



301731

301731

CERTIFICADO DE ADICION

por "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N° 295.264 POR: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE MOLDES PARA LA FABRICACION DE TUBOS DE HORMIGON CENTRIFUGADO".

a favor de Don José ARGERICH SOLE

de nacionalidad española

residente en Lérida, Carretera Torrefarrera, n° 90

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La patente principal n° 295.264 a que se hace referencia, tiene por objeto unos perfeccionamientos en la construcción de moldes para la fabricación de tubos de hormigón centrifugado, caracterizados esencialmente por estructurarse dichos
5. moldes partiendo de una plancha de material y dimensiones adecuados, y revestida preferentemente con una capa plástica de poliamidas, cuya plancha se arquea para adoptar una forma tubular total, en la que los bordes adyacentes de dicha plancha se solapan, fijándose cerca del borde que ha de quedar en el
 10. interior del molde un listón, asimismo longitudinal, provisto de

301731



una pluralidad del mismo, en tanto que en la cara interna del borde que ha de superponerse al aludido, se conforma una inflexión o escalonamiento destinado a recibir otro listón similar y paralelo al aludido pero equipado, en éste caso, de

5. orificios que se corresponden holgadamente con los tornillos del listón primeramente citado, completándose el conjunto con otras tantas tuercas exteriores que aseguran la consistencia de la estructura tubular del molde de plancha así formado.

Dentro del resultado satisfactorio ofrecido por

10. los indicados perfeccionamientos, y precisamente a través de su observación experimental, se ha encontrado la posibilidad de simplificar las repetidas operaciones de apertura y cierre de los moldes, sustituyendo aquéllos juegos de tornillos y tuercas conjugados con unos listones, mediante otro sistema

15. análogo aunque de disposición más racional para facilitar las repetidas manipulaciones de que estos elementos han de ser objeto, a la par que se favorece la reducción del valor dimensional de elevación del solape que actualmente es necesario para la introducción de los tornillos en los respectivos agujeros del borde oponente del molde.

20.

Esta nueva disposición dá lugar, evidentemente, a mejoras esenciales en los perfeccionamientos objeto de la patente principal, ya que a través de ellas se obtienen moldes de una mayor amplitud de utilización, de más fácil manejo, y

25. de mayor rapidez en las operaciones de su apertura y cierre.

Esencialmente, estas mejoras se basan en sustituir los tornillos primitivos mediante unos casquillos cuya cabeza queda situada en el interior del molde y fijada a uno de los bordes longitudinales de éste, mientras que su tronco cilíndrico, que es de menor diámetro, presenta una longitud que es

30.



301731

equivalente a la suma de los espesores que quedan solapados, al mismo tiempo que está provisto de un orificio axial debidamente fileteado, según un diámetro y paso de rosac^o con los que coinciden los correspondientes tornillos con los que se cierra el molde.

5.

Con objeto de que puedan ser apreciadas con mayor de talle las particularidades características de las mejoras que motivan el presente Certificado de Adición, a continuación se describe una forma preferida de ejecución y aplicación prácticas, referida a dos hojas de dibujos que se acompañan, y citada a solo título de ejemplo no exclusivo ni limitativo.

10.

En dichos dibujos:

Las Figs. 1 y 2 muestran una vista de frente y una en planta, respectivamente, de un molde afectado por la mejoras a que se contrae éste registro.

15.

Las Figs. 3 y 4, a través de sendas secciones parciales, reflejan la organización y el montaje del nuevo sistema de cierre de los moldes.

La Fig. 5 manifiesta la disposición de los tensores del molde que, merced a la nueva disposición de los tornillos, adquiere una configuración y tendido rectilíneos.

20.

Finalmente, la Fig. 6 es una vista perspectiva de los dos elementos fundamentales de las presentes mejoras.

De conformidad con las figuras indicadas, las mejoras en cuestión determinan la firme unión, a una de las alas (1) del molde (2), de una pluralidad de casquillos (3) de los que cada uno está formado por dos troncos cilíndricos de distintos diámetros y longitudes, estableciéndose el de mayor diámetro como cabeza (4) del casquillo y la cual, a través de pertinentes soldaduras (5), se solidariza a la zona coinciden-

25.

