

323678

1 MAR



15 Los dispositivos conocidos hasta la fecha para la fijación de las placas, consisten en disponer un cierto número de armazones metálicos, a todo lo largo del banco de moldeo. Este conocido dispositivo comprende numerosos inconvenientes y especialmente los siguientes.

20 La disposición de los armazones de hierro precisa una importante mano de obra y por otra parte estos armazones de hierro hacen que la limpieza del banco sea muy difícil y no permiten la posibilidad de poder fabricar vigas precomprimidas sin dicha placa de cerámica.

25 La presente invención tiene por finalidad subsanar estos inconvenientes. A tal efecto se refiere a un procedimiento para la fabricación de vigas precomprimidas, del tipo que comprende placas inferiores, caracterizado esencialmente por mantener dichas placas en posición fija, por intermedio de un haz de alambres tensos, lo cual permite que la máquina que introduce el cemento constitutivo de cada viga, puede circular sobre las placas sin peligro de arrastrarlas.

30 A título de ejemplo de producto industrial nuevo se ha previsto una instalación para la fabricación de vigas precomprimidas que comprende un haz de alambres tensos sobre el banco de moldeo con lo cual se estabilizan solidamente dichas placas durante la fabricación de las vigas precomprimidas.

40 Dicha placa especialmente a base de cerámica, destinada a constituir la cara inferior de las vigas precomprimidas comprende unas aristas chafanadas efectuadas especialmente sobre sus lados longitudinales, lo cual permite, la colocación de los alambres metálicos tensados destinados a

323678



asegurar la fijación de dichas placas.

45 Según una característica de la invención, esta comprende unos rodamientos dispuestos sobre la máquina de moldear que mantienen los hilos metálicos solidamente tensados sobre los lados de las placas, con el fin de impedir que dichos alambres metálicos puedan deslizarse o levantarse durante el paso de dicha máquina de moldear,

50 Para hacer más comprensible la idea general anteriormente expuesta, en la descripción que sigue nos vamos a referir a los dibujos que se acompañan que constituyen un caso de realización práctica del procedimiento, naturalmente que tratándose de un ejemplo aclaratorio los dibujos en cuestión deberán interpretarse con amplio criterio y sin carácter limitativo alguno.

60 En dichos dibujos la figura 1 representa una vista esquemática del conjunto de la instalación necesaria para la estabilización de las placas inferiores, la figura 2 representa una vista en perspectiva de una placa inferior, la figura 3 representa el dispositivo para mantener los alambres tensados sobre las placas inferiores, durante el moldeo de la viga y la figura 4 representa el dispositivo para separar los alambres tensados y las placas inferiores después de la inyección de hormigón.

65 En los dibujos se aprecia que el dispositivo está constituido esencialmente por un haz de alambres metálicos -1-, -2-, -3- y -4-, tensados a lo largo del banco de moldeo de las vigas precomprimidas.

70 Cada una de dichas vigas precomprimidas presentan una pluralidad de placas -5-, siendo por consiguiente necesario proveer una fijación sobre cada lado de dichas placas

323678



inferiores -5-.

75 Para la estabilización de una placa -5- son necesari-
dos alambres tensos -1- y -2- y como quiera que sobre
un banco, se pueden fabricar varias hileras de vigas precom-
primidas, los pares de alambres metálicos pueden unirse los
unos en relación a los otros, por intermedio de una pieza
80 soporte -6-, fijada sobre cada una de las extremidades de
los alambres -1-, -2-, -3- y -4-.

El haz de alambres es tensado previamente sobre el
banco de prefabricación y las placas se colocan entre di-
chos alambres a medida que avanza la máquina. De todas for-
mas es necesario disponer un perfil adecuado en las placas
85 inferiores, con el fin de asegurar el funcionamiento de los
alambres metálicos.

Para ello se ha previsto sobre los lados laterales
y longitudinales -8- y -9- de cada placa -5-, un chafanado
-10- que permite envolver el diámetro del alambrado tensa-
do. Además y con el fin de evitar que los alambres tensados
90 deslicen sobre las placas -5- al pasar la máquina de moldeo,
unos rodamientos -12- y -13- previstos al efecto retienen
fuertemente la placa -5- y los hilos o alambres tensados -1-
y -2- dispuestos sobre los chafanados mencionados.

95 Los soportes -14- y -15-, de dichos rodamientos re-
tienen también fuertemente a la placa -5- y a los alambres
-1- y -2- evitando que estos se deslicen fuera del chaflana-
do. Cuando la viga -15'- ha sido fabricada, es necesario se
parar los alambres tensados -1- y -2- para evitar que que-
100 den solidarios de la viga -15'- al secarse el cemento.

