

302645



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

a favor de Don Manuel PEREZ PALOMAR, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Verdi, 217, bis por "PROCEDIMIENTO PARA LA PREFABRICACION DE VIGAS PARA EL FORJADO DE TECHOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la prefabricación de vigas, para el forjado de techos caracterizado por ser de ejecución simple y rápida y de resultados altamente eficientes, muy superiores a los obtenidos con los sistemas usuales.

5.

El procedimiento en cuestión consiste en líneas generales, en utilizar unas piezas cerámicas tabicadas longitudinalmente y de al menos una cavidad, asimismo longitudinal, que se corresponde, en sección transversal, a la de un perfil resistente, estando estas piezas provistas de mues-

10.



302645

cas extremas verticales que comunican con dichas cavidades y que, superiormente, tienen una boca con salida a una canal longitudinal respectiva, cuyas piezas se disponen en prolongación, con coincidencia de dichas cavidades, en las que se inserta las armaduras correspondientes y se cuele la mezcla fraguable a través de las aberturas formadas por la coincidencia de las citadas muescas.

En la realización preferida de la invención las varillas de armadura son arriostradas transversalmente por medio de estribos que son introducidos en las cavidades de colada a través de las aberturas formadas por la coincidencia de las muescas extremas.

Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente invención, dos formas preferidas de llevarla a la práctica, en representación esquemática.

En tales dibujos, la figura 1 es una perspectiva que demuestra, en la primera fase del procedimiento la unión de piezas cerámicas tabicadas en su realización simple, es decir, sin compartimientos celulares centrales; la figura 2 se refiere a una bovedilla vista en perspectiva; la figura 3 ilustra, en perspectiva, unas piezas dotadas de dichos compartimientos, antes de su acoplamiento; la figura 4 muestra, también en perspectiva, la fase de colocación de tales piezas compartimentadas, de las bovedillas y de las armaduras, antes del relleno de hormigón, y la figura 5 es una sección transversal alzada ilustrativa de un piso formado con los elementos representados en la figura precedente.

23 JUN 1954



302645

- Con arreglo al presente procedimiento para la formación de vigas, pueden utilizarse unas piezas cerámicas -1- poseedoras de células -2-, -4-, -3- y -5-. Estas piezas están atravesadas longitudinalmente por una cavidad -6- cuya sección transversal es apta para formar, una vez llena de un material fraguado como se aprecia en la figura -5-, una vigueta de cualquier sección adecuada. Esta cavidad tiene, en los extremos de la pieza, una boca -7- con salida a una canal -8-, formada en la cara superior.
- 5.
10. En lugar de estas piezas pueden emplearse otras -9- cada uno de cuyos lados tiene dos cavidades -6- con sus bocas -7- que salen a respectivas canales -8-. Estas piezas, además de estar dotadas de las células -2-, -3- y -4-, tienen en el centro unas células de mayores dimensiones -9-, -10-, -11- y -12-, así como unas células -13- formadas en escalones laterales inferiores -14-.
- 15.
- Con las piezas -9- pueden formarse las vigas como sigue:
20. Se disponen en prolongación de manera que las cavidades -6- queden enfrentadas. A través de las aberturas formadas por la coincidencia de las muescas -7- de piezas adyacentes se colocan unos bucles de varillas de armadura -15- rodeando a dos varillas -16- dispuestas en el fondo de dichas muescas y a una varilla -17-, que descansa en la canal -8-.
- 25.
- Por las bocas -7-, se vierten en las muescas -6- hormigón -18-, que, una vez fraguado, da estabilidad a una vigueta según se deduce de las figuras 1 o 2, de acuerdo

302645

23



5. con el tipo de pieza empleado y que pueden ser utilizadas en forma convencional para la formación de un techo. En lugar de ello las piezas descritas pueden ser utilizadas para fraguar su relleno conjuntamente con el hormigón -19- de forjado del piso, con el que se rellenan también los huecos existentes entre las piezas -9- y las bovedillas -20-, cubriendo el conjunto y enrasando hasta el nivel que convenga.

10. Como se comprende, si en lugar de las piezas -9-, se hace uso de las -1-, el proceso a seguir es el mismo. De la misma manera aunque las vigas obtenidas de acuerdo con la invención pueden ser utilizadas con bovedillas corrientes, es preferible utilizar las representadas en las figuras 2, 4 y 5, poseedoras de células -21-, -22- y -23-, así como de unos encajes laterales inferiores -24-, mediante los que tales elementos -20- se apoyan en los escalones -14- de las piezas -9-.

