



303917

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

LARSSON, SEATON & Co. AKTIEBOLAG, de nacionalidad sueca.

Residente en GOTHEMBURGO.-Stadsskrivaregatan, 5

p o r :

"PERFECCIONAMIENTOS EN EL SISTEMA DE FABRICACION CENTRALIZADA DE HORMIGON".



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Invención, conforme a la legisla-

5.- ción vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de unos perfeccionamientos en el sistema de fabricación centralizada de hormigón.

Durante los últimos años se ha sustituido con ventaja económica y práctica la fabricación de hormigón en pie de obra por una fabricación centralizada mediante una planta de fabricación situada en un punto geográficamente adecuado, que permite la distribución de hormigón perfectamente dosificado en diversos tipos y con total garantía en cuanto a su composición, que mezclado con un producto retardador del fraguado es transportado en camiones hasta la misma obra.

10.-
15.- Como quiera que la demanda de hormigón es variable según distintas épocas y generalmente aumenta progresivamente, se ha visto la necesidad de que tales centrales de fabricación de hormigón fueran ampliables, y asimismo, fácilmente desmontables para su traslado.

20.- El objeto del invento es precisamente un sistema para la construcción de centrales de hormigón ampliables mediante elementos adosables que permite obtener capacidades susceptibles de variación.

25.- Una central realizada de acuerdo con el presente invento comprende esencialmente varios silos para las diferentes materias primas construídos por elementos modulares en forma tal que se puede conseguir el número de silos deseado.

Los mencionados silos se cargan por la parte superior mediante una cinta transportadora desplazable y están dotados de

30.-



un sistema de descarga automática, controlada y mandada a distancia desde un puesto de control así como de un sistema de pesaje que permite obtener en la hormigonera una mezcla de componentes exacta.

- 35.- Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de la presente exposición, se representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.
- 40.-

En este plano:

La fig. 1ª es una vista frontal en forma esquemática de una central de hormigonado realizada de acuerdo con el invento.

La fig. 2ª es una vista lateral esquemática de la tolva.

- 45.- La fig. 3ª es otra vista lateral de otra tolva.

En el ejemplo propuesto se ha previsto de tres silos ampliables a ocho silos para áridos, es decir, grava y arena así como dos silos ampliables a tres silos, para el cemento.

- 50.- La torre de silos está compuesta, como se muestra en las citadas figuras por una estructura (1) que soporta el silo (4) para cemento ampliable con el silo (4') dotados de compuertas dosificadoras y lateralmente en la continuación de la estructura los silos (2) para áridos dotados asimismo de compuertas (5) para su vaciado, cuyos silos (2') corresponden a la fase de ampliación.
- 55.-

Las paredes de los silos están constituidas por elementos desmontables acoplados, entre sí mediante tornillos.

- El equipo representado proporciona una torre para dos tipos de áridos y un tipo de cemento susceptible de ampliación
- 60.- indicada con línea de trazo en la fig. 1ª.

303917, SEP



Los silos comprenden dos boquillas de salida con el fin de permitir mediante una división dos departamentos susceptibles de alojar productos de distintas características.

- El llenado se realiza mediante un elevador continuo (8)
- 65.- que vierte sobre un carro distribuidor (7) dotado de una cinta transportadora horizontal susceptible, asimismo, de ampliación. Las boquillas (5) vierten sobre un sistema de pesaje compuesto por la tolva larga (6) que se conecta a través de una cinta transportadora (9) con la hormigonera situada más abajo.
- 70.- Las diferentes materias primas deben pesarse con exactitud para conseguir una mezcla determinada obteniendo así la adecuada carga de la hormigonera la cual se carga por gravedad a través de tolvas intermedias que, como la (6), determinan el pesaje de cemento y agua. Los áridos se pesan en la tolva (6) cuya
- 75.- longitud depende de la cantidad de silos que se instalan. La parte inferior de dicha tolva está constituida por una cinta transportadora sin fin (9) de goma que lleva a los áridos a la hormigonera.
- Como ya se ha indicado, los silos de cemento se cargan en
- 80.- forma convencional por bomba neumática y los de áridos por medio de una cinta transportadora (8), la cual vierte el material en la parte superior de los silos. Para distribuir dicho material a los diferentes silos existe la cinta transportadora (8) desplazable sobre carriles.

