



314867



15 y en las cuales, anteriormente incluso al curado normal, han de ser desmoldeadas, cuyo hecho se alcanza mediante la retracción de las propias secciones de molde y según fragmentos alternados, de manera que la manipulación de una cualquiera de las series permite un calzado o asimiento para la posterior extracción final del conjunto en la longitud precisa en cada caso.

20 Hasta el momento, en el caso de fabricación de viguetas en instalaciones lineales, ha sido preciso el arriostamiento previo de los moldes laterales para proceder a la conformación, y posteriormente, al soltado de los mismos para, lateralmente, y uno por uno, desmoldear los elementos alcanzados. Este procedimiento lleva en sí graves inconvenientes que, en la práctica se acusan en pérdidas de tiempo  
25 y una gran inversión de mano de obra. Por el contrario, la adopción de los perfeccionamientos a que se ha hecho una sucinta referencia, proporcionan una gran rapidez para el desmoldeo que puede ser realizado al poco tiempo del vértido de la masa en los moldes, y siempre con una mano de obra muy limitada, ya que la funcionalidad de la invención permite  
30 la disposición de las secciones de moldes sobre mecanismos retractiles por cualquier procedimiento de los empleados en la mecánica y en conjunción con medios de elevación que realizan la extracción final de las viguetas.

35 A continuación se hará una detallada descripción de la invención con referencia a los dibujos que se acompañan, en los cuales, a título de ejemplo no limitativo, se representa una realización preferida de la invención, susceptible de todas aquellas modificaciones de detalle que no  
40 supongan una alteración esencial del objeto propuesto.

En dichos dibujos :

La figura 1ª, es una vista en alzado lateral de un



fragmento de una instalación lineal de fabricación de viguetas.

45            La figura 2ª, corresponde a una ilustración del mismo fragmento de instalación en el que se ha iniciado la operación de desmoldeo en sectores alternativos.

La figura 3ª, es un detalle de una de las uniones entre las secciones móviles, correspondiendo al enmarcamiento circular -A- de la figura 2ª.

50            La figura 4ª, finalmente representa una sección frontal, según el plano IV-IV de la figura 2ª, en alzado, en donde se aprecia la disposición de una batería de viguetas que ocupan la posición de realización, en tanto que el molde se ha rebatido para permitir la posterior extracción total.

              Según queda representado en los dibujos, el moldeo se realiza en los encofrados conformados (1) constituidos por una serie de perfiles (2) de las formas adecuadas en función a la sección de viga a lograr, con la particularidad de que estos moldes quedan divididos en secciones de longitudes limitadas que se unen de testa en los planos (3) que se representan complementariamente inclinados para facilitar el cierre presionado que en el momento del moldeo y vibrado complementario, para evitar la pérdida de los caldos, cuyo fenómeno generalmente ocasiona un empobrecimiento de la mezcla por arrastre de los finos, y concretamente, del cemento.

65            Cada uno de los sectores de encofrado, queda organizado sobre un sistema de soportes (4) formados por cualquier tipo de mecanismo susceptible de efectuar una retracción en una magnitud equivalente, al menos, a la altura de las almas de las viguetas a lograr y cuyo mecanismo, en el ejemplo representado, consiste en unos dobles brazos que mediante la articulación central (5), permiten el abatimiento

70



75 pudiendo ser substituidos por cualquier otro de tipo teles-  
cópico o semejante. La instalación citada se complementa  
ventajosamente con un puente superior susceptible de com-  
portar medios de elevación, desplazables, que se encargan  
de la evacuación de las viguetas endurecidas.

80 Las formas, materiales y dimensiones, podrán ser  
variables, y en general, cualquier otro detalle accesorio  
o secundario, siempre que ello no altere, cambie o modifi-  
que la esencialidad propuesta.

85 Los términos en que queda redactada esta Memoria,  
son ciertos y fiel reflejo del objeto propuesto, debiéndose  
tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

90 El inventor se reserva el derecho de obtención de  
los oportunos certificados de adición por aquellas mejoras  
o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar  
la práctica.

N O T A :  
=====

95 Descrita suficientemente la naturaleza y alcance  
de la invención, así como la manera en que la misma puede  
ser llevada a la práctica, se reivindicán a título privati-  
vo las siguientes particularidades sobre las que deberá re-  
caer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION  
que se solicita.

