

289613



3 JUL

289613

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por veinte años

en España, a favor de Don MARCELINO MENENDEZ RODRIGUEZ,  
de nacionalidad española, residente en Oviedo, calle  
San Lázaro, núm. 1 por:

"DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE VIGUETAS DE HOR-  
MIGON, CON BASE CERAMICA".

oooOooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 Se refiere el presente invento, con forme su enun-  
ciado indica, a un dispositivo o máquina de caracterís-  
ticas, especiales, mediante el cual se consigue la for-  
mación o fabricación de viguetas en "T", dotadas infe-  
riormente de una base cerámica, cuyos cuerpos quedan so-  
litarizados de forma compacta y monobloque, dotando o  
proporcionando dicha base una ligereza, embellecimiento,  
resistencia de mejor calidad de la vigueta que se obtiene.

Por otro lado el dispositivo empleado para la obten-  
ción de tal elemento, es totalmente nuevo y consigue con

289613

- 2 -



5 un máximo de eficacia el fin para el cual está creado, originando por vibración la fusión conjunta de los materiales que toman parte en la confección de la vigueta, los cuales además quedan debidamente anclados o sujetos por la colaboración de un encaje adecuado que debido a una forma especial de ambos productos proporciona al conjunto la compactividad y resistencia a que antes se ha hecho mención.

10 Una característica de dicho dispositivo, la constituye una plataforma o chasis base, de forma adecuada y totalmente plana de la que se proyecta inferiormente los puntos de apoyo y sustentación de todo el conjunto, encima de la cual se mueve loca una plataforma móvil plana que cuenta inferiormente con unos tetones metálicos en los que se solidarizan unos tacos de material elástico, que evitan el gólpeteo ruidoso de la superficie movil o de vibración, la cual logicamente recibe movimiento directo del elemento motriz.

15 Otra característica más de dicho conjunto, es por contar superpuesto sobre dicha base vibratoria o movil de un chasis o perfil longitudinal en "U", el cual mantiene solidarizadas el molde propiamente dicho de formación de la vigueta y pieza cerámica o base de la misma incorporada, cuyo molde presenta uno de sus lados longitudinales abatibles sobre una charnela inferior fija a los bordes o al borde vivo del perfil en "U" a que se ha hecho mención.

20 Otra característica más es que dicho molde está formado por un cuerpo metálico hueco, de longitud adecuada y proporcional al tipo de vigueta que se hayade obtener, formado según su sección transversal, por un cuerpo en doble "T" el inferior para dar forma a la

30



5

10

15

20

25

30

a la base propiamente dicha de la vigueta, formando el sector central o alma del molde, el brazo perpendicular de la misma y constituyendo en su posición cerrada la parte superior una tolva o boca de entrada del material propio para la confección o formación de la vigueta mencionada, cuya tolva a los efectos propios presenta en su parte más inferior unas superficies laterales inclinadas o en rampa en ángulo de gran abertura, y la cual queda hermeticamente cerrada por su embocadura merced aun elemento de cobertura integrado por una pletina total, con sus extremos o bordes longitudinales desviados en una porción adecuada y en ángulo recto, presentando en su cara interna una junta de material elástico que proporciona el cierre estanco del molde propiamente dicho.

Otra característica más de dicho invento, es que en los bordes extremos o caras opuestas de la vigueta propiamente dicha se dispondrá de un enrejillado de forma adecuada, donde quedarán convenientemente dispuestos los redondos metálicos, en su posición y proporción adecuada que haya de portar la vigueta para su resistencia a los efectos flexores en su trabajo mecánico.

Es de comprender, que una vez dispuestos el molde por su boca de entrada o tolva, se introducirá previamente el material cerámico que ha de constituir la base de la vigueta, el cual será vibrado y convenientemente formado para que posteriormente y previamente situado los redondos metálicos, sea fusionado con el hormigonado que ha de constituir la vigueta, el cual se rellenará hasta el lí-



mite señalado en el molde, el cual convenientemente cerrado por el elemento de cobertura, será vibrado al objeto de que los materiales componentes de la vigueta se fusionen de forma conveniente y totalmente compacta.

5 Una vez finalizada la vibración, y esperado el tiempo suficiente para el fraguado semitotal de la vigueta se retira el elemento de cobertura, abatiéndose el lateral articulado del molde que bascula o articula sobre la charnela fija al perfil en "U", pudiéndose de esta manera retirar la vigueta totalmente terminada.

10 Una idea más amplia de las características del actual invento se efectuará a continuación al hacer referencia a la lámina de dibujos que a esta memoria se acompaña en la que de manera un tanto esquemática y tan solo por vía de ejemplo se representan los detalles preferidos de la idea del invento.

15 En los dibujos

20 La figu. 1ª.- Corresponde a una vista de conjunto en alzado seccionada según un plano vertical, del conjunto o dispositivo de fabricación de viguetas, apreciándose asimismo la formación de una de éstas dentro de su molde.

