

314405

314405



1904

PATENTE DE INVENCION

=====

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

S o b r e :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PANELES PARA LA CONSTRUCCION DE ENTREPISOS"

Solicitante: D. HELMUT FOERSCHLER, de nacionalidad alemana,
con domicilio en Goya, 85, 1º MADRID.-

Inventor: El solicitante.-

--

314405



1934

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio nacional de una patente de invención conforme a la

5.- legislación vigente que, como el enunciado indica, trata de unos perfeccionamientos en la fabricación de paneles para la construcción de extrepisos.

En los sistemas de construcción de pisos para edificios es conocida la laboriosa y costosa operación de colocar viguetas, bovedillas, piezas cerámicas, encofrados etc y todos ellos adquiridos y colocados independientemente, lo que supone una considerable mano de obra y un mayor costo. Con el perfeccionamiento introducido en la fabricación de forjados se obtienen grandes ventajas ya que las viguetas

10.- se han fraguado conjunta y previamente con las piezas cerámicas que van a formar el conjunto del piso.

Esencialmente los paneles prefabricados en cuestión se construyen con unas piezas cerámicas de cuerpo especialmente diseñado y bordes laterales desiguales, es decir uno de forma que se adaptaría perfectamente a la superficie lateral de una doble T y el otro en forma de L con el tramo horizontal de escasa longitud frente al vertical.

20.- Poniendo las piezas cerámicas enfrentadas por los laterales, correspondientes a la mitad de la doble T, obtendríamos la vigueta al rellenar con hormigón el vacío que entre ellos queda en el que se ha colocado previamente la armadura de acero correspondientes. Relleno que se efectuará por la parte superior en la que no existe la pestaña de base, que si tiene la parte inferior.

25.- De esta forma se obtendrán las longitudes de vigue-

30.-

314405



- tas deseadas, con solo poner mayor número de piezas cerámicas correlativamente, piezas que sirven de molde y que por su superficie rugosa al fraguar el hormigón despues de vibrado se obtendrá un cuerpo consistente conjuntamente con la vigueta.
- 5.- Obtenidos así los paneles, son cortados en las diferentes medidas deseadas y situados en los apoyos correspondientes de la edificación, se finalizará la construcción del piso con el hormigonado de la parte superior de la doble T que habia quedado vacia intencionadamente y el de los espacios que entre las caras externas queda al ponerse en contacto las pestañas que de su base sobresalen, que son precisamente los tramos cortos y horizontales y en forma de L que a esta cara de la pieza cerámica se ha dado en su fabricación.
- 10.- Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio solicitado, en los dibujos adjuntos, complementarios de la presente exposición, se representa una forma practica para su realización industrial que se incluye unicamente a título informativo y por consiguiente sin caracter exhaustivo.
- 15.- La figura 1 es una sección transversal de la pieza cerámica.
- 20.- La figura 2 representa una sección de la vigueta en su molde, que constituye un panel;
- 25.- La figura 3 es una sección transversal de la unión de las piezas ceramicas por sus caras laterales externas.
- La figura 4 es una vista parcial en perspectiva de un entrepiso ya formado.
- 30.- Según los mencionados dibujos, las piezas cerámicas con forma rectangular así como sus ventanas llevan un arriostamiento 3 para obtener mayor resistencia. La cara 1 que ser-

314405



virá de molde para la vigueta tiene una forma de doble T sin base en su parte superior y la cara exterior 2 en forma de L con el ramal horizontal de escasa longitud frente al vertical.

- 5.- Para la formación del panel se colocan las piezas cerámicas en una plataforma de manera que las dos caras iguales formen la doble T; en el espacio entre ambas se situa el alma de acero 4 convenientemente tensada. El hormigón es depositado y vibrado mediante una máquina de avance automatico
- 10.- formará la vigueta con las piezas cerámicas adosadas a sus laterales ya que la superficie de estas presentan rugosidad suficiente para que en el fraguado se obtenga un solo cuerpo. La parte superior de la vigueta se rellena en obra 6 , al efectuar la operación de unión de los paneles, por las partes
- 15.- externas de las piezas 1. En dicha parte no rellena se coloca antes de hormigonar la horquilla 5 destinada a facilitar las operaciones de carga y descarga del panel.

- Se obtienen de esta forma paneles de grandes longitudes que son cortados a medidas convenientes según las necesidades de los pedidos, para ser enviados a obra.
- 20.-

- Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como una forma práctica para su realización solo cabe añadir que en el conjunto y partes constitutivas del mismo es posible introducir cambios de forma, materia y disposición en
- 25.- cuanto tales alteraciones no desvirtuen la esencialidad del mismo.