100 1ª.- Perfeccionamientos en instalaciones lineales  
de fabricación de viguetas, c a r a c t e r i z a d o s por  
la disposición fraccionada de la bancada de moldeo, con se-  
paración a lo largo de planos transversales y distanciados



314867

modularmente en magnitudes lineales proporcionadas para so-  
portar el peso propio de la vigueta en fase de curado pre-  
via al fraguado, cuyos fragmentos de bancada disponen de me-  
dios que permiten una retracción en altura en correspondienc-  
105 cia con la propia del alma de la vigueta lograda.

2ª.- Perfeccionamientos en instalaciones lineales  
de fabricación de viguetas, según la reivindicación anterior  
caracterizados porque los planos de unión entre las diferen-  
tes secciones que integran el conjunto de la extensión de la  
110 bancada, presentan una ligera inclinación respecto al plano  
vertical, a manera de alcanzar permanentemente y durante el  
cierre de elevación, la hermeticidad adecuada para evitar la  
salida de caldos.

3ª.- Perfeccionamientos en instalaciones lineales  
115 de fabricación de viguetas, según las reivindicaciones pre-  
cedentes, caracterizados porque cada una de las secciones  
alternativamente rebatibles, queda soportada a través de mo-  
canismos preferentemente constituidos en compases articula-  
dos dispuestos de manera que efectúan el rebatimiento en  
120 planos permanentemente paralelos y siempre con la particu-  
laridad de que la iniciación de rebatimiento se efectúa en  
los tramos alternos que presentan inclinación negativa en  
los bordes de cierre.

4ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN INSTALACIONES LINEA-  
125 LES DE FABRICACIÓN DE VIGUETAS".

=.=.=.=.=

Todo según queda expuesto en la presente Memoria,

314867



que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, y una hoja de dibujos que con la misma se acompaña.

MADRID, 2 de Julio de 1.965.

P. A.

*Medardo P. P.*

FIG. 1<sup>a</sup>

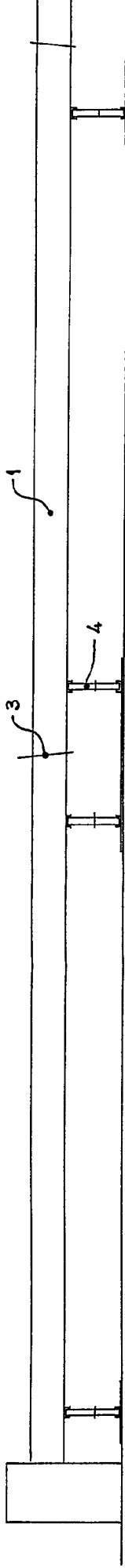


FIG. 2<sup>a</sup>

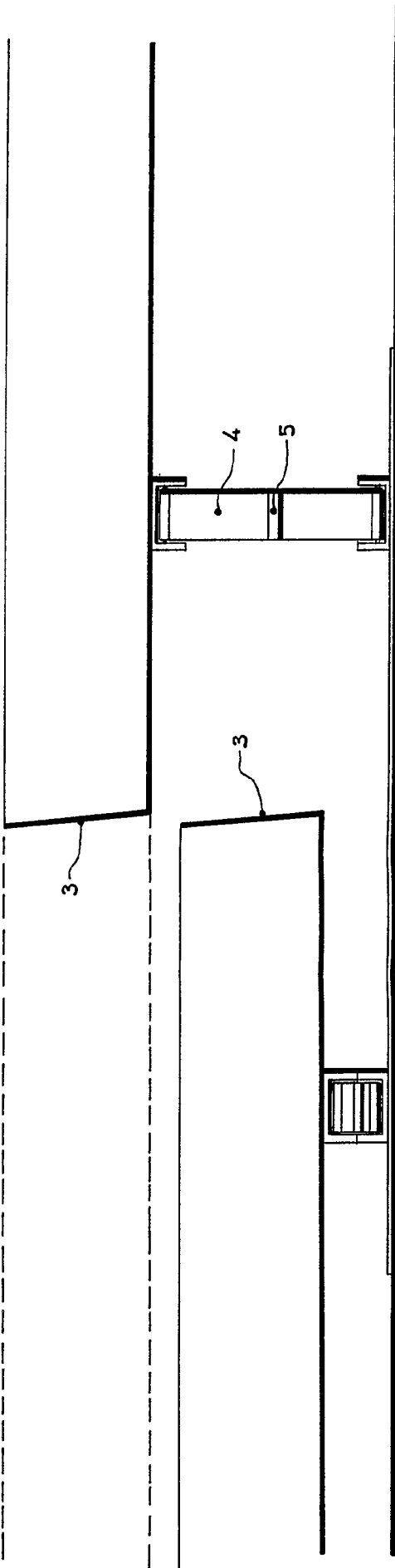
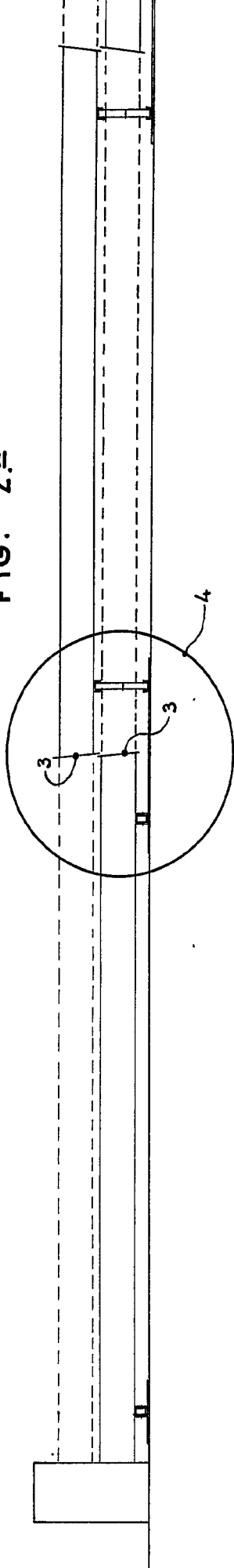


