



294143

**294 143**

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

a favor de Don Alberto Vicente RIERA FARGUELL, de nacionalidad argentina, residente en Barcelona, calle Enrique Granados, 61, por "PERFECCIONAMIENTOS EN MOLDES PARA LA FABRICACION DE PIEZAS DE CONSTRUCCION"

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos aplicables a los moldes empleados para la fabricación de piezas de construcción, con el que se consiguen resultados altamente eficientes, muy superiores a los obtenidos con las realizaciones existentes en el mercado.

5. El molde perfeccionado en cuestión comprende, en líneas generales, una placa base fijable al plato de la mesa vibradora, cuyo plato es poseedor de centradores para una caja exterior y para unos noyos, estando dicha

10.



294143

caja provista de medios para recibir la fijación amovible de una tolva, por la que se introduce el material que formará las piezas, provista de una guía transversal en la que ajustan unas asas salientes de los extremos superiores de dichos noyos.

5.

En la realización preferida de la invención, los centradores de la caja exterior son constituidos por piezas en U invertidas fijadas al plato, con cuyas piezas se combinan muescas correspondientes de dicha caja.

10.

En la fabricación de las piezas interviene una plantilla o pisón articulada a un brazo de la máquina vibradora y que sirve para prensar el material en la caja y entre los noyos en la fase de moldeo, y una segunda plantilla que es colocada en su lugar a mano para retener la pieza moldeada, durante la operación de desmoldeo.

15.

La caja puede estar dotada de unas guías laterales extremas para la disposición de tabiques separadores entre los que se coloca el material para formar piezas separadas en un solo moldeo, pudiendo también existir guías en las caras laterales mayores de la caja con las mismas finalidades.

20.

Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente invención una forma preferida de llevarla a la práctica, en representación esquemática.

25.

En dichos dibujos, la figura 1 es una sección longitudinal alzada de la disposición general de una de las realizaciones del molde; la figura 2, una sección transversal

25 NOV 1950



294143

- alzada del molde de la figura anterior; la figura 3 un detalle en sección lateral alzada de uno de los centradores de la caja; la figura 4, un detalle rebatido a 90° respecto al de la figura anterior; la figura 5 una sección en planta en la que se muestra la disposición de tabiques separadores longitudinales para la formación de piezas macizas; la figura 6 ilustra la disposición de noyos y tabiques transversales; la figura 7 una variante de disposición de noyos combinados con tabiques transversales; la figura 8 una sección longitudinal alzada y una sección transversal de la plantilla para el prensado de la pieza; la figura 9 muestra la plantilla de desmoldeo en igual representación; la figura 10 una variante de molde, en sección en planta, y la figura 11 una sección transversal en una variante de tabique.

Según la representación de los dibujos, el molde perfeccionado consta de una caja -1- centrable en una placa base -2- fijable al plato de la mesa vibradora cuya caja presenta para tal centraje unas muescas -3- practicadas en salientes -4- y que reciben el encaje de unos elementos -5- previstos en aquel plato.

En cuanto a la fijación de la placa -2- a la mesa vibradora se efectúa merced a unos espárragos -6- previstos en dicha placa y encajables en orificios correspondientes de aquella mesa, terminándose la fijación con ayuda de tuercas -7-.

La placa -2- presenta pivotes -8- que sirven para el centraje de unos noyos paralelepípedicos veertica-

294143



- les -9-, que poseen, para ello, en un fondo -10-, unos salientes perforados -10<sup>i</sup> en correspondencia con dichos pivotes, estando unido dicho fondo a los noyos, en su parte baja, con interposición de elementos de refuerzo achafanados para facilitar el quita y pon -11-, presentando también los noyos unas barras -12- y -13- en cruz para su indeformabilidad, así como unos asideros -14- para su extracción, una vez compactado el material oportuno que se vierte entre la caja y los noyos a través de una tolva -15-. Esta tolva es centrada con ayuda de unos vástagos -16-, en una oreja -17- perforada de dicha caja, que posee unas asas -18-, para su extracción una vez retirada la tolva. Esta última presenta, para ser retirada de la aludida oreja, unas asas -19- y, además, una valona -19a- de asentamiento sobre la referida oreja y un puente centrador de noyos -20- en combinación con los asideros -14-.