La figu. 2ª.- Corresponde a una vista en alzado de un ejemplo de rejilla para la posición previa de los redondos metálicos que lleva la vigueta.

25 Al hacer mención a la descripción numérica de dicha lámina de dibujos, se hace la aclaración de que mediante el núm. -1- se indica las patas o elementos de sustentación del conjunto, siendo -2- la plataforma o superficie plana sobre la que descansa el conjunto, señalándose con -3- una segunda superficie móvil o vibratoria dotada inferiormente de los tetones

30



5 -4- y -5-, a los que se solidarizan los tacos elásticos  
-6- y -7- que evitan el golpeteo ruidoso de la platafor-  
ma vibratoria, a la que se fija convenientemente un cha-  
sís o perfil en "U" invertido -8- solidario de la base -9-  
del molde que tiene un alma o estrechamiento central -10-  
para proyectarse superiormente en dos rampas -11- y for-  
mar junto con las paredes -12- la tolva de entrada del  
material, la cual queda cubierta con el elemento de cober-  
tura -21- y la junta elástica -22-, con el núm. -14- se  
indica la cámara queda forma al brazo perpendicular de la  
10 vigueta -15-, siendo -9- el que origina el del sector in-  
ferior de la vigueta -9-, el cual cuenta con una base ce-  
rámica -18- que se fusiona por vibración con dicho cuerpo  
y que se enlaza de forma fija mediante los encajes de  
cola de milano -23- y -24-. Dicho molde cuenta con una  
15 charnela longitudinal -16- sobre la que articula el borde  
-15- o lado -15- del molde al objeto, según se indica en  
-17-, para abrir el molde y retirar la vigueta convenien-  
temente fraguada, la cual previamente recibirá debidamen-  
te situado los redondos 20- que se disponen sobre los  
20 brazos -25- y -26- de la rejilla de distribución.

25 Una vez descrita convenientemente la naturaleza del  
actual objeto se hace constar a los efectos oportunos que  
el mismo no queda limitado a los detalles exactos de esta  
exposición, sino que por el contrario en él, serán suscep-  
tibles de introducirse todas aquellas modificaciones de  
detalles que las circunstancias y la práctica pudieran a-  
consejar siempre y cuando que con las variantes que se in-  
troduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad  
del objeto descrito.

NOTA.



Se declara como de propiedad y novedad para todo el territorio español el contenido de las siguientes reivindicaciones:

REIVINDICACIONES

5 1ª.- Dispositivo para la fabricación de viguetas de hormigón, con base cerámica, que se caracteriza esencialmente al estar constituido por una plataforma base, de forma y material adecuado, dotada de unos elementos de sustentación, sobre los que se organiza una plataforma de vibración, y un molde con tolva de entrada de los materiales que toman parte en la composición para la formación de viguetas en "T" con base cerámica, cuyo molde cuenta con uno de sus lados longitudinales articulable a los efectos de abrirlo y cerrarlo según convengan, caracterizándose además dicho dispositivo por contar con unas rejillas para la situación previa de los redondos metálicos que toman parte en la formación de dicha vigueta.

9 2ª.-Dispositivo para la fabricación de viguetas de hormigón, con base cerámica, que se caracteriza de conformidad con la reivindicación anterior, porque dicho elemento vibratorio está integrado por una plataforma de superficie plana dotada inferiormente y en posición adecuada de unos tetones cilíndricos a los que se solidarizan unos tacos elásticos de mayor sección que evita el golpeteo ruidoso del elemento vibrador sobre la superficie base, cuyo elemento será accionado por elemento motriz o sistema similar adecuado al caso.

25 3ª.- Dispositivo para la fabricación de viguetas de hormigón, con base cerámica, que se caracteriza de conformidad con las reivindicaciones anteriores, porque

289613

-7-



5 sobre dicha plataforma vibratoria se organiza un chasis longitudinal o perfil en "U" invertido, solidario del molde propiamente dicho formado por un cuerpo hueco en doble "T" y dotado en uno de sus bordes vivos longitudinales de una charnela para la articulaci3n de uno de los lados del molde propiamente dicho, y sobre cuyo chasis se verter3a previamente por la tolva de entrada el material cer3mico que ha de formar la base, que previamente vibrado y fusionado posteriormente con el hormig3n que constituyen la composici3n de la vigueta formar3n a 3sta convenientemente ligera y resistente a los efectos propios de la misma.

10  
15  
20  
25 4.º.- Dispositivo para la fabricaci3n de viguetas de hormig3n, con base cer3mica, que se caracteriza de conformidad con la reivindicaci3n anterior, porque dicho molde est3 formado por un cuerpo hueco met3lico en forma de doble "T" cuya parte superior est3 integrada por una tolva de entrada del material, siendo el resto el molde propiamente dicho de las viguetas en "T" y cuya tolva est3 integrada inferiormente por dos planos inclinados de abertura obtusa y cerrado superiormente por una pletina desviada en su borde longitudinales en 3ngulo recto, y dotadas dichas desviaciones en su cara interna de una junta de material el3stico, que proporciona el cierre estanco y totalmente hermetico del molde por presi3n.

