

286294



MEMORIA DESCRIPTIVA

PATENTE DE INVENCION

DURACION: 20 AÑOS

OBJETO: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENCOFRADOS METALICOS"

-o-o-o-o-o-

A favor de: D. MANUEL GARCIA DE FUENTES

Residente en: VITORIA

Nacionalidad: ESPAÑOLA

-o-o-o-o-o-



La presente invención, tal como su enunciado indica, se refiere a un nuevo procedimiento de fabricación de encofrados metálicos, de acuerdo con la descripción que del mismo se realice, que deberá ser tomada en un sentido amplio y no limitativo.

Ya es sabida la importancia que en los sistemas modernos de construcción guardan los encofrados metálicos, aunque también es cierto que existen gran cantidad de registros que protegen distintos tipos de encofrados

La invención cuyo registro se preconiza por medio del presente escrito, presenta sin embargo, frente a los tipos tradicionales comunmente empleados, una serie de perfeccionamientos y ventajas que la hacen sobre salir netamente, adquiriendo un notorio interés en el campo específico de su aplicación industrial.

Consiste, en esencia, la invención en un nuevo procedimiento para la obtención de encofrados metálicos, caracterizado porque se parte de una plancha metálica de la dimensión que convenga. Sobre esta plancha se trazan unas líneas ideales paralelas a los bordes y, a continuación por cualquier procedimiento conocido, se recortan los cuadrados que la intersección de las paralelas ha formado en los cuatro ángulos de la plancha.

Después, en tres de los brazos rectangulares que los cortes han producido, se practican unas incisiones



en forma de cruz, mientras en el cuarto brazo, el que ocupa la parte superior de la plancha, se abren unas pequeñas ventanas quedando las solapas hacia arriba.

30 A continuación se doblan los cuatro brazos con lo que ya tenemos el encofrado listo para su utilización. Con fines de refuerzo se utilizan unas pletinas que atraviesan el encofrado dividiéndolo en cuatro partes iguales. También se utilizan unas pletinas de apoyo que tienen abiertas ventanas, con las pestañas hacia arriba.

El procedimiento descrito presenta una serie fundamental de ventajas. Por una parte, reduce enormemente el número de operaciones mecánicas con la consiguiente economía de tiempo y dinero. Además, el encofrado obtenido es mucho más resistente que los hasta ahora conocidos, puesto que los dobleces practicados en la plancha resisten más que cualquier tipo de soldadura. Por último, el sistema de perforaciones en forma de cruz que se practica en tres de los cuatro brazos rectangulares proporciona a éstos una solidez notoriamente superior a la conocida con las perforaciones redondas, ya que se corta mucho menos plancha. Hasta tal punto es interesante esta novedad que permite, por primera vez en este tipo de encofrados, que la distancia



de perforación a perforación sea de 25 mms. en lugar de los 50 mms. que hasta ahora se utilizaban. Obvio es señalar la importancia notable de este logro, que permite afinar al doble cualquier encofrado a construir, duplicar su exactitud.

Para una mayor comprensión de la explicación desarrollada, en el plazo adjunto se han representado diversas vistas del objeto de la invención.

La figura 1ª es una vista frontal de un encofrado metálico obtenido según la invención. El número 1 señala las ventanas con pestaña hacia arriba y el número 2 las cruces practicadas en los tres brazos restantes.

La figura 2ª muestra, en perspectiva, una vista de las ventanas con pestaña. La parte superior del dibujo presenta una vista lateral, pudiéndose apreciar cómo se levanta la pestaña, mientras la parte inferior de la figura indica la disposición de la ventana practicada en relación con el brazo de la plancha en que se encuentra.

La figura 3ª es un detalle de las perforaciones en forma de cruz, a fin de que pueda apreciarse suficientemente la disposición de las mismas.

La figura 4ª es un detalle del montaje de los encofrados metálicos obtenidos según el procedimiento.



to que se reivindica en este escrito. Puede apreciarse perfectamente como el sistema de cruces y ventanas da lugar a un ensamble perfecto entre unos encofrados y otros.

80 La figura 5ª es una vista de las pletinas utilizadas como apoyo, en la que puede advertirse las incisiones en forma de ventana practicadas en cada una.

85 Descrita suficientemente la naturaleza de la presente invención, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que pudiera introducirse se considerará incluido dentro de la misma, en tanto no modifique sustancialmente sus características fundamentales.