- Para el prensado de las piezas se utiliza un pisón disponible entre los noyos y la caja y portador de travesaños -21- y -22- y largueros -23- con los que se combinan asas -24- con orejas -25- perforadas y articuladas a un brazo de la máquina vibradora. Una variante de este pisón, para retener la pieza moldeada al retirar los noyos y la caja, consiste en una parrilla de retén poseedora de travesaños -26-, largueros -27- y asas -28-.

- En la fabricación pueden intervenir, combinados con la caja -1-, mediante guías -29- de ésta, unos dobles tabiques -30- unidos entre sí por medio de elementos -31-, entre cuyos tabiques y caja se vierte la masa a compactar



294143

de manera que resulta posible obtener, simultáneamente, tres placas macizas que son moldeadas de canto.

- Con la caja, que puede tener la forma representada en la figura 6 y denotada con la referencia -1'-,
5. pueden disponerse unos tabiques -32- dobles, a cuyo fin, dicha caja está dotada de unos encajes -33- en sus bordes, en los que ajustan los tetones -33a- salientes de la parte superior de dos tabiques. Los extremos inferiores de éstos son guiados mediante tetones -33b- que se alojan en respectivos orificios del fondo de la caja figura 11, los noyos
10. ilustrados en esta figura unas placas de fondo -34- con orificios encajables en los pivotes -8- y escotadas angularmente de forma que en los extremos del molde esconden unos pivotes -8a- dispuestos para recibir unos noyos como
15. los representados en la figura 7 e indicados con la referencia -36-, que se combinan con los -35- para formar muecas extremas en las piezas moldeadas.

- El molde puede tener la forma representada en la figura 10, en la que aparecen unos centradores -37- para el mismo y fijados a la placa base -2-, poseyendo el molde en combinación con tales centradores unas muecas
20. -38-, en tanto que la caja presenta los correspondientes pivotes -8- de centraje de unos noyos -39- y -40- introducidos en la caja -41-, sobre la que aparece a su vez la
25. tolva -42-.

Serán independientes del objeto de la invención los detalles y características accesorios empleados en su puesta en práctica y, en general todo, cuanto no altere la



294143

esencialidad de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

5. 1. Perfeccionamientos en moldes para la fabricación de piezas de construcción, caracterizados esencialmente por el hecho de dotar a una placa fijable al plato de la máquina vibradora, de una pluralidad de centradores para una caja exterior y unos noyos, cuya caja es dotada, a su vez, de medios para recibir la fijación por encaje
10. de una tolva para facilitar la introducción, el material que formará las piezas, provista de una guía transversal en U invertida en la que ajustan en asas salientes de los extremos superiores de los noyos.
15. 2. Perfeccionamientos en moldes para fabricación de piezas de construcción, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizados esencialmente por el hecho de que los centradores de la caja exterior son constituidos por piezas en U invertida fijadas al plato, con cuyas piezas se combinan muescas correspondientes de dicha caja.
20. 3. Perfeccionamientos en moldes para la fabricación de piezas de construcción, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizados esencialmente por el hecho de que entre los noyos y la caja se introduce una plantilla



294143

o pisón articulado a un brazo de la máquina vibradora para prensar el material en la caja y entre los noyos en la fase de moldeo, y una segunda plantilla para retener el material en la fase de desmoldeo.

5. 4. Perfeccionamientos en moldes para la fabricación de piezas de construcción, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de que la caja está dotada de unas guías laterales para la disposición de tabiques separadores entre los que se coloca el material a fraguar, para moldear varias piezas separadas en un mismo molde.

10. 5. Perfeccionamientos en moldes para la fabricación de piezas de construcción, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 4, caracterizadas esencialmente por el hecho de que dichos tabiques se hallan suspendidos por su borde superior del canto del molde y guiados mediante tetones en el fondo del mismo.

15. 6. Perfeccionamientos en moldes para la fabricación de piezas de construcción.

20. La presente memoria consta de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 25 noviembre de 1963.

Alberto Vicente RIERA FARGUELL

p.a.