Para ello, se fija a la máquina un gancho metálico
-16-, abarcando un alambre -2- y -3- de dos hileras consecu-



el banco de moldeo para estabilizar solidamente las placas inferiores durante la fabricación de las vigas precomprimidas.

135

3ª.- Porcedimiento para la fabricación de vigas precomprimidas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, porque la placa, preferentemente a base de cerámica, destinada a constituir la cara inferior de las vigas precomprimidas, está dotada de un chaflanado sobre sus lados longitudinales, lo cual facilita la colocación de los alambres metálicos tensados, destinados a asegurar la fijación de dicha placa.

140

4ª.- Procedimiento para la fabricación de vigas precomprimidas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, porque se han previsto unos rodamientos que mantienen a los alambres metálicos tensados solidamente unidos sobre los lados de las placas, evitando que dichos alambres puedan deslizarse o elevarse durante el paso de la máquina de moldeo.

145

150

5ª.- Porcedimiento para la fabricación de vigas precomprimidas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, porque sobre los elementos de fijación de los rodamientos se efectúa una prolongación que impide que los alambres metálicos tensados se separen de las placas inferiores cuando la máquina de moldeo pasa sobre dichas placas.

155

6ª.- Porcedimiento para la fabricación de vigas precomprimidas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, porque los alambres metálicos tensados están unidos entre si por unas piezas soporte dispuestas en cada extremidad del banco de moldeo.

160

7ª.- Porcedimiento para la fabricación de vigas pre

323678



165

comprimidas, según las reivindicaciones anteriores, caracte-
rizado, por comprender un gancho metálico, fijado a la má-
quina de moldeo, el cual se para o despega los alambres me-
tálicos de las vigas precomprimidas cuando estas son forma-
das, evitando con ello que al secarse los alambres queden
solidarios de las vigas.

170

8ª.- Procedimiento para la fabricación de vigas pre-
comprimidas, según las reivindicaciones anteriores, caracte-
rizado, por comprender un elemento limpiador, preferentemen-
te a base de cuero, dispuesto sobre el gancho metálico de
la reivindicación 7ª., el cual separa sistemáticamente el
cemento unido a los alambres tensados propenso a secarse y
a fijarse sobre dichos alambres.

175

9ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE VIGAS
PRECOMPRIMIDAS", de conformidad en un todo en lo esencial
y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria
descriptiva y graficamente representado en los adjuntos pla-
nos para su mejor comprensión.

180

Esta Memoria consta de SIETE hojas mecanografiadas
por una sola cara a doble espacio en 180 líneas.

Madrid, 28 de Febrero de 1.966

Por autorización del interesado.

JOSÉ LÓPEZ
P.P.

