido de malla pequeña.

De acuerdo con ello, hemos experimentado con metal expandido de malla grande, es decir, con aberturas que tienen su dimensión mayor en el sentido longitudinal de 6 a 9 mm y una dimensión transversal de 3-5, por ejemplo, 7,87 y 3,81 mm con bandas de 1,52 mm y 0,6 mm de grosor. Se ha comprobado que esto resulta satisfactorio para el enyesado.

Sin embargo, fue imposible fabricar dispositivos de encofrado de arco mediante nuestro método usual, es decir, en una máquina Pittsburgh, debido a que los extremos cortados quedaban atrapados en la máquina.

Ello supuso, por tanto, un completo rediseño, llevándose a cabo muchos experimentos sin éxito en un período de dieciocho meses, con un coste de varios miles de libras, en un esfuerzo por fabricar dispositivos de encofrado de arcos con metal expandido de malla grande. Muchas de

las dificultades fueron debidas a la ondulación superficial del metal, dado que resulta difícil formar pestañas en los bordes curvados. Hemos intentado también el uso de chapas de metal sólido, pero sin éxito.

5 Ahora hemos desarrollado un método útil y adecuado para producción en gran escala.

De acuerdo con la presente invención, se proporciona un dispositivo de encofrado de arcos que tiene cuatro partes idénticas, teniendo cada una de ellas:

10 (a) una pared vertical con un borde inferior curvado dotado de una pestaña o ala horizontal alrededor de él,

(b) una pared horizontal curvada en ángulo recto con la pared vertical,

15 (c) una moldura de borde con una parte hacia arriba alrededor del borde inferior de la pared vertical; caracterizado porque la pared horizontal tiene su margen situado bajo la pestaña o ala de la pared vertical y la moldura de borde tiene una pestaña sencilla plana situada entre la pestaña o ala de la pared vertical y el margen de la pared horizontal; y

20

una serie de grapas extendidas a través de dichas pestañas y dicho margen, para fijar a estos elementos entre sí.

25 Seguidamente se describirá la invención a título de ejemplo, haciendo referencia a los dibujos esquemáticos que se acompañan, en los que:

30 La figura 1 es una vista en perspectiva de un dispositivo de encofrado de arcos de acuerdo con la invención, pero omitiendo la moldura de borde;

La figura 2 es una vista en perspectiva de una de las cuatro partes; y

La figura 3 es una vista ilustrando un método para formar una pestaña.

5 El dispositivo de encofrado está hecho de cuatro partes idénticas 10 que tiene cada una de ellas una pared vertical plana 11 dotada de un borde inferior curvado 12 y que está unida a una pared horizontal curvada 13 en ángulo recto respecto a la pared vertical. Estas paredes están hechas de metal expandido plano, que tiene unas aberturas en un ejemplo particular, de 7,87 mm. por 3,81 mm. La pared 13 ya no precisa una deformación marginal, sino que tiene su margen 19 en el mismo plano que el resto de la pared, de modo que queda paralelo a la pestaña y debajo de ella.

10

15

El borde inferior de la pared vertical tiene una pestaña o ala horizontal 16.

Una moldura de borde 20 tiene una pared corta curvada 23 que rodea el borde inferior de la pared 11 y que tiene una parte de base 22 horizontal, una parte vertical 21 más corta y una pestaña horizontal 24 que es mucho más corta de lo que era anteriormente, y que es una pestaña lisa y plana (es decir, no doblada hacia atrás sobre sí misma como lo era anteriormente). La pestaña 24 se halla entre la pestaña 16 y el margen 19.

20

25

Las pestañas o alas 16 y 24 y el margen 19 son grapados entre sí mediante dos filas de grapas 26 utilizando una máquina de las denominadas cosedoras. Esto ha demostrado resultar más sencillo que la anterior soldadura por puntos, y elimina la necesidad de la pintura sobre la sol-

30

dadura por puntos. Las grapas de una fila pueden quedar alternadas respecto a las de la otra fila.

5 La pestaña 16 está hecha sobre un borde curvado 12, lo que presenta algunos problemas, pero esto se lleva a cabo colocando las dos placas 10, 11 entre dos placas sujetadoras 28, 29 (figura 3), las cuales tienen unas superficies correspondientemente curvadas 30, 31. Los márgenes de las placas 10, 11 sobresalen por encima de las superficies 30, 31 y son abiertas hacia fuera y aplanadas sobre las superficies 30, 31 por un rodillo 35.

10 La moldura 20 está hecha de un metal expandido aplanado de malla pequeña, y está fabricada como anteriormente, en una máquina formadora de costuras Pittsburgh, la cual tiene unas ruedas dobladoras de pestaña diferentes a las utilizadas en una máquina formadora de juntas Pittsburgh. 15 Las aberturas en la moldura pueden ser de 3-4 mm por 1,5 a 2,5 mm, por ejemplo de 3,18 x 2,93 mm x 0,79 de banda x 0,6 mm de grosor.