Por último, se declaran de novedad y propia invención, las siguientes:

90 REIVINDICACIONES

1ª) PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENCOFRADOS METALICOS, caracterizado fundamentalmente porque se constituyen partiendo de una plancha metálica sobre la que se trazan cuatro líneas paralelas a las que forman los bordes de la misma y, a continuación, se cortan las cuatro esquinas delimitadas por las intersecciones de dichas líneas, doblando después los cuatro brazos rectangulares formados y quedando así un encofrado de una sola pieza.

95

2ª) PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENCOFRADOS METALICOS, según la reivindicación 1ª caracterizado por

100



el hecho de que, antes de doblar los brazos, se practican en los dos laterales y el inferior unas incisiones en forma de cruz, y en el superior otras en forma de ventana, con la pestaña hacia arriba.

105 3*) PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENCOFRADOS METALICOS, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que las incisiones en cruz, al producir una abertura muy pequeña, permiten una aproximación entre ellos doble a la que se logra con el tipo de perforación normal.

110 4*) PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENCOFRADOS METALICOS, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que los encofrados van atravesados por dos pletinas de refuerzo que, como una cruz, lo dividen en cuatro partes iguales.

115

5*) PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENCOFRADO METALICOS, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que lleva unas pletinas de apoyo con vanas abiertas con la pestaña hacia arriba.

120

6*) PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENCOFRADOS METALICOS, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que...

125 Todo ello tal y como queda expuesto en la presente Memoria descriptiva que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y a dos espacios, y hoja de planos adjunta.

Madrid, 28 Marzo 1.963

LOIS N.º DE ZURZUNGO

Fausto Sánchez

Firmado: Fausto Sánchez

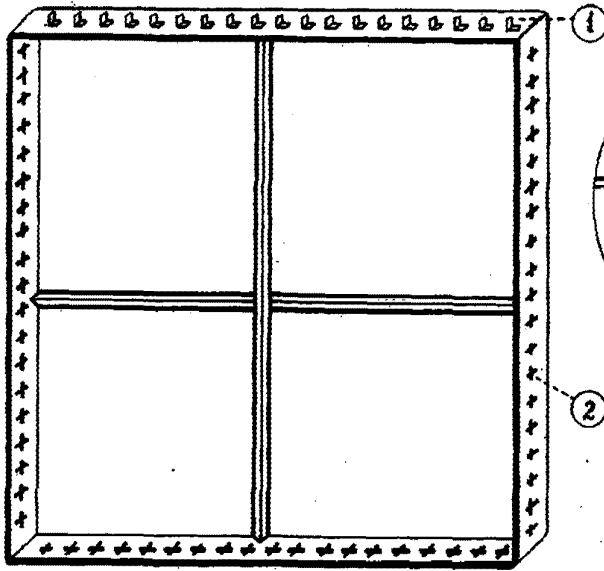


FIG. 1

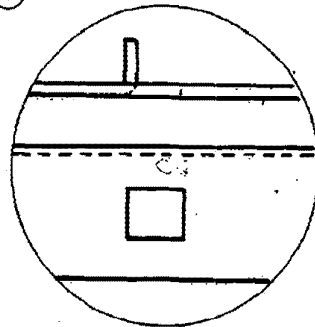


FIG. 2

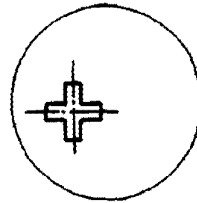


FIG. 3

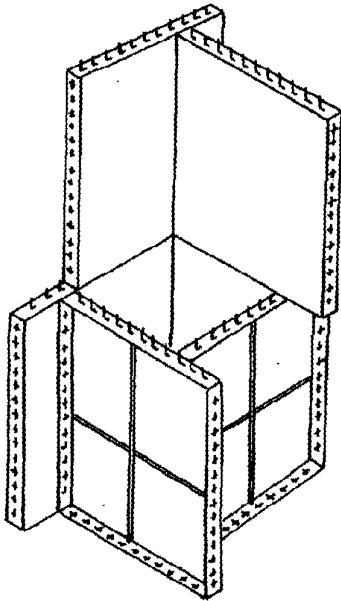


FIG. 4

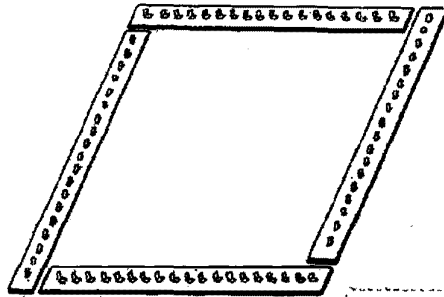


FIG. 5

28 MAR 1963



ESCALA VARIABLE.
MADRID, MARZO 1963.

LUIS M. DE ZURZUNGER
Por 1963

Manuel Garcia de Fuentes