- El solicitante se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud al amparo del Convenio
- 30.- Internacional para la protección de la Propiedad Industrial.

314405



Igualmente el solicitante se reserva el derecho de introducir en la presente Invención cuantos perfeccionamiento sobre la misma puedan derivarse, mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada por la Ley.

N O T A

La Patente de Invención que se solicita en España por veinte años de acuerdo con la vigente legislación, deberá recaer sobre: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PANELES PARA LA CONSTRUCCION DE ENTREPISOS", según las características esenciales de las siguientes,

R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de paneles para la construcción de entrepisos, que se caracterizan porque sobre una plataforma se colocan dos filas de piezas cerámicas huecas, divididas en celdillas que presentan en su lateral correspondiente con las piezas de la otra fila una conformación que determina un canal de sección sensiblemente en forma de doble "T" invertida y en sus caras opuestas o externas una aleta longitudinal inferior, en cuyo canal se sitúa una armadura de acero que es tensada antes de verter el hormigón, el cual una vez fraguado queda perfectamente adherido a las piezas polares laterales, formando un panel hueco con elemento resistente incorporado.

2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de paneles para la construcción de entrepisos, según la anterior reivindicación, que se caracterizan porque los paneles huecos resistentes tienen dos elementos cerámicos dispuestos de forma que las uniones entre elementos consecutivos de una fila no están situadas en el mismo plano geométrico transversal que las uniones entre elementos consecutivos de la otra fila.



314405

19

3ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de paneles para la construcción de entrepisos, según las anteriores reivindicaciones que se caracterizan porque los paneles huecos autoreistentes se colocan uno al lado del otro, convenientemente apoyados, cerrando el hueco del entrepiso a realizar formando canales longitudinales entre sus laterales enfrentados y las correspondientes aletas longitudinales inferiores, cuyos canales son llenados con hormigón obteniendo, una vez fraguado, el forjado del entrepiso.

10.- 4ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PANELES PARA LA CONSTRUCCION DE ENTREPISOS".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 19 JUN. 1965

D. HELMUT FOERSCHLER

P.P.