294143

Fig. 1

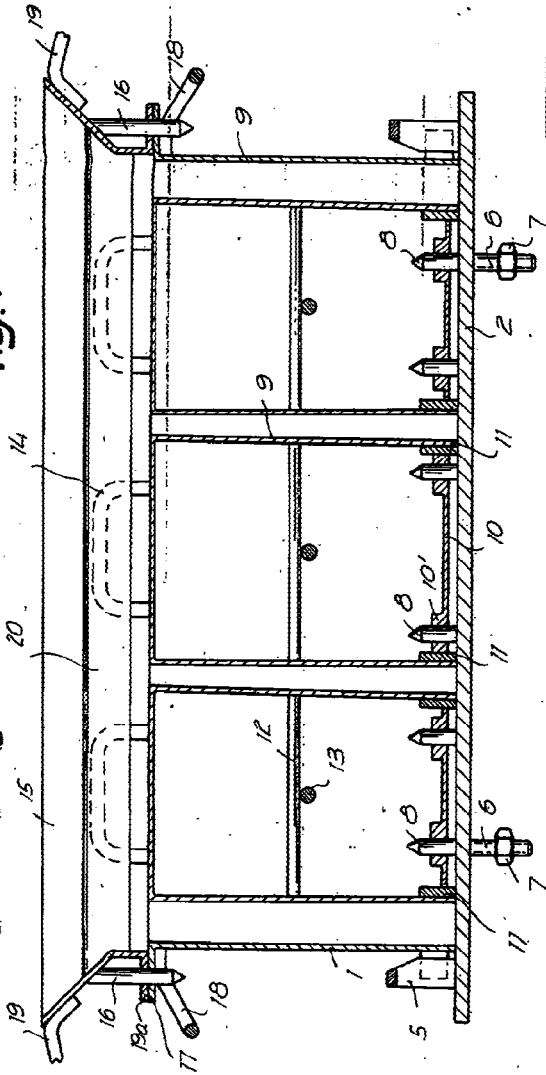


Fig. 2

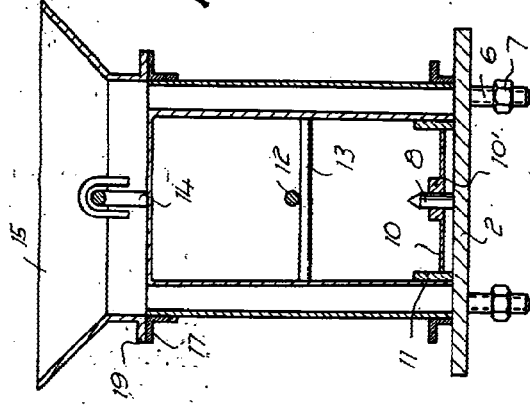


Fig. 5

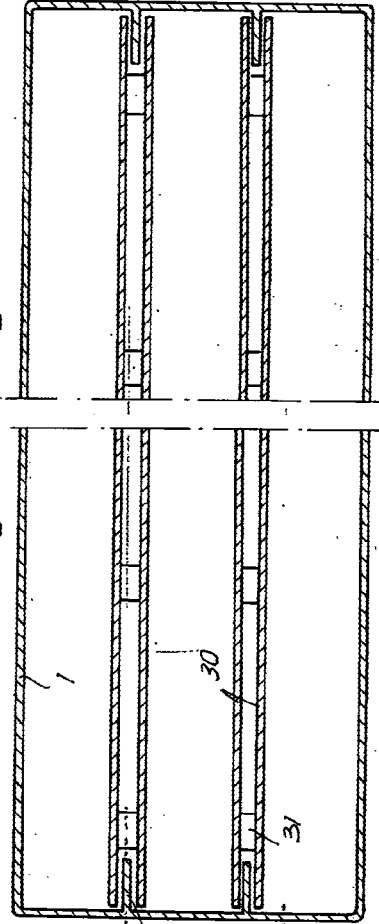


Fig. 4

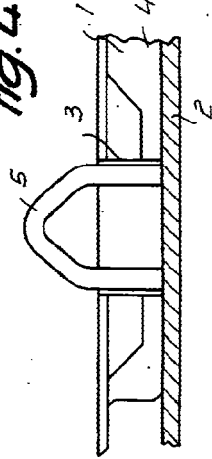


Fig. 3

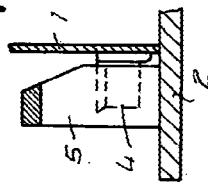