6.º.- "DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE VIGUETAS DE HORMIGON, CON BASE CERANICA, seg3n se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y una l3mina de dibujos que la ilustran.

F. SANCHEZ VALLADARES

Madrid, 3 de Julio de 1.963

P. P.

D. MARCELINO MENENDEZ RODRIGUEZ

HOJA UNICA

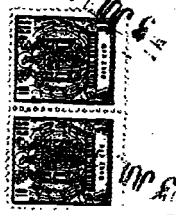
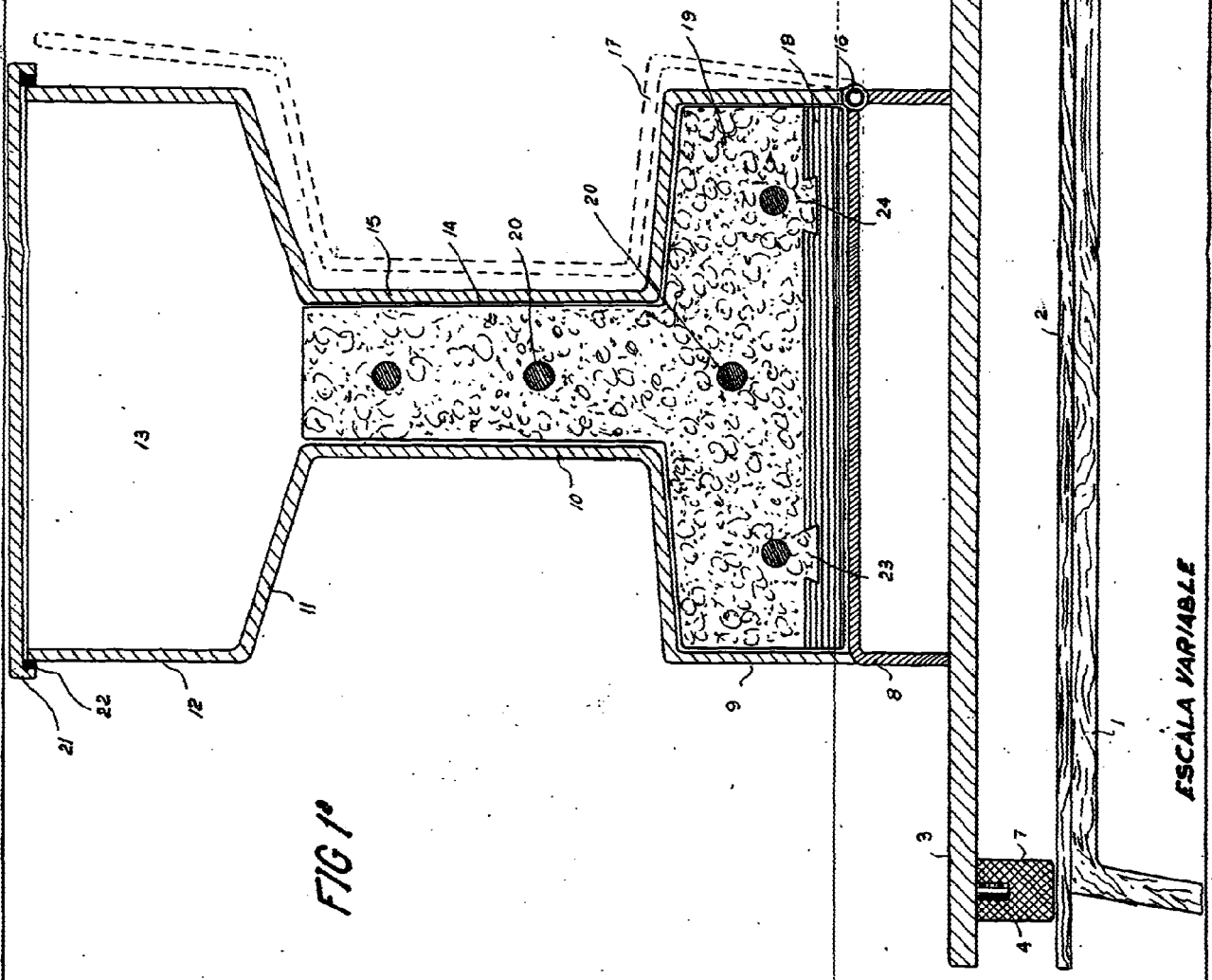


FIG 2a

285613

FIG 1



ESCALA VARIABLE

MADRID 3 DE JULIO DE 1963  
FRUSTO SANCHEZ VALLADARES  
P.P.