30.

301731



te del paramento interior del ala (1), en tanto que el tronco menor (6) del mismo casquillo, se ajusta al orificio correspondiente de la propia ala (1) y sobresale de ésta con longitud suficiente para introducirse en el agujero (7) practicado en el ala oponente (8).

5. El mismo casquillo (3) se presenta provisto de un orificio ciego axial (9) que desemboca al exterior del molde y es capaz para que en él pueda afianzarse el oportuno tornillo (10), de paso y diámetro coincidentes, el cual está provisto de una arandela fija o amovible (11) que, al ser presionada por la cabeza (12) del propio tornillo, se aplica a la firme inmovilización de la solapa (8) contra su oponente (1), cooperando a la misma finalidad el mayor o menor número de dispositivos idénticos que figuran distribuidos uniformemente y alineados sobre la total longitud de la zona superponible de las aletas del molde, indiferentemente de que en éstas existan o no listones de refuerzo.

15. Alrededor de la propuesta simplificación de medios que preside el establecimiento de las presentes mejoras, y de conformidad con el principio básico espuesto, la nueva disposición de los elementos de cierre (3-10) permite también transmitir una mejor configuración a los cierres de ballesta (figura 5), situando su punto de articulación (13) en perfecta alineación con las cabezas (12) de los tornillos (10), y dependiente de una brida (14) que se fija en los puntos oportunos del ala superponible (8), tendiéndose el gancho (15) hacia el ala inferior (1) hasta tomar apoyo en el tetón correspondiente (16), mientras que sobre la misma ala opuesta (8) se tiende la palanca maniobrable (17) que es portadora de un orificio (18), excéntrico con relación a la articulación (13), cuyos movimien-

301731



tos angulares conducen a la apertura o cierre inicial del molde.

Así pues, las mejoras objeto de éste registro, como complemento de la patente principal nº 295.264, dan lugar a la

5. ejecución de un nuevo dispositivo de cierre de los moldes el cual, aunque de características que aparentemente son muy similares a las descritas en la patente principal aludida, comporta una forma de montaje más breve que, además se consigue sin necesidad de forzar la aleta superponible del molde para
10. superar la altura de los tornillos de fijación.

La descripción expuesta se refiere unicamente a una forma preferida de aplicación de las mejoras objeto del presente certificado y se comprenderá que pueden introducirse todas aquellas variaciones de detalle, tanto constructivas como de

15. forma, que no áteren las características esenciales, las cuales se resumen a continuación.

N O T A

REIVINDICACIONES

20. Se reivindica como objeto del presente Certificado de Adición:

25. 1ª.-Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 295.264 por: "Perfeccionamientos en la construcción de moldes para la fabricación de tubos de hormigón centrifugado", que se caracterizan esencialmente por fijarse en una de las alas superponibles del molde tubular una pluralidad de casquillos de los que cada uno de ellos presenta dos troncos cilíndricos de distinto diámetro y longitud, estableciéndose el de mayor diámetro como cabeza del casquillo y la cual, a través de pertinentes soldaduras u otros medios equivalentes,
30. se solidariza a la zona coincidente del paramento interior de



301731

una de las alas del molde, en tanto que el tronco menor del mismo casquillo puede ajustarse en el orificio correspondiente de la misma ala y sobresalir de ésta con longitud suficiente para introducirse en el correspondiente agujero que se practica en el ala oponente del mismo molde.

- 5.
- 2ª.-Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 295.264 por: "Perfeccionamientos en la construcción de moldes para la fabricación de tubos de hormigón centrífugo", según la reivindicación anterior, que se caracterizan
10. por el hecho de que a cada uno de los casquillos que se aplican al cierre del molde se le provee de un orificio ciego axial que desemboca al exterior del molde y dispuesto para que en él pueda afianzarse el oportuno tornillo, de paso de rosca y diámetro coincidentes con los de aquel orificio, cuales tornillos están
15. provistos de sendas arandelas, fijas o amovibles que, al ser presionadas por la cabeza del propio tornillo, se aplican a la firme inmovilización por contacto de las dos alas imbricadas del molde, cooperando a esta finalidad un número mayor o menor de tornillos y casquillos que se alinean y distribuyen uniformemente sobre la total longitud de aquellas alas superponibles.
- 20.