32 000

320678

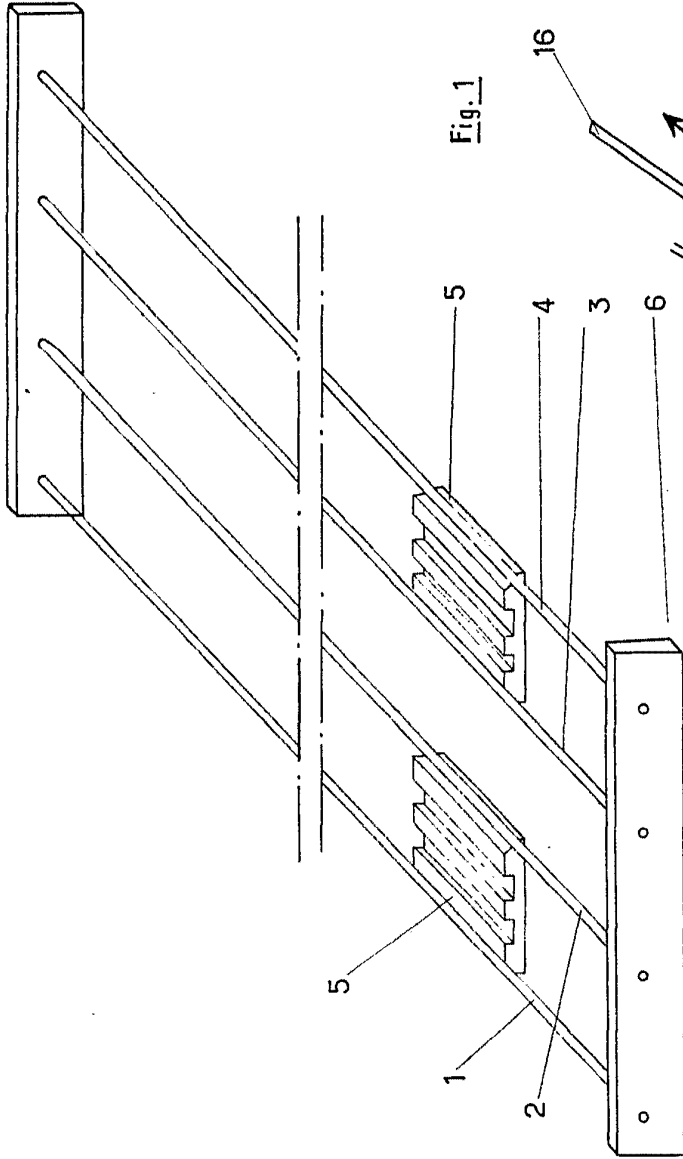


Fig. 1

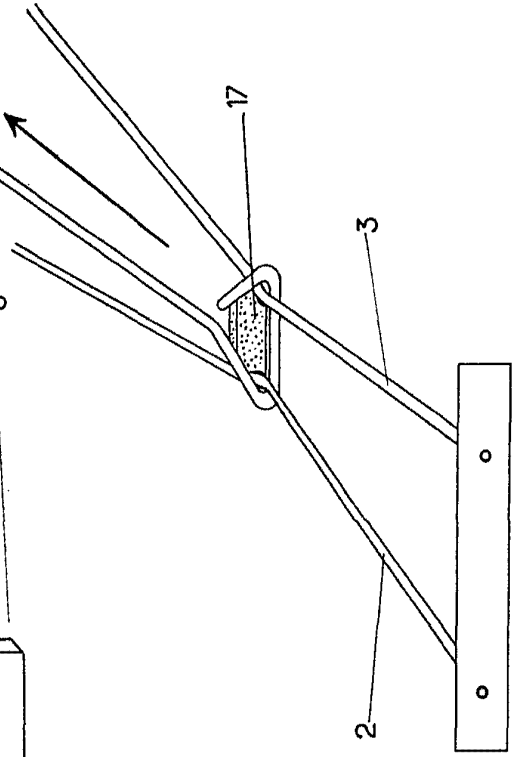


Fig. 4

Escala variable
 JOSÉ LÓPEZ
 P. P.

Etablissements Gelis

32.112

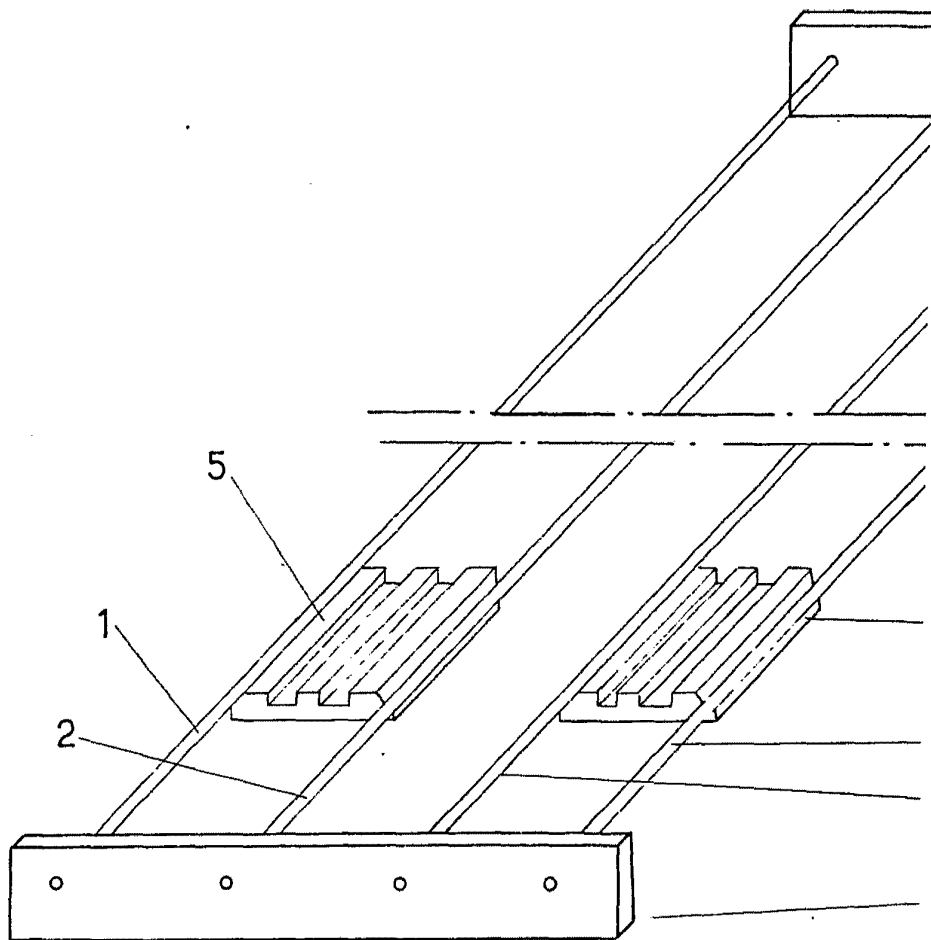
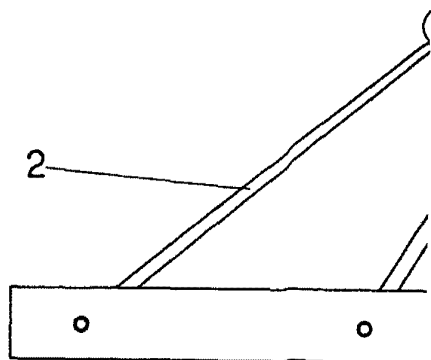