15. De todo cuanto queda expuesto se desprende claramente que tanto en una como en otra forma, la realización del procedimiento es muy sencilla y rápida obteniéndose 20. unas vigas de elevadísima resistencia a un coste realmente económico.

25. Por lo demás, serán independientes del objeto de la invención los detalles y características accesorias empleadas en la puesta en práctica del presente sistema y, en general, cuanto no altere la esencialidad de las siguientes reivindicaciones.



302645

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Procedimiento para la prefabricación de vigas para el forjado de techos, que consiste esencialmente en utilizar unas piezas cerámicas tabicadas longitudinalmente y de al menos una cavidad, asimismo longitudinal, que se corresponde, en sección transversal, a la de un perfil resistente, estando estas piezas provistas de muescas extremas verticales que comunican con dichas cavidades y que, superiormente, tienen una boca con salida a una canal longitudinal respectiva, cuyas piezas se disponen en prolongación con coincidencia de dichas cavidades, en las que se inserta las armaduras correspondientes y se cuele la mezcla fraguable a través de las aberturas formadas por la coincidencia de las citadas muescas.

2. Procedimiento para la prefabricación de vigas para el forjado de techos, de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado esencialmente por el hecho de que las varillas de armadura son arriostradas transversalmente por medio de estribos que son introducidos en las cavidades de colada a través de las aberturas formadas por la coincidencia de las muescas extremas.

3. Procedimiento para la prefabricación de vigas para el forjado de techos.

- La presente memoria consta de seis hojas foliadas

23



302645

escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 23 de julio de 1964.

Mantel PÉREZ PALOMAR

p.s.

11223

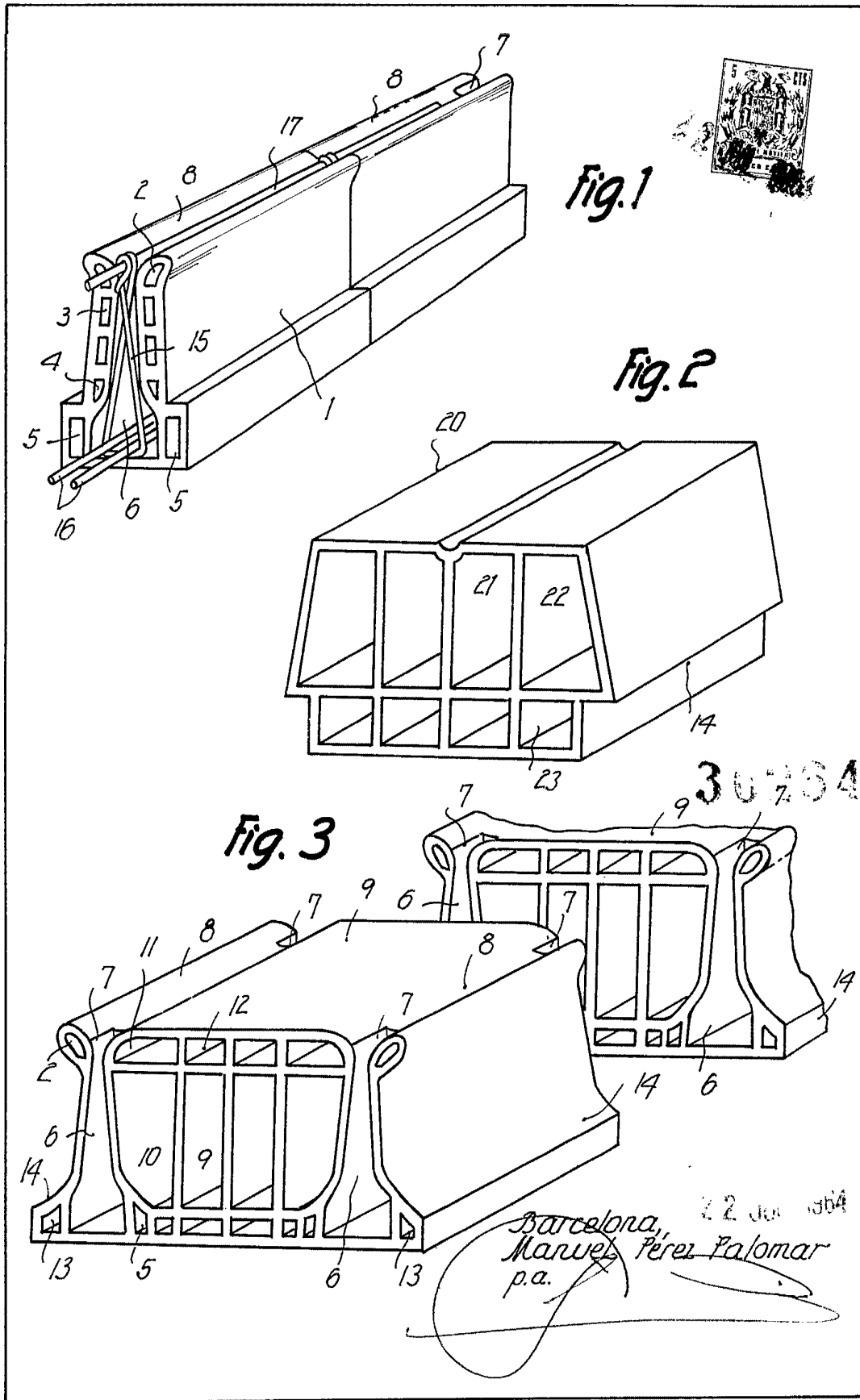
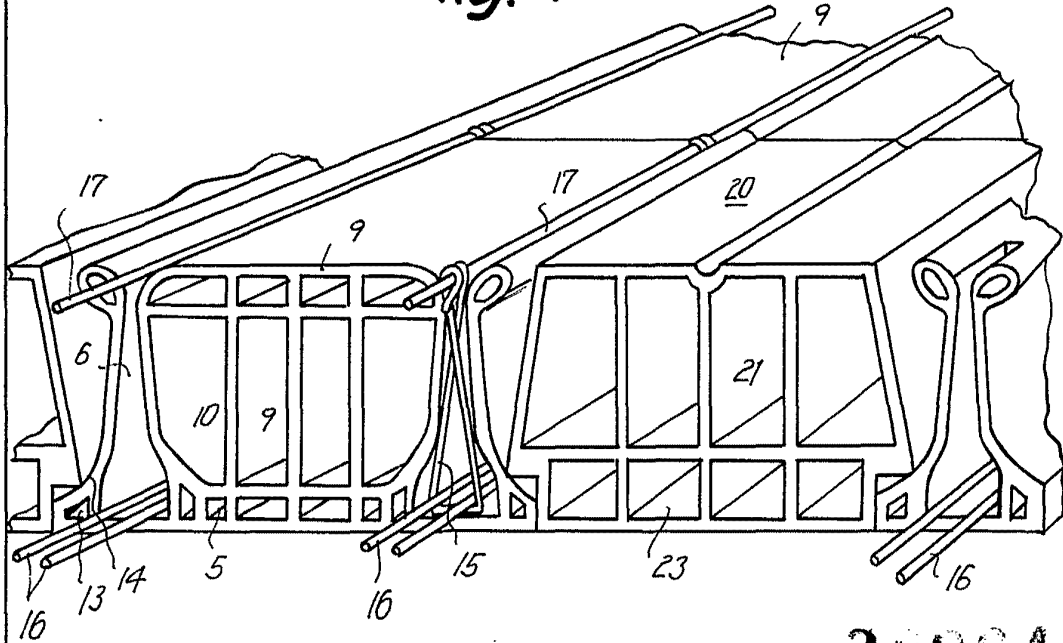