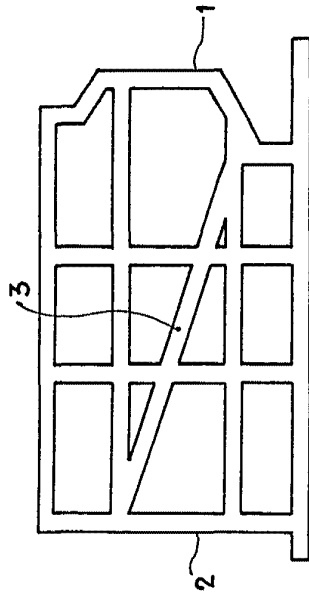


Fig. 1

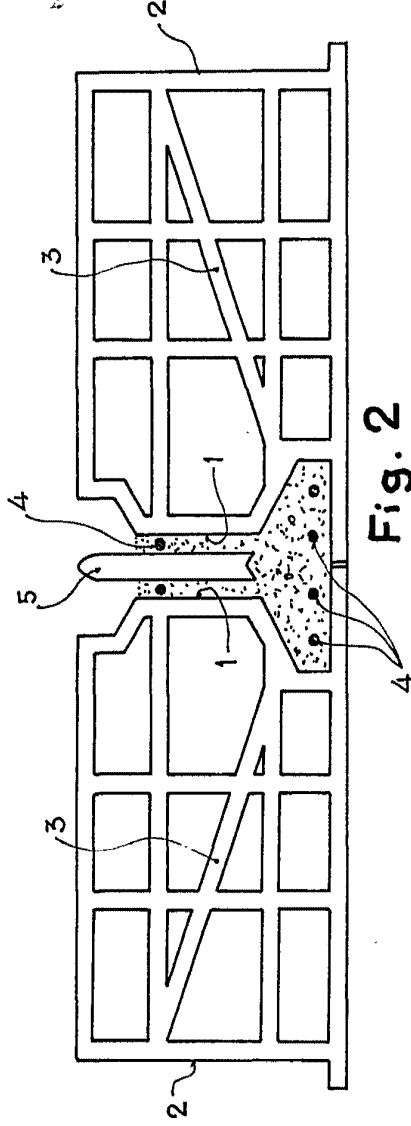


Fig. 2

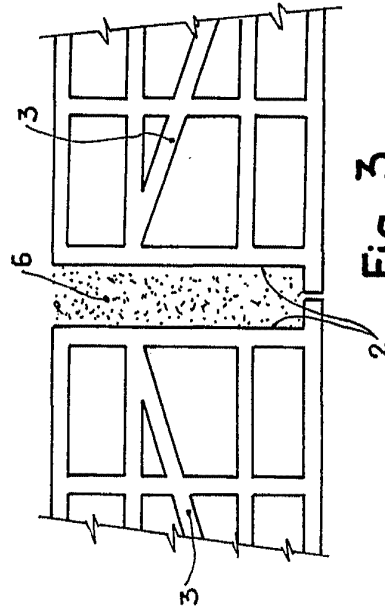


Fig. 3

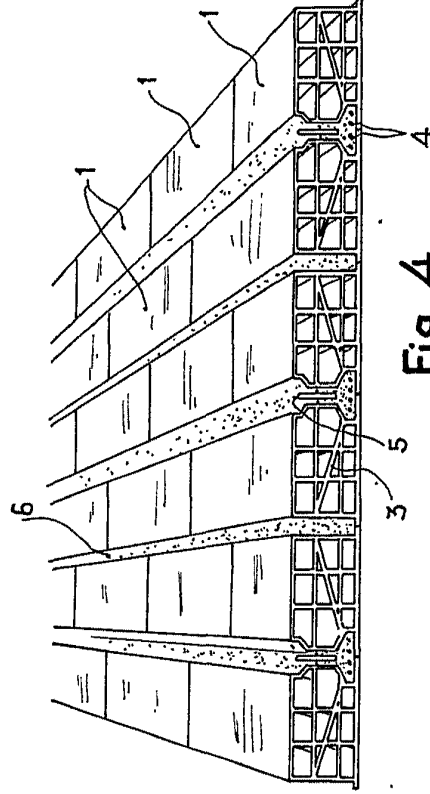


Fig. 4

Madrid, 19 JUN, 1965
 HELMUT FOERSCHLER
 P. P.

Foerschler

ESCALA VARIABLE

31102

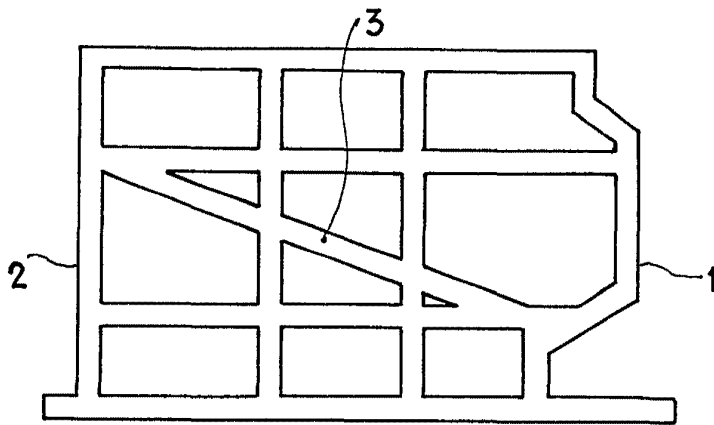


Fig. 1

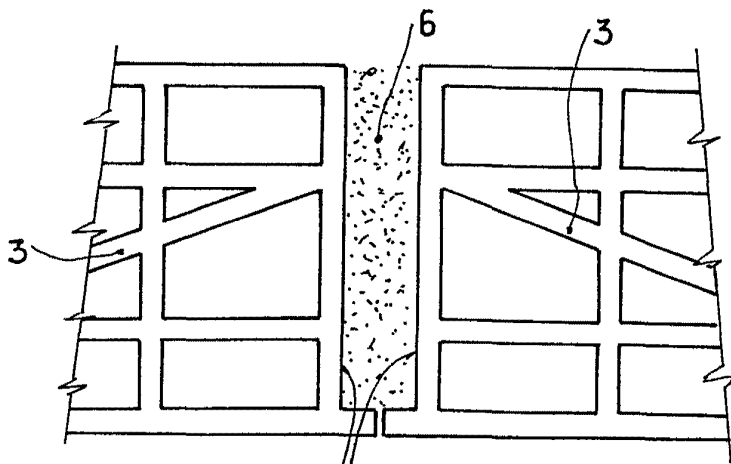
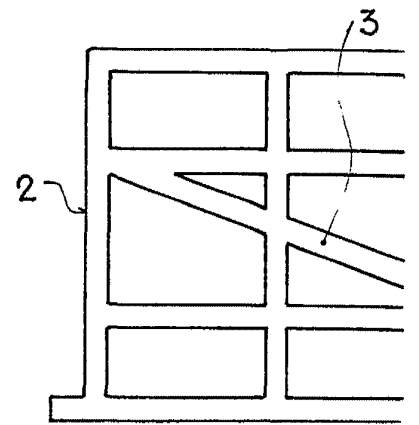
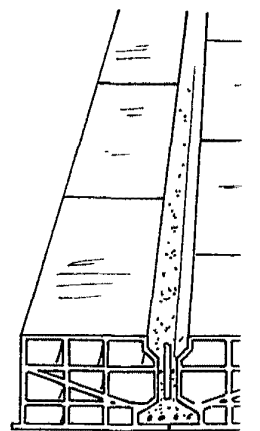