FIG. 3<sup>a</sup>

ESCALA VARIABLE

314867

HOJA UNICA



FIG. 1.

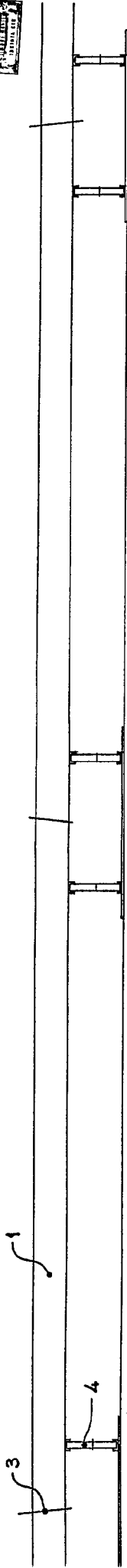


FIG. 2.

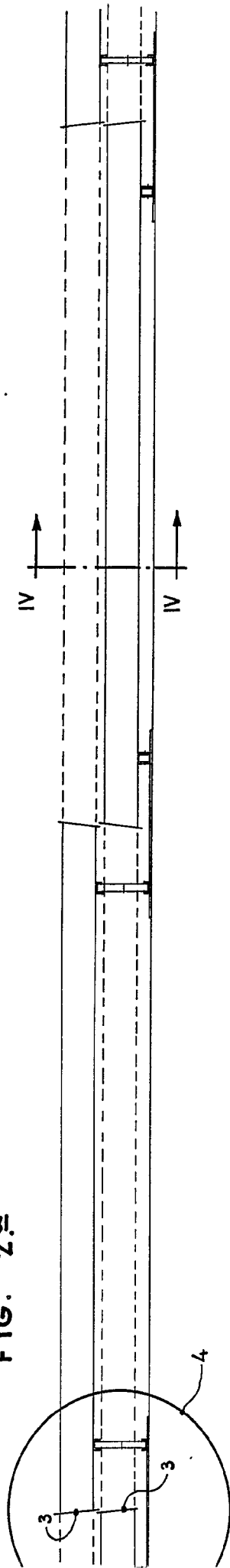
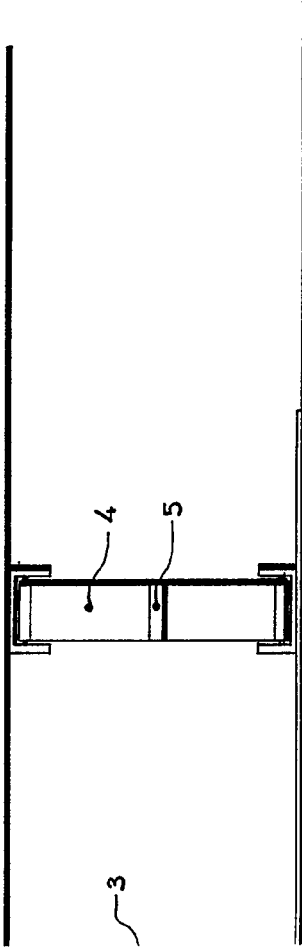
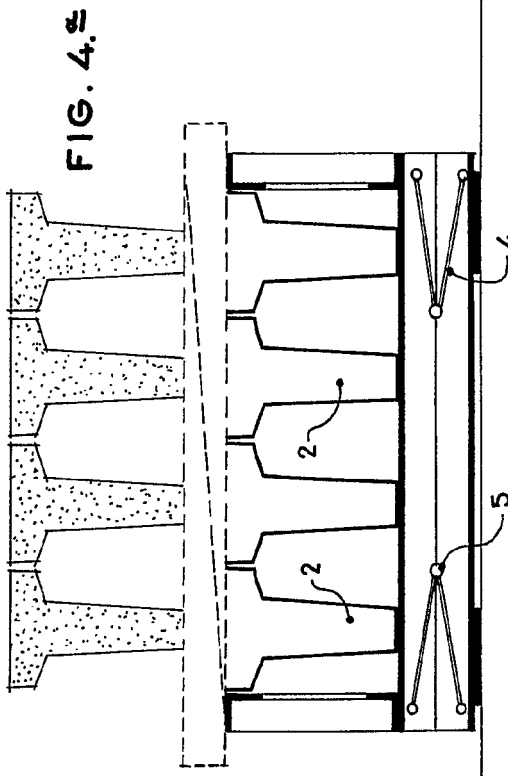


