



303234

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de Don Jesús PAMPALONA GARDEÑAS, de nacionalidad española, residente en Agramunt (Lérida), calle Merced, 23 por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE VIGAS".

- , -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de vigas, que se caracteriza por su extrema simplicidad y rapidez de ejecución y por las especiales particularidades de resistencia de las mismas, que, además, son de coste sumamente bajo.

5.

El procedimiento en cuestión consiste, en líneas generales, en el hecho de prender una mezcla fraguable a base de cemento, de manera que se forma piezas que constituyen mitades complementarias, acoplables por un plano medio longitudinal, de módulos, cuya yuxtaposición longi-

10.

303234



5. tudinal en series de varios de ellos da lugar a la formación de una viga de la longitud deseada, siendo las superficies de acoplamiento de tales piezas provistas de encajes longitudinales mutuamente acoplables de manera que impiden el desplazamiento relativo de dichas piezas en la dirección vertical de dicho plano.

En la realización preferida de la invención, las piezas son dotadas para su ensamble, de un perfil escalonado en zig-zag, en sus caras de acoplamiento.

10. En las piezas se puede prever medios de fijación transversal de las vigas obtenidas para cubrir la eventualidad de que las bovedillas no reqlicen contra ellas la suficiente fuerza lateral para mantenerlas juntas.

15. 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.

20. En dichos dibujos, la figura 1 ilustra una de las piezas vista en perspectiva; la figura 2 muestra también es perspectiva dos de tales piezas antes de su ensamble para formar un tramo o módulo de viga; la figura 3 se refiere a un alzado frontal de la misma viga, y la figura 4 representa, en perspectiva, la viga obtenida convencionalmente fragmentada.

25. Con arreglo al presente procedimiento, se moldea a presión una composición fraguable de cemento, arena y escaso contenido de humedad, para formar unas piezas prefabricadas -1- armadas con varillas longitudinales -2-.

3 3234



Estas piezas presentan en su cara interna un perfil escalonado en zig-zag -3-, mediante el que, colocando dos de tales piezas invertidas y enfrentadas, pueden ensamblarse para formar unos tramos -4-, en los que, gracias a unas medias cañas extremas -5- y -6- de que son poseedoras las propias piezas -1- se forman unas canales.

5.

Los aludidos tramos -4- se disponen uno a continuación del otro (figura 4) colocando en las citadas canales unas varillas de armadura -7-, realizado lo cual se rellenan estas canales de un hormigón -8-, que, una vez fraguado, determina la trabazón de los tramos -8-, quedando así constituida la viga.

10.

Las piezas -1- pueden estar provistas de medios de fijación transversal de las piezas -1- para los casos en que ellos sea necesario. Por otra parte se puede utilizar otras formas de dispositivos de acoplamiento de dichas piezas, por ejemplo machihembrados diversos.

15.

Como es de ver por lo expuesto, la ejecución de este procedimiento es extraordinariamente simple, por lo que no es precisa la intervención de personal especializado, en beneficio del coste de la fabricación de las vigas descritas, contribuyendo a ellos el reducido coste de los materiales empleados.

20.

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

25.

303234



N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

5. 1. Procedimiento para la fabricación de vigas, caracterizado esencialmente por el hecho de prensar una mezcla fraguable a base de cemento, de manera que se forma piezas que constituyen mitades complementarias, acoplables por un plano medio longitudinal, de módulos cuya yuxtaposición longitudinal en series de varios de ellos da lugar a la formación de una viga de la longitud deseada siendo las superficies de acoplamiento de tales piezas provistas de encajes longitudinales mutuamente acoplables, de manera que impiden el desplazamiento relativo de dichas piezas en la dirección vertical de dicho plano.

15. 2. Procedimiento para la fabricación de vigas, de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado esencialmente por el hecho de que las piezas son dotadas, para su ensamble, de un perfil escalonado en zigzag, en sus caras de acoplamiento.

20. 3. Procedimiento para la fabricación de vigas, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado esencialmente por el hecho de que las piezas que forman los módulos son provistas de medios de fijación transversal de las vigas obtenidas para evitar su separación.

