

289824

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

por "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS BANCOS MOVILES
PARA LA PRE-FABRICACION POLIVALENTE DE ELEMENTOS DE CONS-
TRUCCION", a favor de la firma Saret, S.A., de nacionalidad
francesa, residente en Avignon Vaucluse (Francia), Boulevard
St. Priest -Route de Marseille.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El objeto de la invención consiste en unos perfecciona-
mientos introducidos en la realización de un banco o taller
foráneo para la pre-fabricación polivalente de elementos des-
tinados a la construcción, con la utilización de armaduras
pretensadas, constituido con todos los materiales suscepti-
bles de intervenir en la confección de los hormigones armados
o precomprimidos, destinados a la pre-fabricación.

Se caracterizan por los medios puestos en práctica, to-
mados, tanto en su conjunto como separadamente y más en par-
ticular por la disposición de una tabla de pre-fabricación
resistente y desmontable, susceptible de calentarse, soporta-
da por unos caballetes anti-vibración reforzados y estabili-
zados por unos ligazones formando asientos, que dan horizon-
talidad al conjunto, obteniéndose la longitud deseada por un

289824

encadenamiento homogéneo y estando provista cada extremidad del banco, de un equipo apropiado, según sea la longitud del banco o del tipo de fabricaciones.

5 En el caso de un banco largo, uno de los extremos estará provisto de un soporte de anclaje fijo y el otro de un soporte de tracción y anclaje pantógrafo.

10 En el caso de pre-fabricación sobre un banco corto, los dos extremos estarán provistos de una cabeza escamoteable de tracción móvil, estando adaptadas dichas cabezas según sea la naturaleza del suelo, bien sea por medio de pernos sobre un macizo empotrado, bien por un estribo anti-retroceso o por ligazones de tracción.

15 El aparato polivalente de pre-fabricación, está constituido por una matriz soporte con tampones peines polivalentes, que ruedan sobre unas vigas y están provistos de un dispositivo de frenado, soportando una corredera que rueda sobre una vía distinta y que recibe su equipo de modelado, estando completado este conjunto por una cabria de tracción de la corredera, un bastidor trasero porta peines, unas tapaderas coecedoras móviles, así como por un circuito de calentamiento de aire comprimido y agua caliente.

20 En los dibujos adjuntos se representa, a título de ejemplo, no limitativo, una de las formas de realización del objeto de la invención:

25 La Fig. 1, muestra esquemáticamente los elementos de la tabla de pre-fabricación conjuntados sobre los caballetes anti-vibración.

30 Las Figs. 2, 3, representan a una escala mayor los soportes de anclaje y de tracción fijos y "pantógrafo", así como las cabezas escamoteables fijadas por anclaje en el suelo, por estribo anti-retroceso o por ligazones de tracción.

La Fig. 4, muestra los colectores de admisión y recula.

289824

ción del circuito calentador.

La Fig. 5, muestra, visto en corté longitudinal, el aparato de pre-fabricación polivalente con matriz soporte y corredera móvil.

5 La Fig. 6, representa las tapaderas cocedoras móviles.

La tabla de pre-fabricación (Figs. 1 y 5), está constituida por las ligazones de fijación -1- y -2-, que se disponen sobre un emplazamiento perfectamente nivelado. Sobre estas ligazones van montados los soportes -3-, anti-vibratorios.

10 Los elementos calentadores y resistentes -4-, -5- y -6-, (Figs. 1 y 4), de la tabla de pre-fabricación, están unidos en -7-, por un acoplamiento adecuado.

15 El soporte de anclaje y de repartición -8- (Fig.2), está unido a las ligazones -1- y -2-, así como a un pivote de centrado -9-, dispuesto en la punta de la tabla de fijación -4-, -5- y -6-. El soporte pantógrafo (Fig. 3), de anclaje y de tracción -10-, está montado sobre los encajes -11- y -12-, y comporta una doble articulación, así como un doble dispositivo de regulación que permite hacerle tomar múltiples posi-

20 ciones para un montaje de banco largo.