- - - - -

303917

REIVINDICACIONES



85.-

1ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL SISTEMA DE FABRICACION CENTRALIZADA DE HORMIGON", que se caracterizan porque los silos se construyen con elementos modulares superponibles y acoplables por medios roscados entre sí, en forma susceptible de ampliación de su contenido, cuyos silos se pueden unir lateralmente con otros de idénticas características de manera que es posible ampliar fácilmente el volumen de almacenamiento mediante la adición de elementos modulares, así como, dividir el interior de dichos silos para mejor clasificación del contenido, mediante tabiques interiores.

90.-

95.-

2ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL SISTEMA DE FABRICACION CENTRALIZADA DE HORMIGON" según la reivindicación anterior, que se caracterizan porque los silos de áridos se cargan mediante una cinta transportadora sin fin, desplazable transversalmente, que puede ser colocada sobre cualquiera de los silos y susceptible de ampliación de su recorrido para carga de los silos futuros.

100.-

105.-

3ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL SISTEMA DE FABRICACION CENTRALIZADA DE HORMIGON" según las reivindicaciones anteriores, que se caracterizan porque el vaciado de los silos se realiza sobre una tolva de embocadura larga, montada sobre carriles longitudinales para su desplazamiento y ampliación de recorrido, y vierte su contenido, dosificado y pesado, sobre una cinta transportadora que lo lleva hacia la hormigonera.

110.-

4ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL SISTEMA DE FABRICACION CENTRALIZADA DE HORMIGON".

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un to-

303917

9 SEP



tal de ciento trece líneas, incluidas éstas.

Madrid, 9 de Septiembre de 1.964.-

[Handwritten signature]