Fig. 3



314405

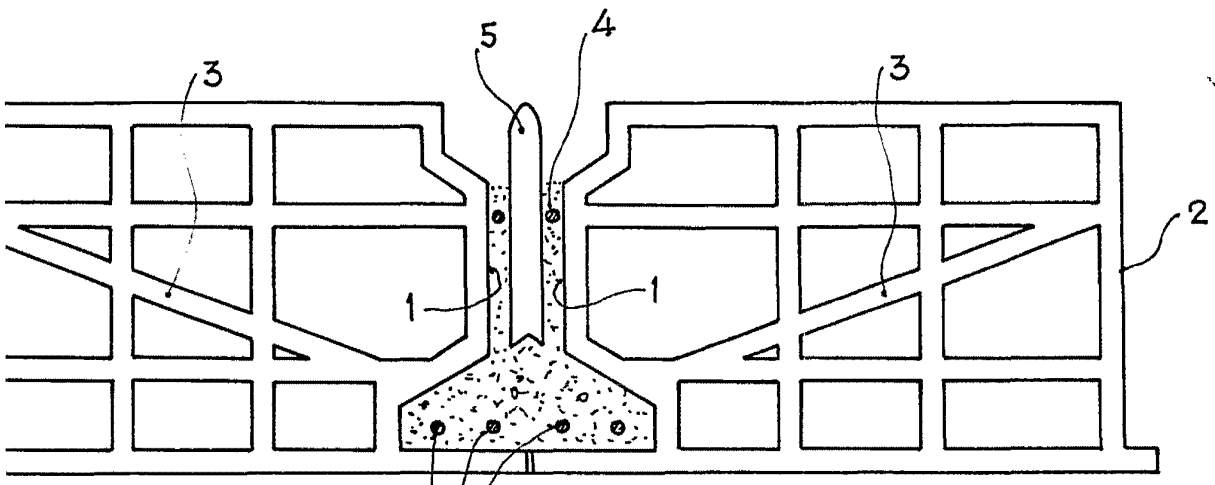


Fig. 2

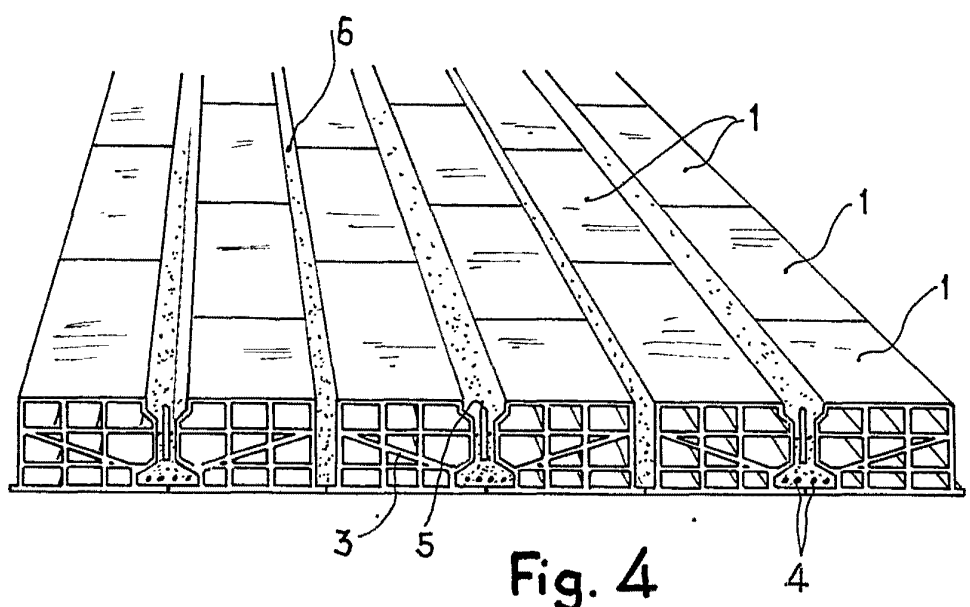


Fig. 4

Madrid, 19 JUN. 1965
HELMUT FOERSCHLER
P. P.