- 3ª.-Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 295.264 por: "Perfeccionamientos en la construcción de moldes para la fabricación de tubos de hormigón centrífugo", según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracterizan por el hecho de que la nueva disposición de los elementos de cierre del molde permite la intercalación rectilínea de unos cierres rápidos de ballesta cuyos puntos de articulación quedan situados sobre la misma alineación de las cabezas de los tornillos de cierre, y están constituidos por un gancho que se
25. tiende hacia el ala inferior del molde hasta afianzarse en un
- 30.



301731

tetón dependiente de ésta, mientras que hacia el ala opuesta se tiende una palanca maniobrable que es portadora de un orificio, excéntrico con relación al eje de articulación de la misma palanca, y en el que toma apoyo el extremo del gancho referido.

5.

4º.-MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 295.264 POR: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE MOLDES PARA LA FABRICACION DE TUBOS DE HORMIGON CENTRIFUGADO".

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de siete páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de dos hojas de dibujos aclarativos.

Barcelona 26 de junio de 1964

P. A.

R. VOLART PONS

D. P.



Fig. 1

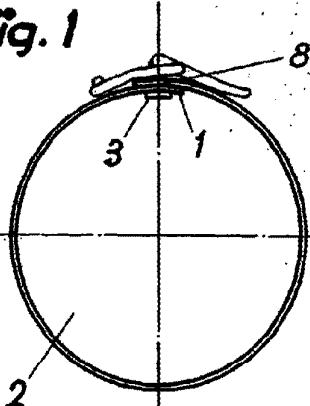


Fig. 3

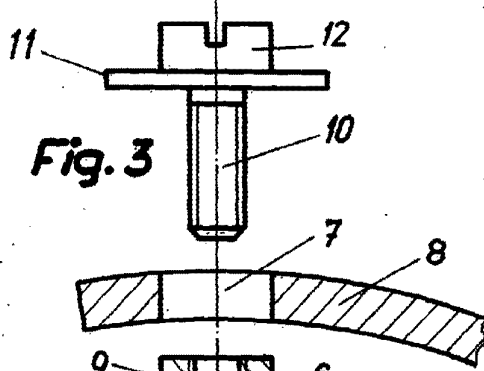


Fig. 4

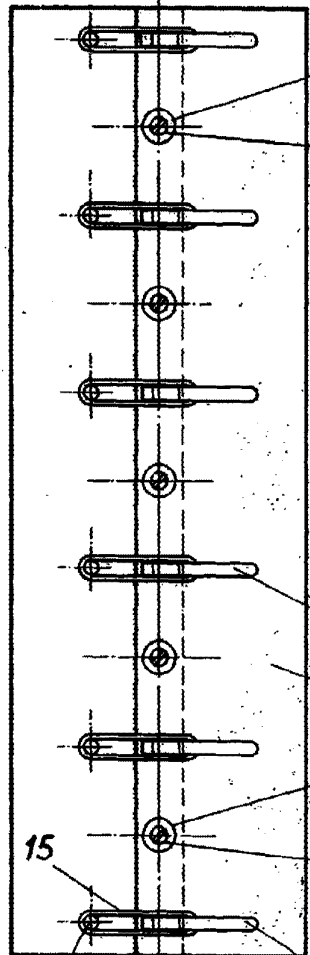
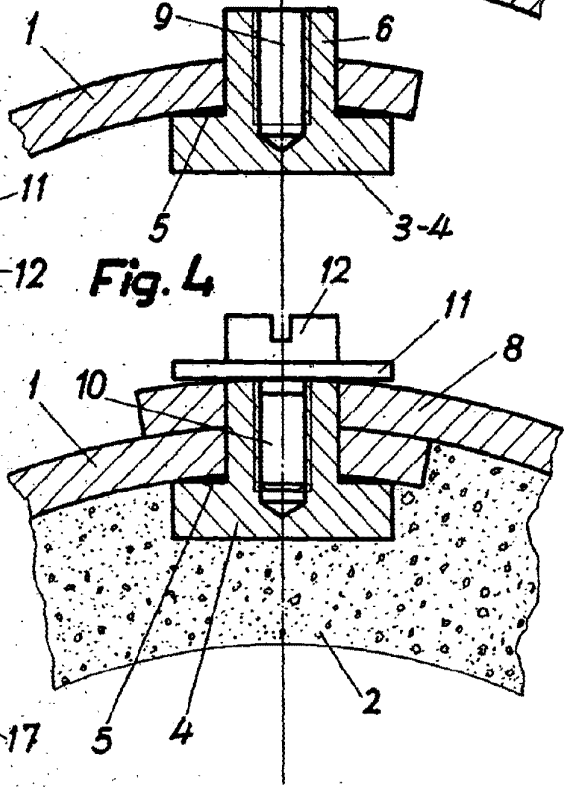