20 Las partes pueden estar hechas de material galvanizado con revestimiento adherente.

25

30

REIVINDICACIONES

5 Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

10 1ª.- Un dispositivo de encofrado de arcos que tiene: (a) una pared vertical con un borde inferior curvado dotado de una pestaña o ala horizontal alrededor de él; (b) una pared horizontal curvada en ángulo recto respecto a la pared vertical, (c) una moldura de borde que tiene una parte hacia arriba alrededor del borde inferior de la pared
15 vertical; caracterizado porque la pared horizontal tiene su margen situado bajo la pestaña de la pared vertical y la moldura de borde tiene una pestaña plana y lisa situada entre la pestaña de la pared vertical y el margen de la pared horizontal; y una serie de grapas extendidas a través de di-
20 chas pestañas y dicho margen para unir a estos elementos entre sí.

25 2ª.- Un dispositivo de encofrado de arcos de acuerdo con la reivindicación 1ª, en el que las citadas pared vertical y pared horizontal están hechas de metal expandido, aplanado, que tiene unas aberturas de 6 a 9 mm por 3 a 5 mm y la moldura de borde está hecha de metal expandido, aplanado de malla más pequeña.

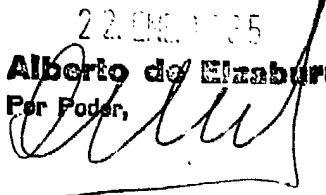
3ª.- "UN DISPOSITIVO DE ENCOFRADO DE ARCOS".

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

5 Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

P.A.