4. Procedimiento para la fabricación de vigas, según la reivindicación 1 caracterizado por el hecho de inser-

303234



tar en la masa de las piezas primarias, unas armaduras longitudinales de refuerzo.

5. Procedimiento para la fabricación de vigas.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 6 de agosto de 1964

Jesús PAMPALONA GARDEÑAS

p.a.

D. JESÚS PAMPALONA GARDEÑAS 303234 Hoja única

614/1

Fig. 1

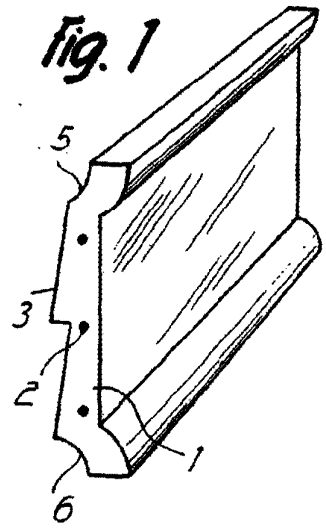


Fig. 2

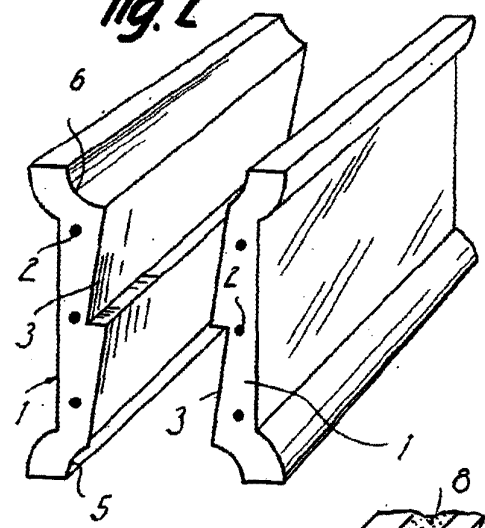


Fig. 4

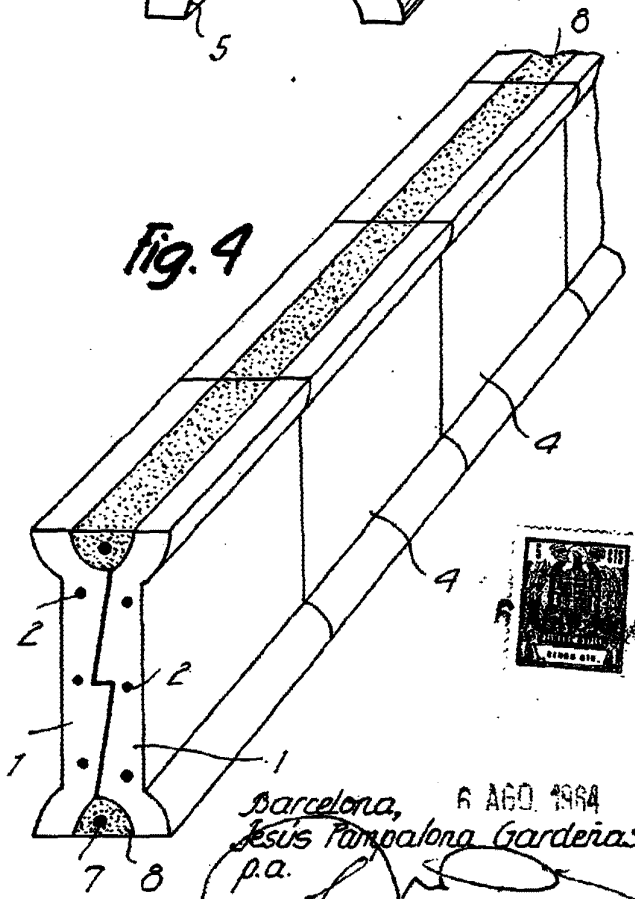
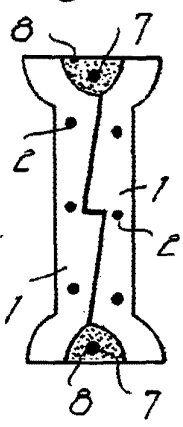


Fig. 3



Barcelona, 6 AGO. 1964
Jesús Pampalona Garderías
p.a.