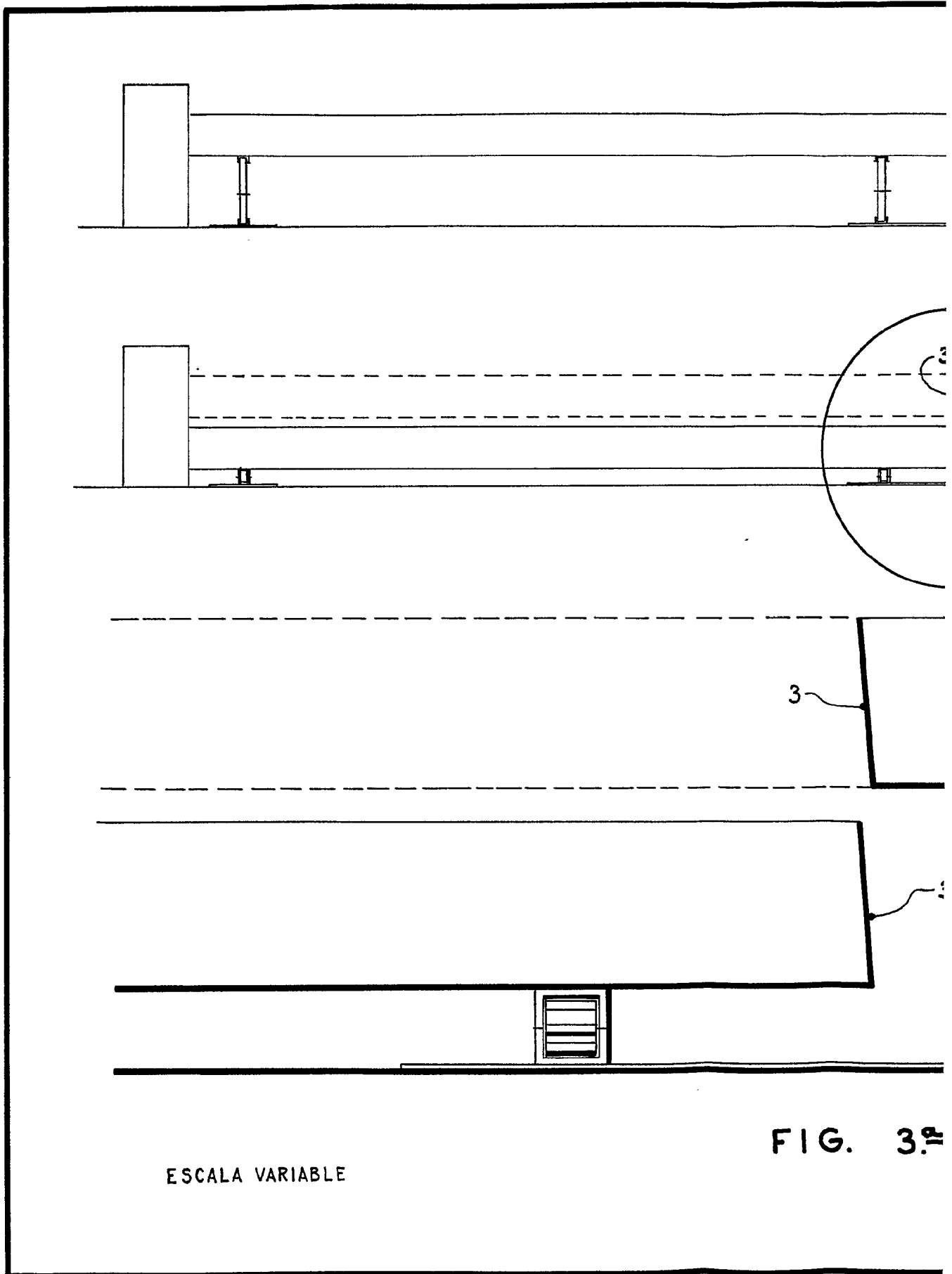
FIG. 4.