En el caso de un montaje sobre banco corto, el equipo comporta dos cabezas escamoteables y móviles fijadas, bien en un macizo empotrado en el suelo -12'-, bien por un estribo anti-retroceso -12'-, o por ligazones de tracción -12-.

25 El medio empleado para el calentamiento del banco (Fig. 4), está constituido por los colectores de admisión y reculado dispuestos de una a otra parte de la tabla -13- y -14-. Unas compuertas de aceleración del calentamiento enlazan a cada elemento con los colectores -15-, -16- y -17-. Un circuito de aire comprimido y agua caliente -18- y -19-, permite la inyección de vapor caliente para un continuo calentamiento.

30

La corredera -20-, se desplaza sobre las vías de desli-

289824

zamiento -21-, soportando su equipo de modelado apropiado
-22- (Fig. 5), que está contenido por una matriz soporte -23-.
Esta matriz soporte está equipada, según la fabricación, de
tampones peines polivalentes -24-, que se desplazan sobre las
5 vigas -25- y -26-, de la tabla de pre-fabricación.

El dispositivo de frenado -27-, asegura la solidarización
del soporte y de la tabla de trabajo. El bastidor trasero
porta peines -29-, está situado en la parte trasera de la co-
rredera -20-. Las cajas cocedoras -30-, están dispuestas de-
10 trás de la corredera -20-, después de la fabricación y están
provistas de termómetros y de higrómetros -31- y -32-.

En concreto, el funcionamiento y las ventajas de este
banco móvil de pre-fabricación, dotado de los perfeccionamien-
tos objeto de la invención son:

15 Por su concepción, partiendo de elementos acoplables se-
gún un encadenamiento, que le aseguran una perfecta homogenei-
dad, permite adaptar al tajo, el útil de pre-fabricación sien-
do sus dimensiones variables, de modo que la instalación se ha-
ce racional y económica. Se suprime la fabricación en taller
20 y los transportes de materiales y se tiene la posibilidad de
pre-fabricar sobre el terreno, múltiples elementos, cambian-
do solamente las piezas -22-, que constituyen los moldes.

Se transporta la "fábrica" adaptada sobre la misma obra,
realizándose un trabajo industrial sobre el mismo terreno. De
25 esta forma es posible obtener hormigones perfectamente estu-
diados y colocados en la obra teniendo en cuenta los impera-
tivos técnicos indispensables en fábrica.

Por último, la movilidad de los elementos que le consti-
tuyen, aseguran una amortización rápida por las rotaciones
30 planificadas, siendo las detenciones necesarias para los mon-
tajes y desmontajes, extremadamente cortos. El poco estorbo
de cada órgano acoplado facilita la manutención y el transpor-

289824

te.

Para su puesta en funcionamiento, se trata en primer lugar de definir el perfil a fabricar.

5 Basta a continuación, colocar y posicionar las armaduras por intermedio de los rodillos -31- y -32-, situados en los dos extremos de la tabla de pre-fabricación. La corredera -20-, (Figs. 1 y 5), está equipada de formas apropiadas -22-, y está situada al lado del soporte fijo -8-. Una matriz soporte apropiada está dispuesta en la corredera -24-, que rueda sobre 10 las vigas -25- y -26-, mientras que el bastidor trasero porta peines -29-, está situado en la parte trasera de la corredera, todo ello para las fabricaciones discontinuas.

Se procede a continuación al hormigonado de los elementos por previbración sobre la tabla precalentada, después de haber 15 regulado la matriz soporte -24-, que fija la longitud del elemento.

Para la extracción del molde, se acciona el tambor cabria -33-, fijado al lado del soporte "pantógrafo" de tracción -10-, y los cables de tracción -34- y -35-, que arrastran la corredera, 20 son así puestos en acción siendo renovada esta operación sobre toda la longitud del banco. Las coecedoras -30-, se van disponiendo a medida que se va realizando el hormigonado. Basta a este efecto, con controlar la tabla pirométrica -36-, a distancia, así como los higrómetros. Las compuertas de inyección 25 -37-, dirigidas a distancia, permiten seguir rigurosamente los "plannings" de fabricación establecidos. Después, los elementos pre-fabricados, son liberados y separados por cualquier medio tradicional y almacenados para sufrir la "cura del hormigón".