Fig. 2

Escala variable

Barcelona, 26 Junio de 1964
P. A.

C. Espinell Volant



301734

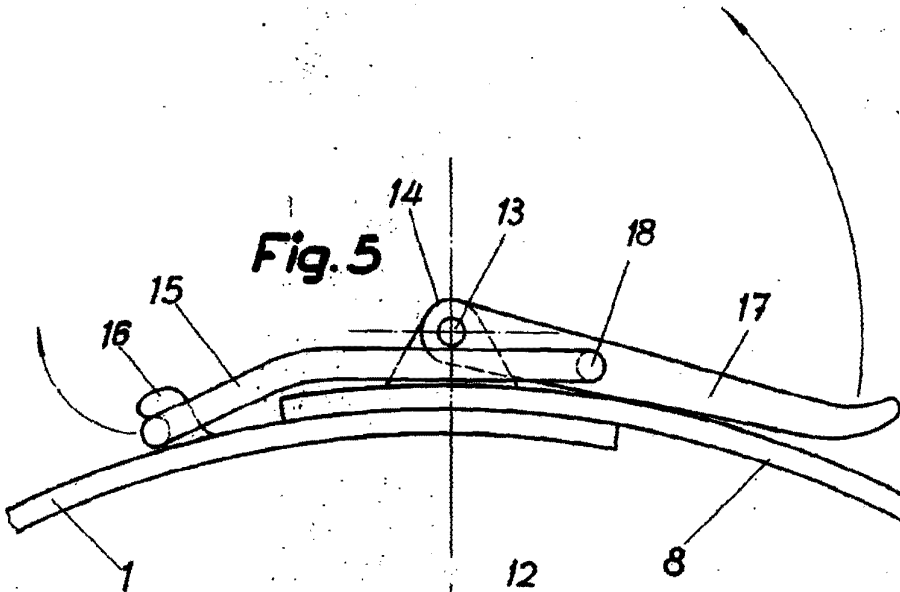


Fig. 5

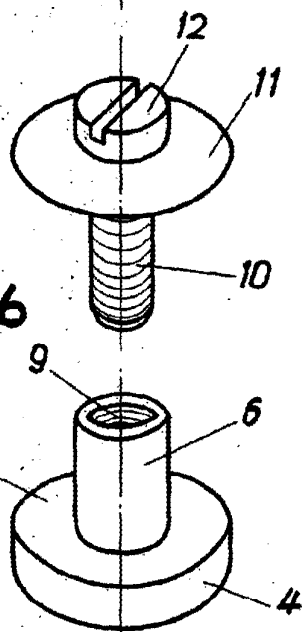


Fig. 6

Barcelona, 26 Junio de 1964
P. A.

R. VOUAT PONS
P. P.
E. Espiell Volant

Esca/a variable