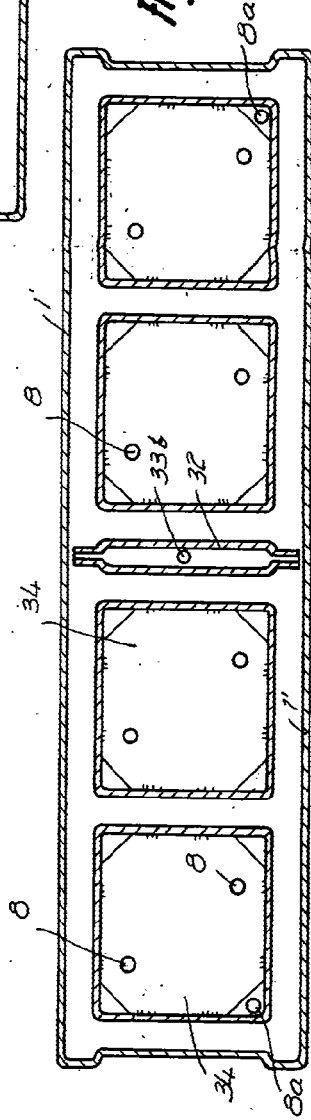


Fig. 6



Barcelona, 9 de Mayo 1908  
Alberto Vicente Riera Farguell  
P.A.

Fig. 7

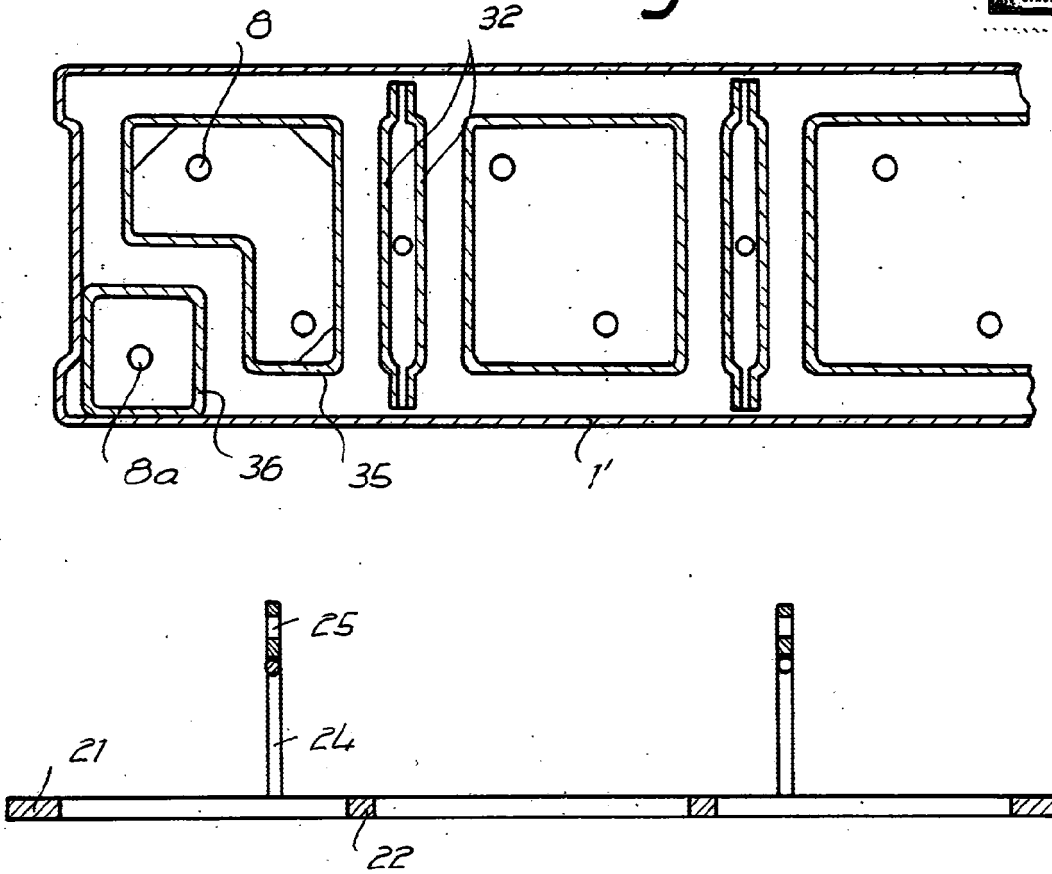
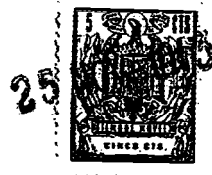
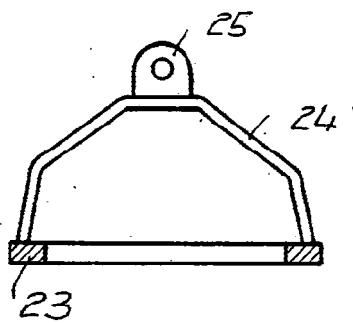