3.

Madrid - 2 JUL 1907

*Machos y Bofas*  
S. M. M.



ESCALA VARIABLE

FIG. 3<sup>a</sup>

FIG. 1<sup>o</sup>

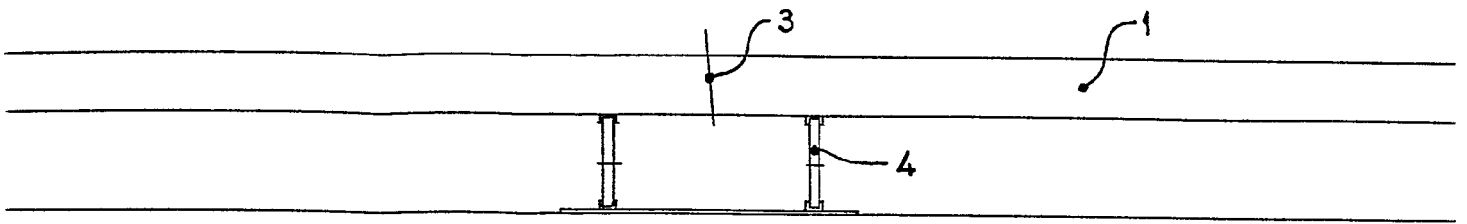


FIG. 2<sup>o</sup>

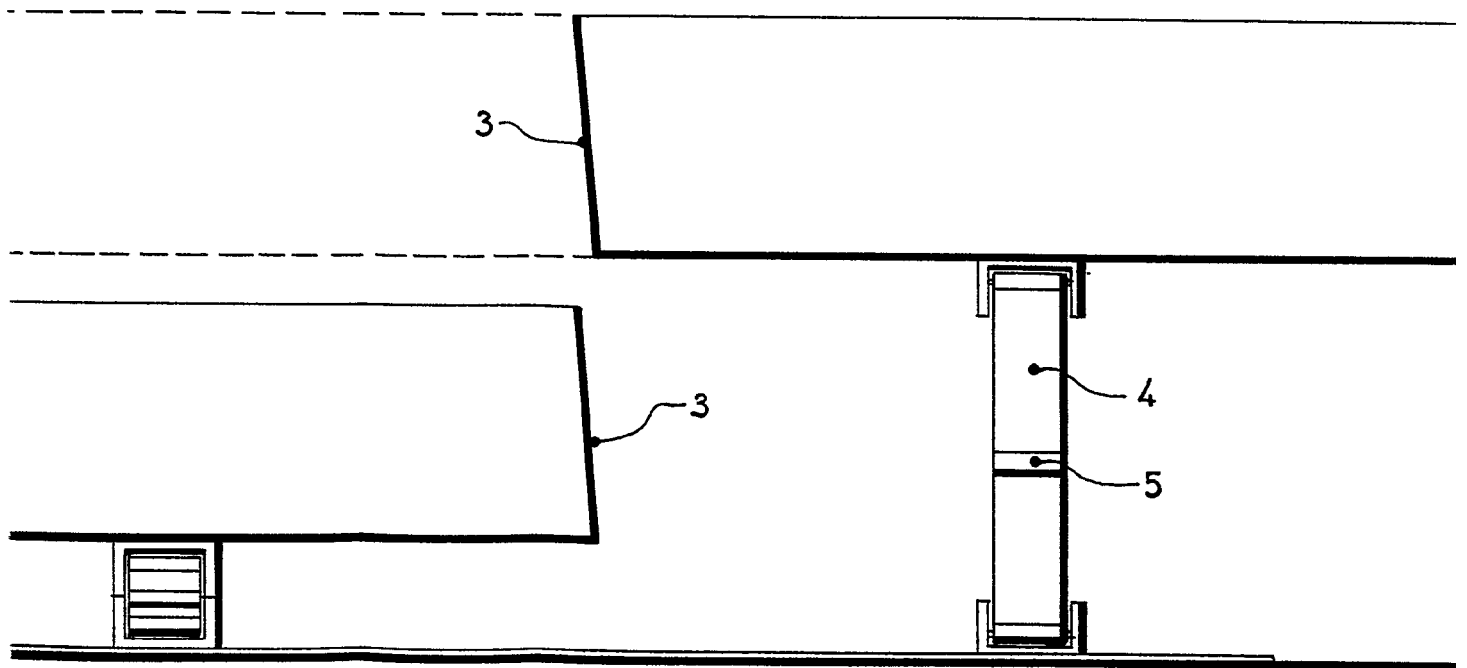
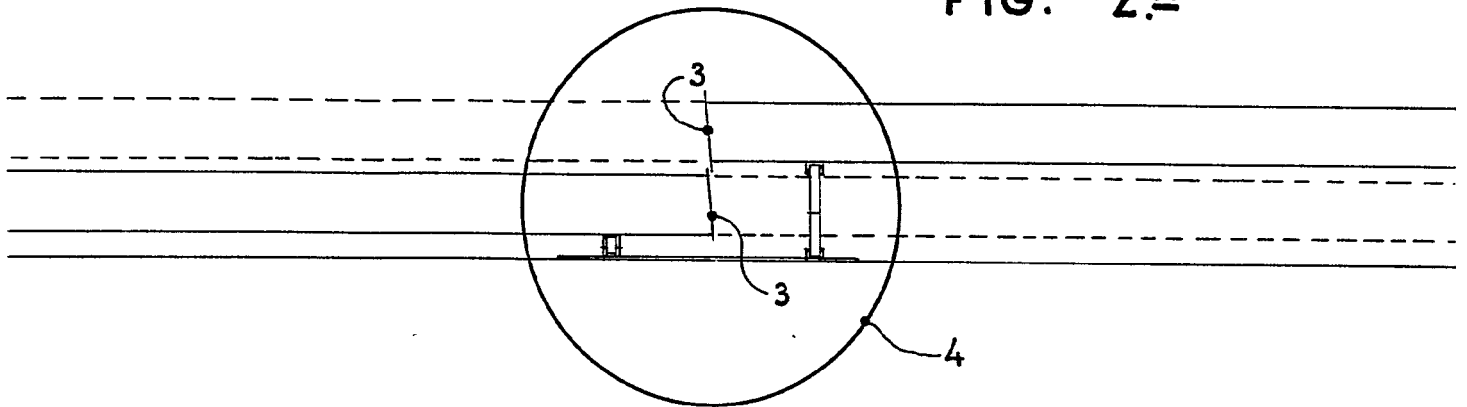