Este taller "foráneo" o banco de pre-fabricación móvil, 30 por la disposición de todos sus elementos y las facilidades de montaje con adaptación a todos los tipos de construcción, así como por su simplicidad de puesta en funcionamiento, presenta

289824

un máximo de efectos útiles.

5 Desritos suficientemente los perfeccionamientos que constituyen el objeto de la invención, es de hacer notar que al ser llevados a la práctica, podrán variar las formas, dimensiones y disposición de los distintos elementos, así como las materias utilizadas, sin que por ello se altere ni modifique su esencia-
lidad.

- N O T A -

10 Se reivindica como objeto de la presente Patente de invención:

12.- Perfeccionamientos introducidos en los bancos móviles para la pre-fabricación polivalente de elementos de construcción, que se caracterizan por la disposición de una tabla de pre-fabricación resistente y desmontable, que puede calentarse, soportada por unos caballetes anti-vibración, dotada inferiormente de unos ligazones de fijación y de tracción que
15 constituyen el asiento rectilíneo del banco.

20 23.- Los propios perfeccionamientos, según la reivindicación anterior, que se caracterizan también por la disposición a cada extremo del banco y de la tabla, de un soporte pantógrafo de anclaje y otro de tracción situado en la extremidad opuesta, o por el montaje de dos cabezas móviles escamoteables con fijación apropiada a la naturaleza del suelo y al tipo de banco.

25 34.- Los propios perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, que se caracterizan porque la tabla está provista de un dispositivo de calentamiento constituido por un colector de regulación de agua caliente y de vapor, sometido a la acción de aire comprimido de pulverización y de repartición

30 45.- Los propios perfeccionamientos, según las precedentes reivindicaciones, que se caracterizan también por la dis-

289824

posición de un circuito de pulverización del aire comprimido y del agua caliente combinado con tapaderas intercambiables, dotadas de unos aparatos de control de higrometría y de temperatura.

5 5º.- Los propios perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza, además, por constar de un aparato de pre-fabricación polivalente con corredera que posiciona los juegos de elementos moldeados y otros.

10 6º.- Los propios perfeccionamientos, que se caracterizan, asimismo, por llevar dispuesta en la corredera una matriz soporte que es rodante sobre unas vigas, mientras que la corredera rueda sobre una vía distinta con su equipo de modelado apropiado.

15 7º.- Los propios perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, que se caracterizan, además, por disponer se un bastidor trasero móvil porta peines y un tambor cabria que arrastra la corredera por mediación de dos cables.

20 8º.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS BANCOS MÓVILES PARA LA PRE-FABRICACION POLIVALENTE DE ELEMENTOS DE CONSTRUCCION..

Madrid, 27 de Junio de 1963..

FERNANDO PÉRAIRE

P.P.



12

S^{te} Saret S.A.