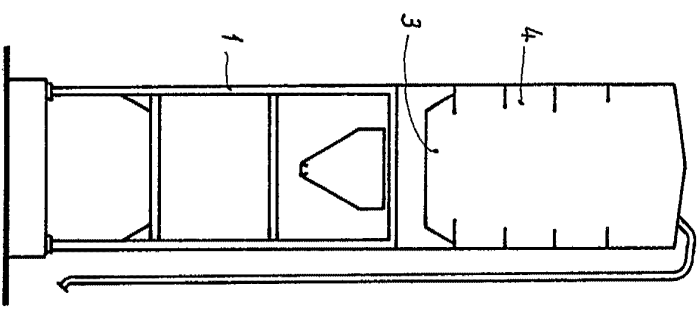


Fig. 3

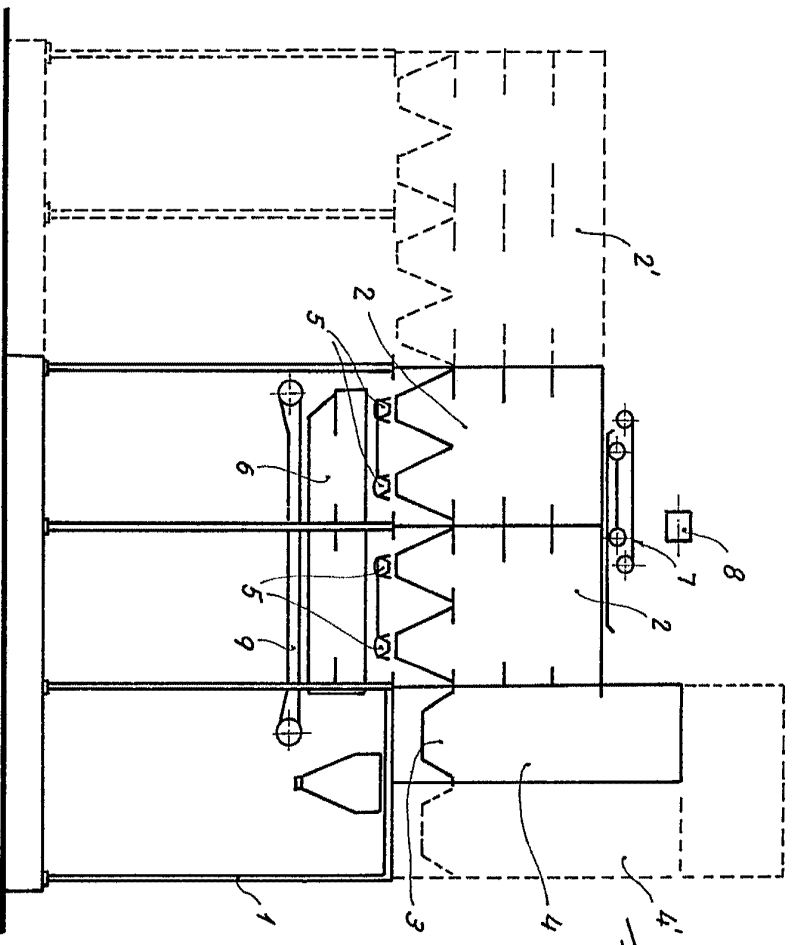


Fig. 1

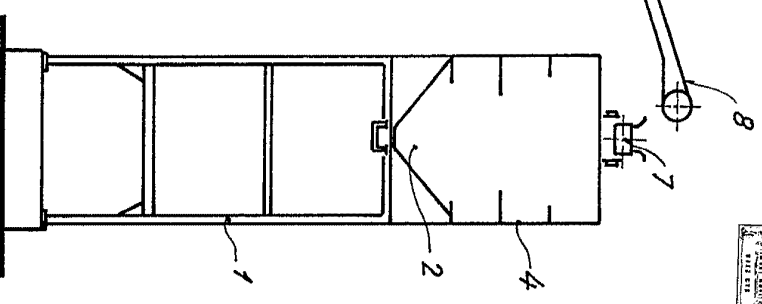


Fig. 2



Madrid,
P.A.