FIG. 3<sup>o</sup>

314867

FIG. 1<sup>a</sup>

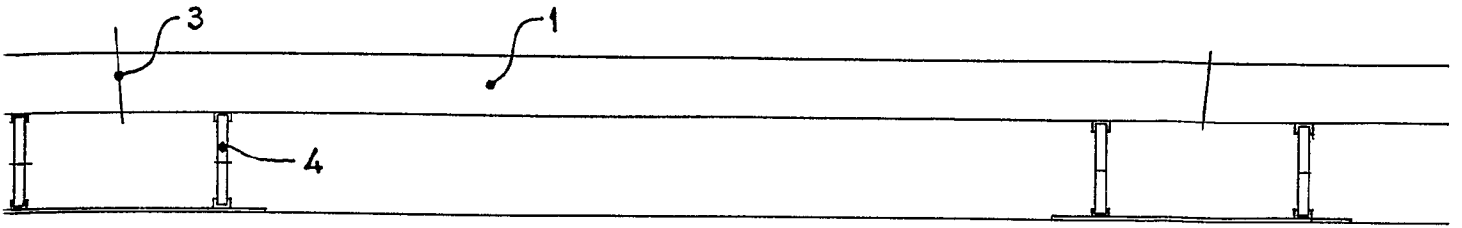
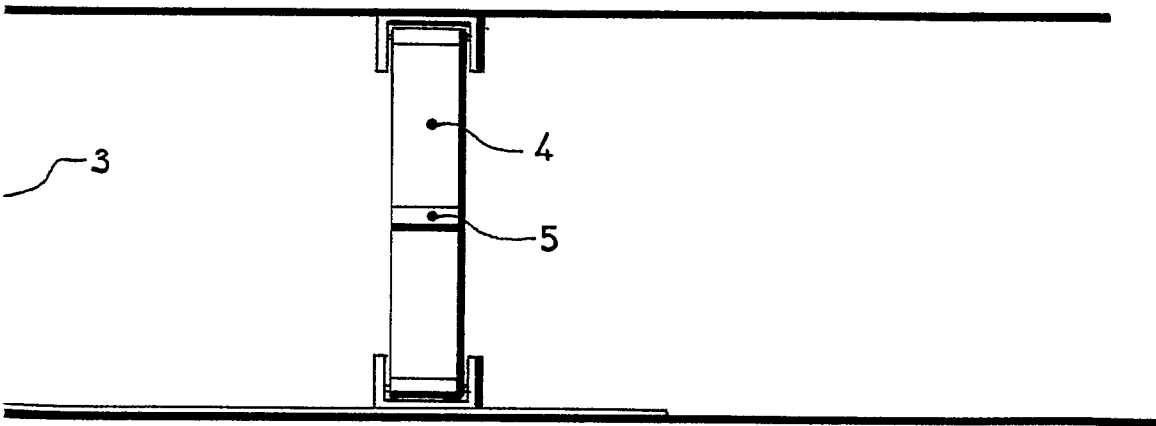
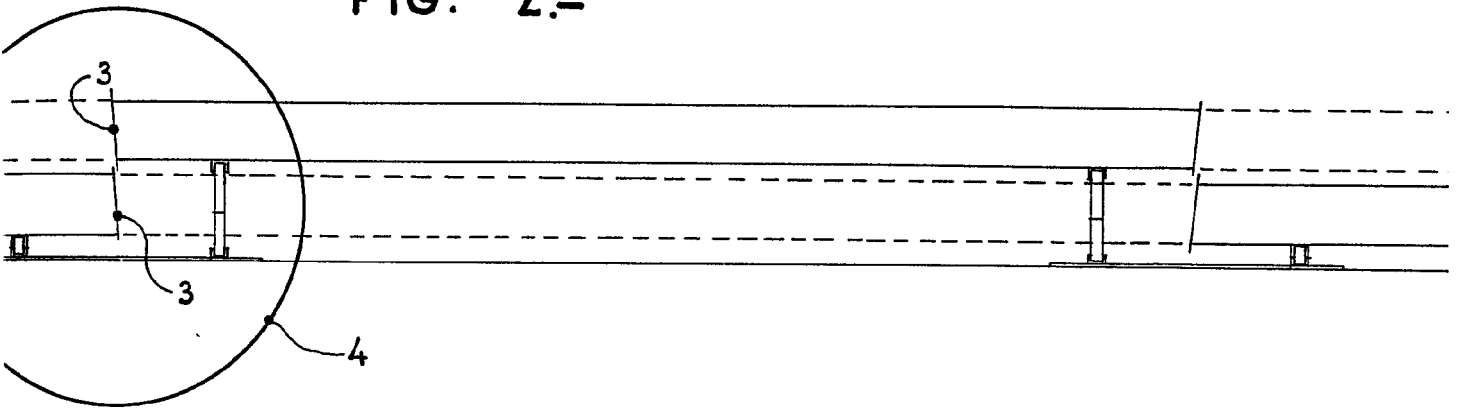