289004

28

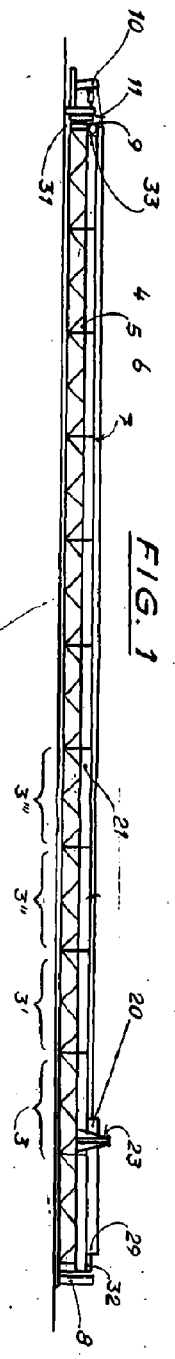


FIG. 1

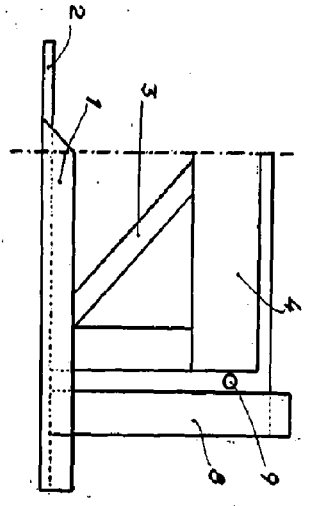


FIG. 2

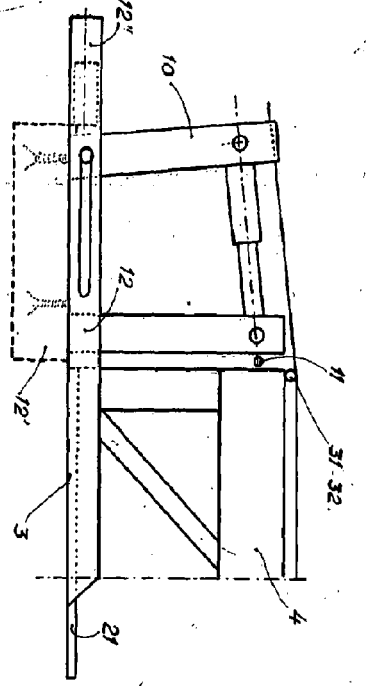


FIG. 3

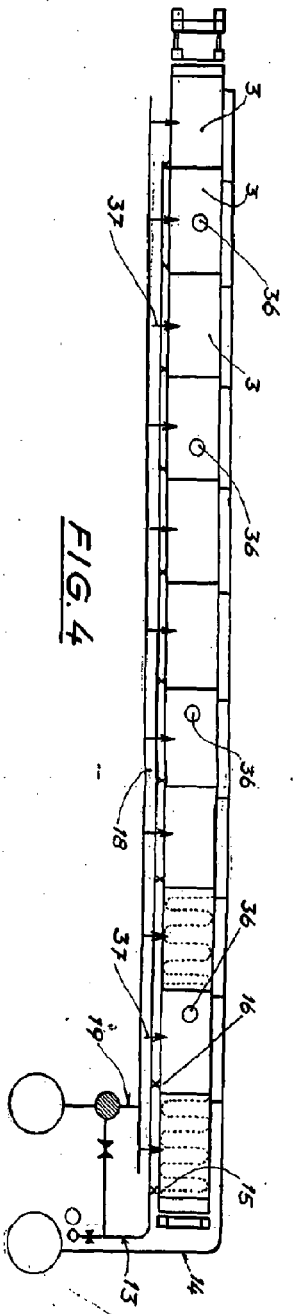
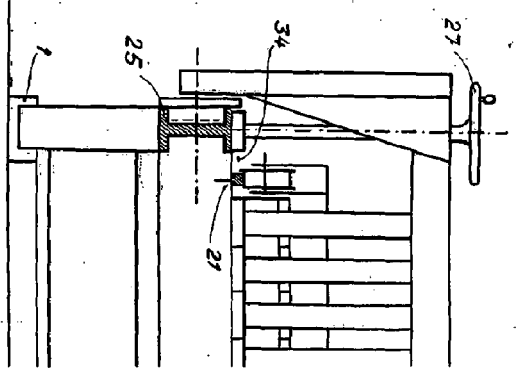


FIG. 4

22

2.89824

Hija Unica

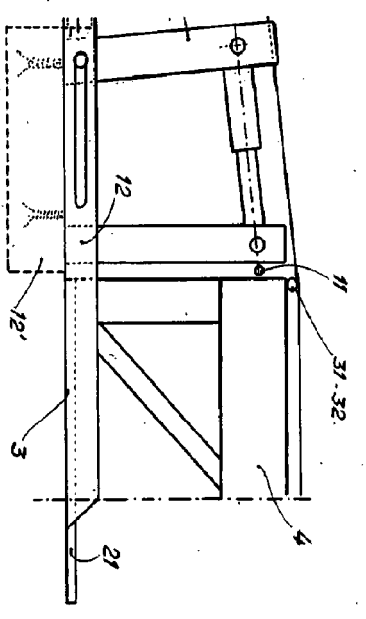
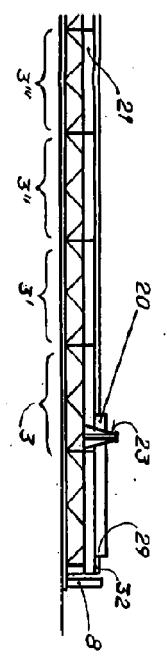