Fig. 8



Barcelona, 25 MAR 1950  
Alberto Vicente Riera Farguell  
p.a.

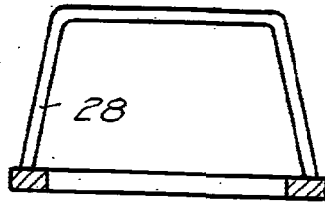
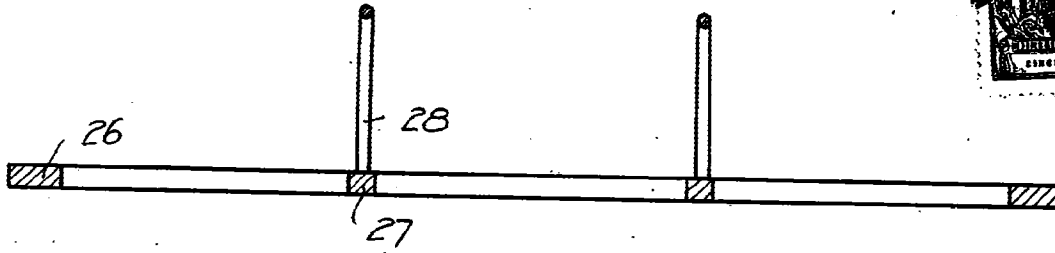


Fig. 9

Fig. 10

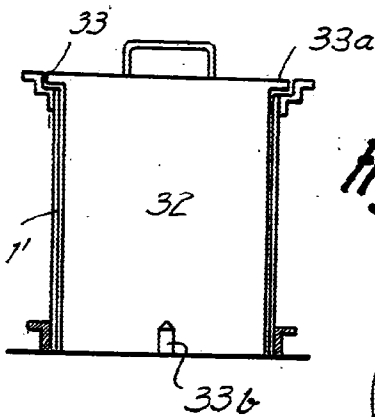
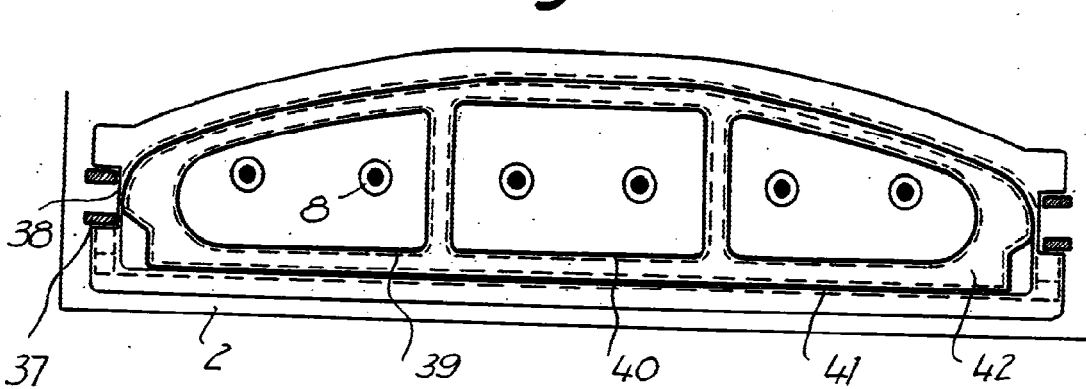


Fig. 11

Barcelona, 25 NOV. 1963  
Alberto Vicente Riera Farguell  
p.a.