FIG. 2<sup>a</sup>



3.<sup>a</sup>

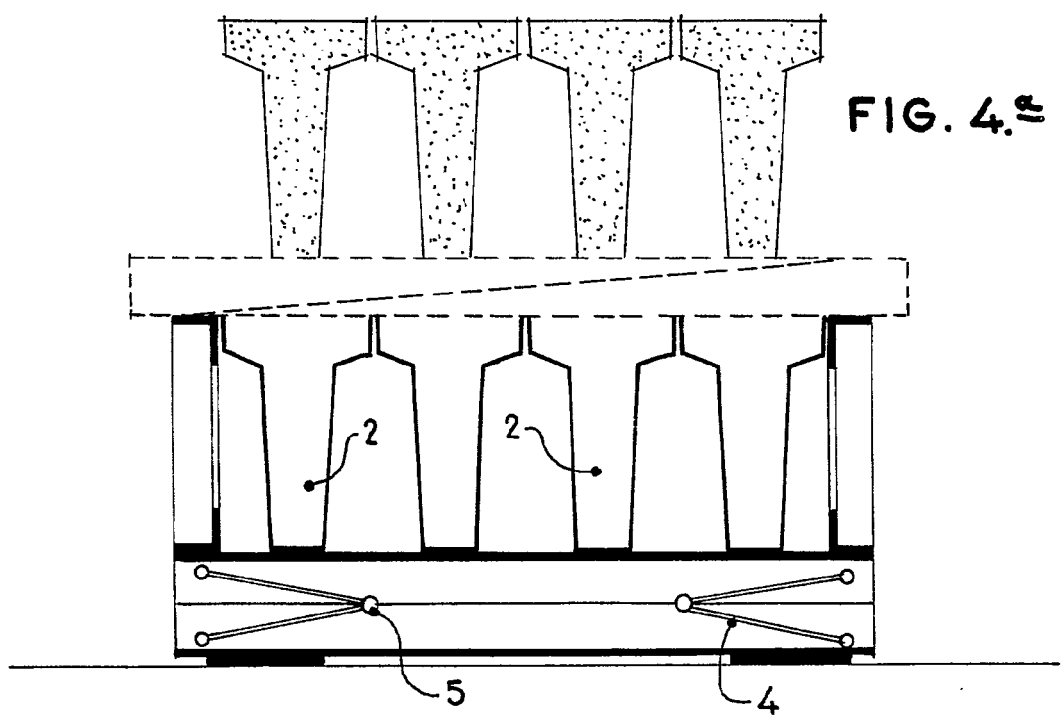
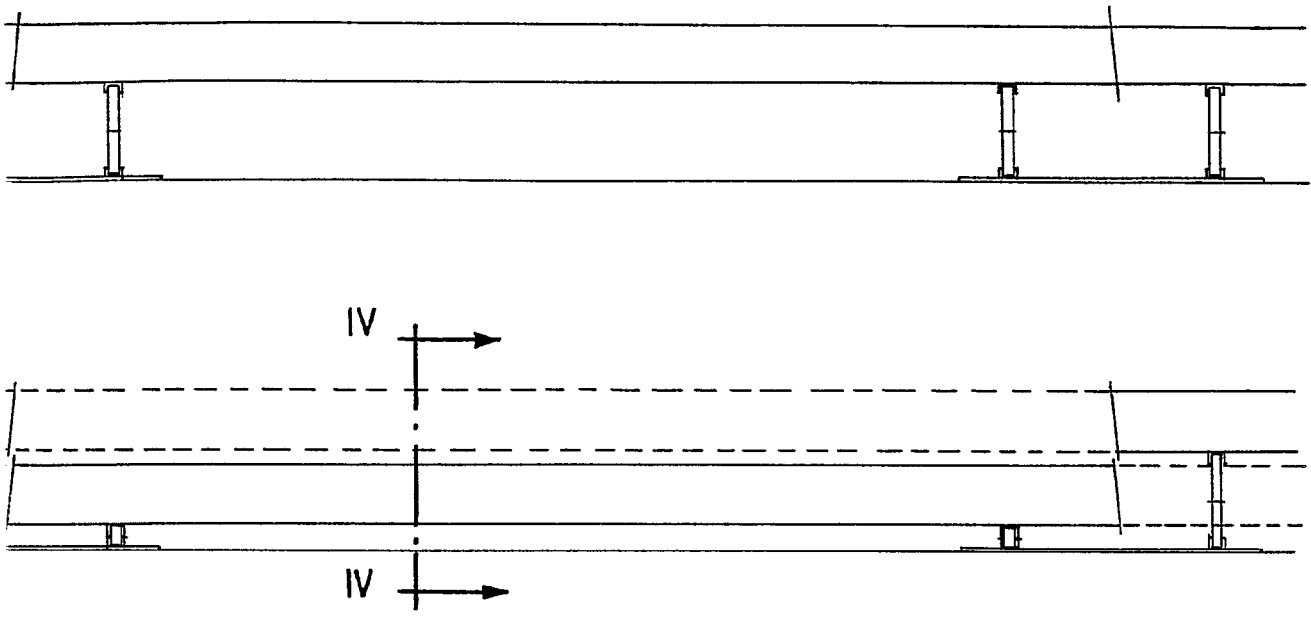


FIG. 4.<sup>o</sup>

Madrid