FIG. 3

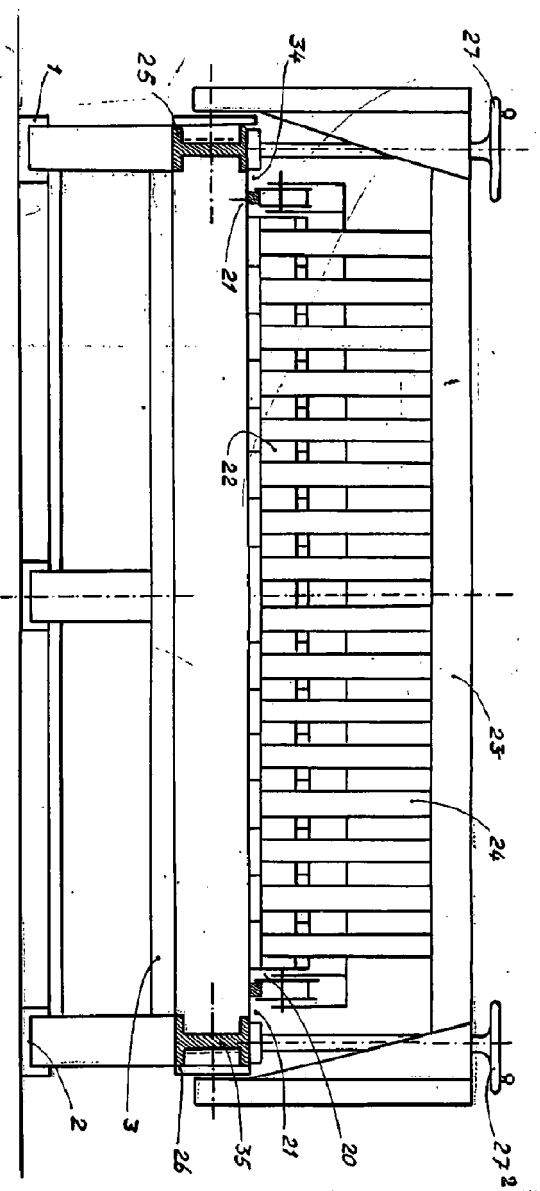
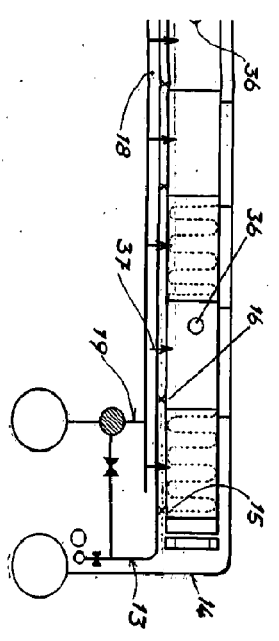


FIG. 5

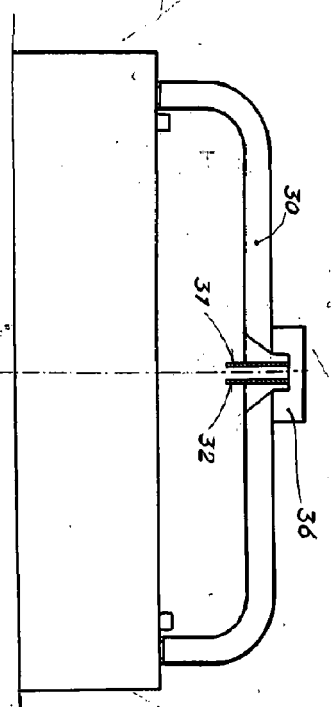


FIG. 6

Escalera variable
R.A. Remando Revorine