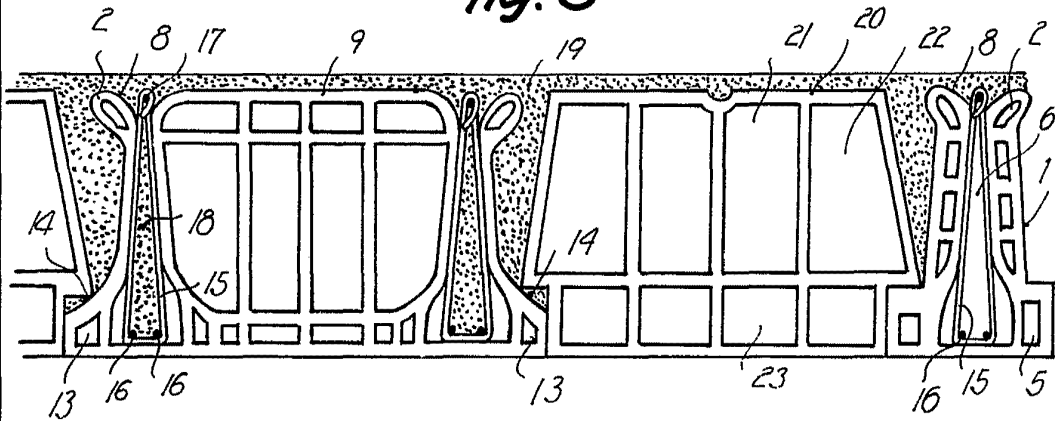


Fig. 4



302645

Fig. 5



Barcelona
Manuel Pérez Palomar
p.a.

11223