22.ENE.1935
Alberto de Elzaburu
Por Poder,


10

15

20

25

30

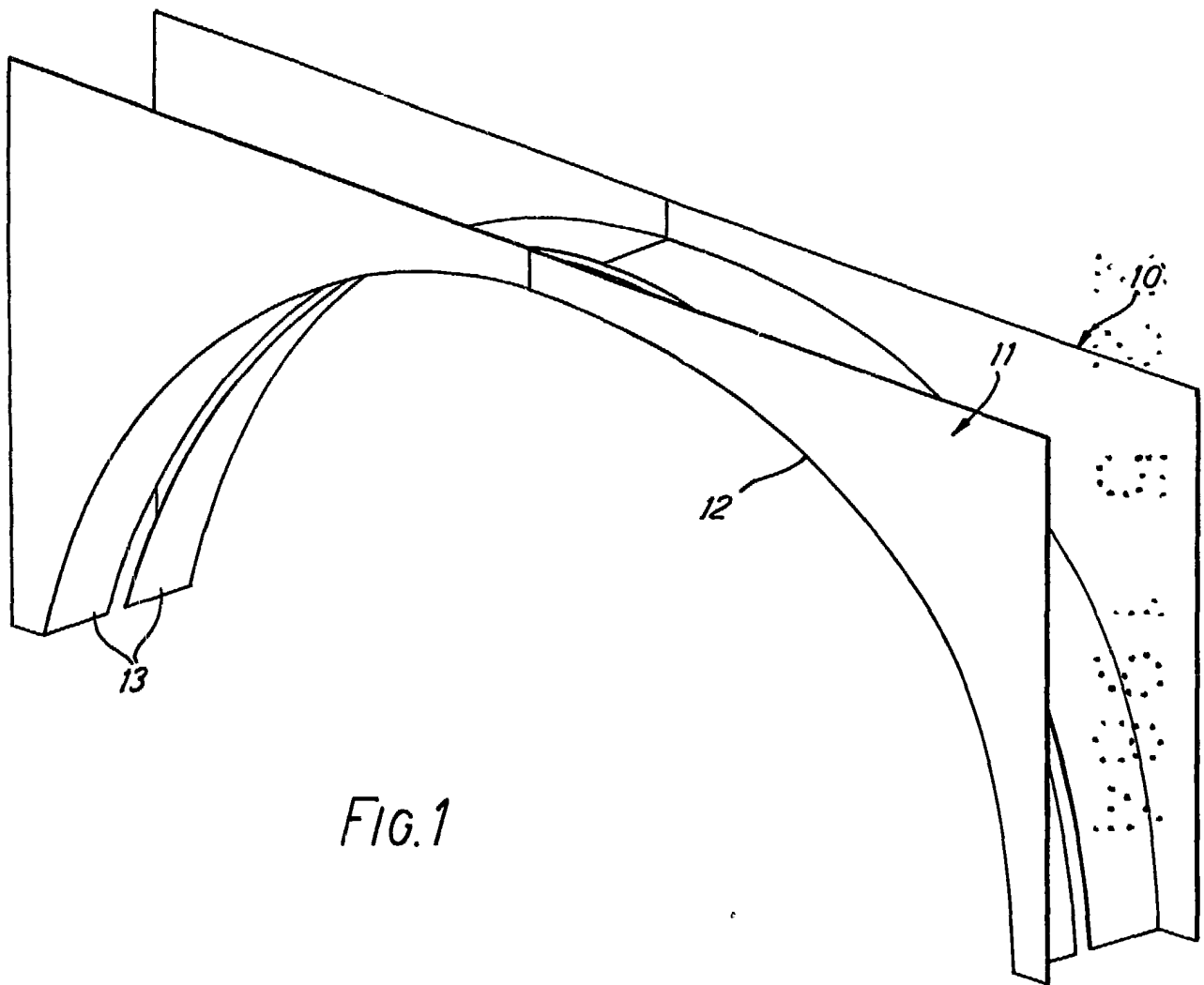


FIG. 1

Alberto de Elzaburo
Por Poder,

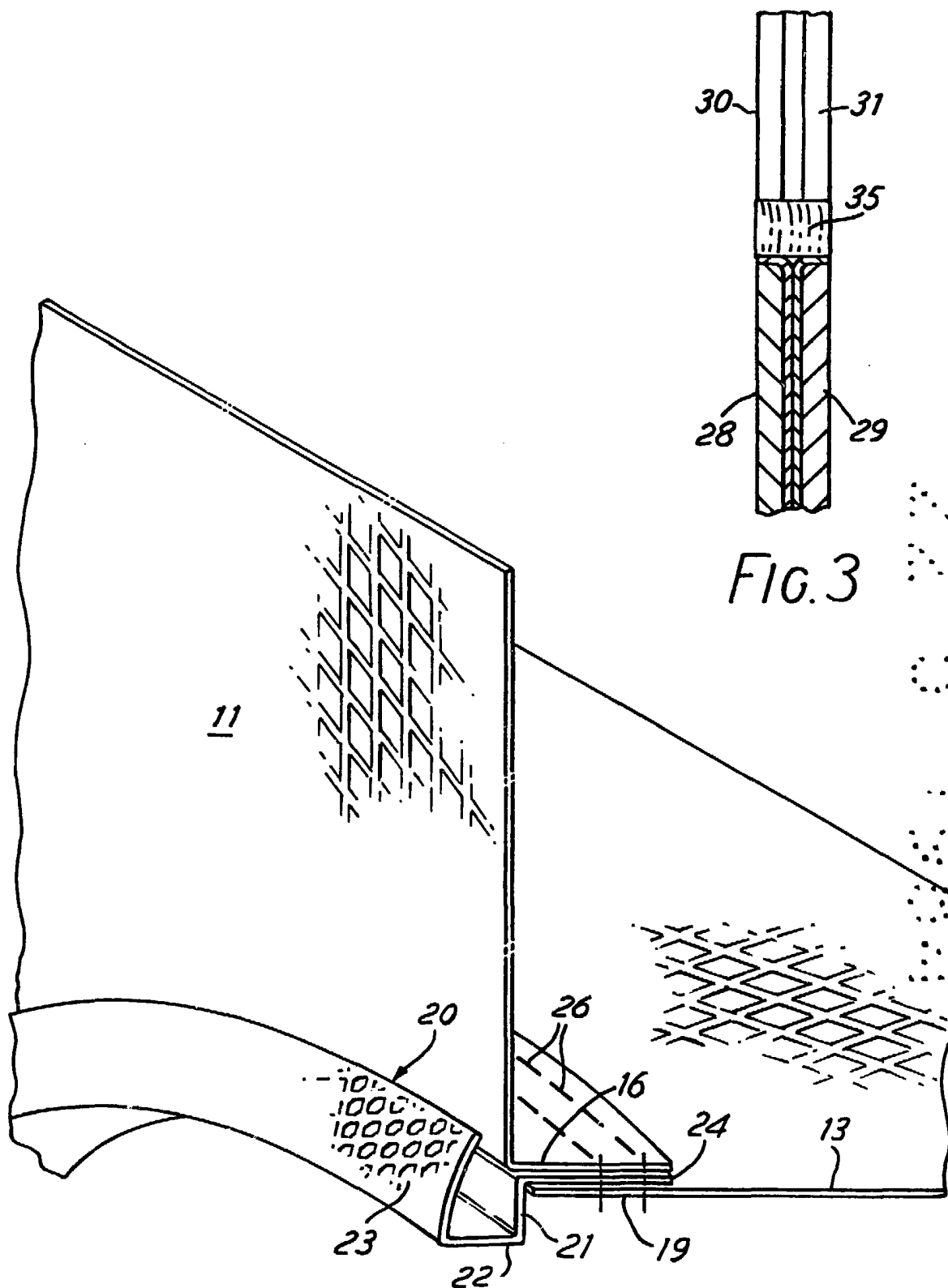


FIG. 3

FIG. 2

Alberto de Elchuz
Por Poder,