de Septiembre de 1964

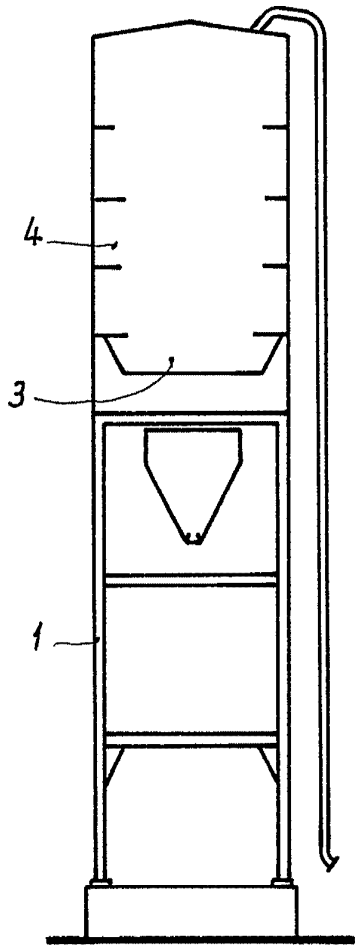


Fig. 3

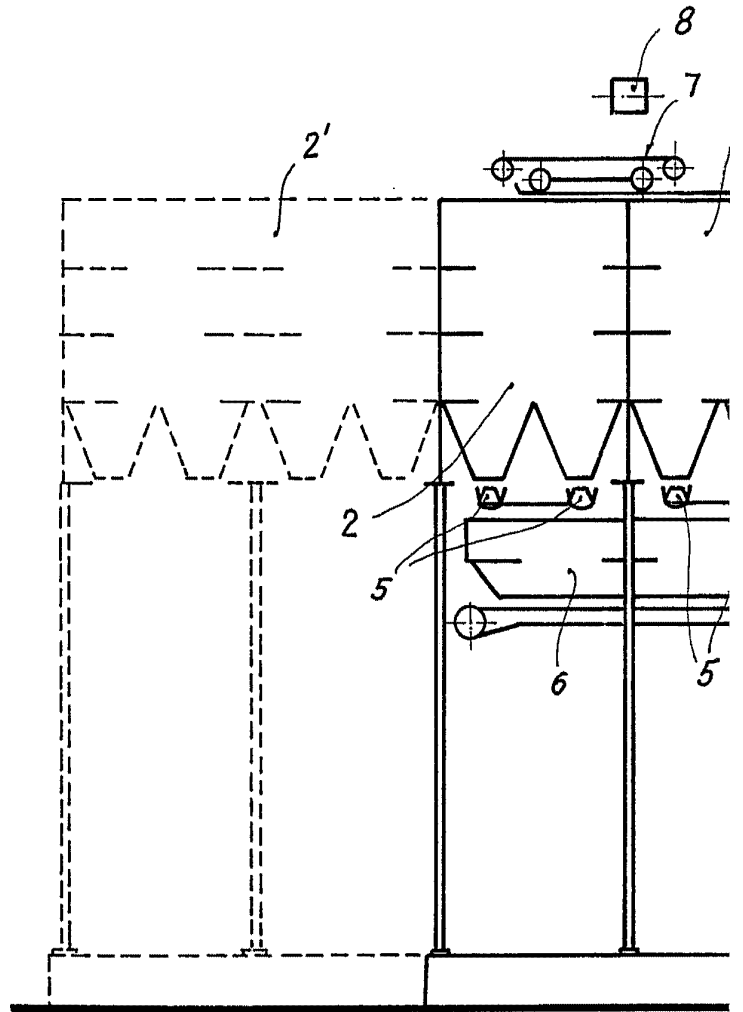


Fig. 1

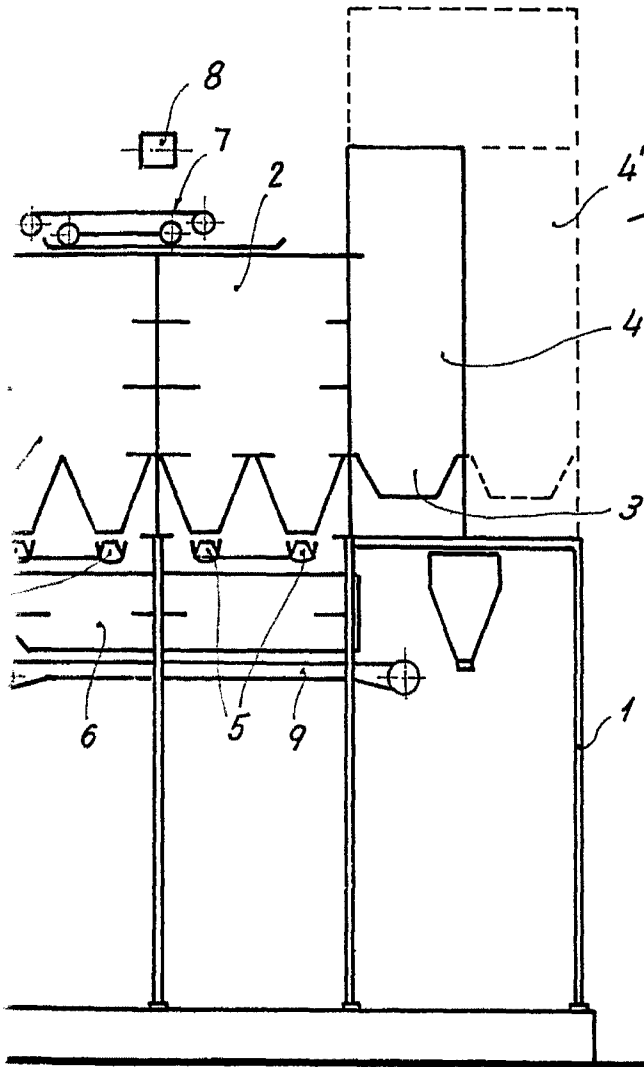


Fig. 1

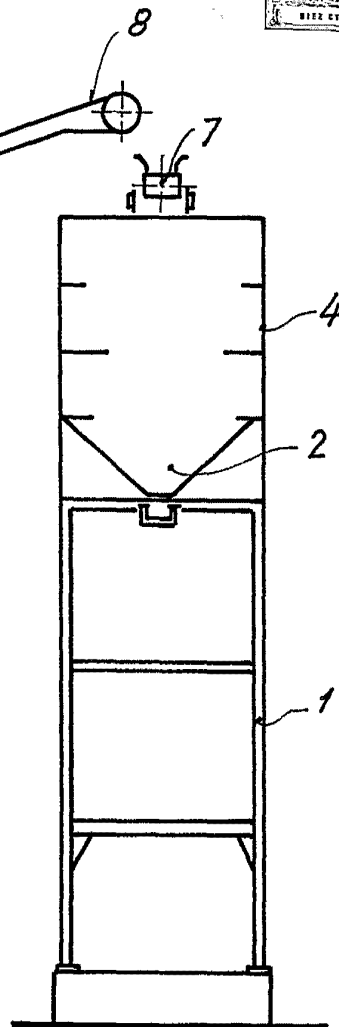


Fig. 2

Madrid,
P.A.

de Septiembre de 1964