Fig. 4



323678
F.A.

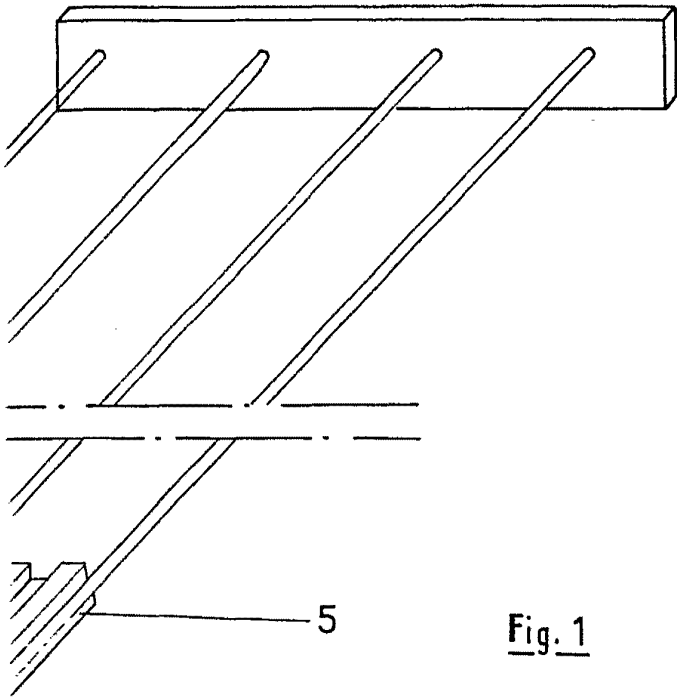
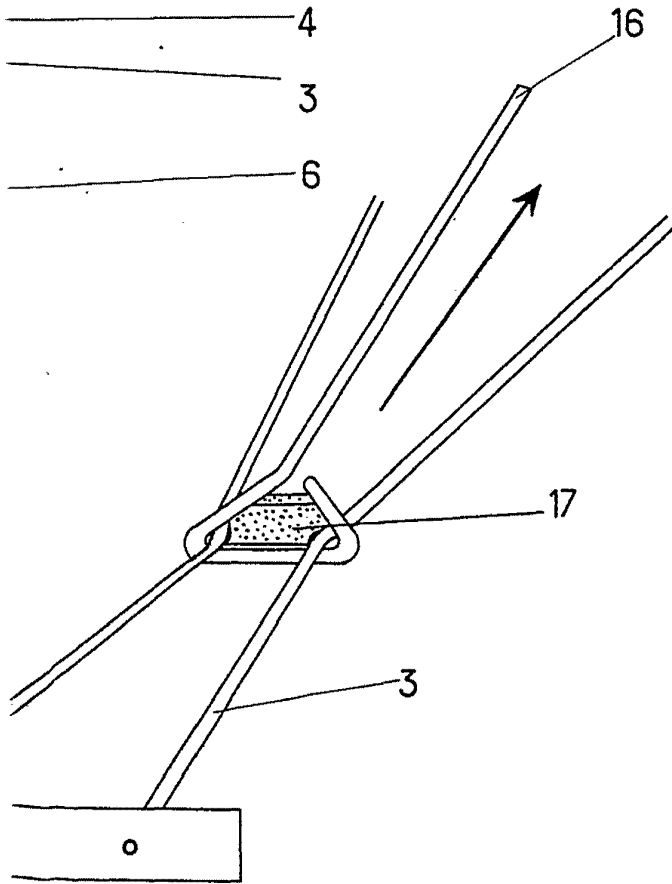


Fig. 1



Escala variable
JOSÉ LÓPEZ
P. P.
J. López

323678

PA MAT

Fig. 2

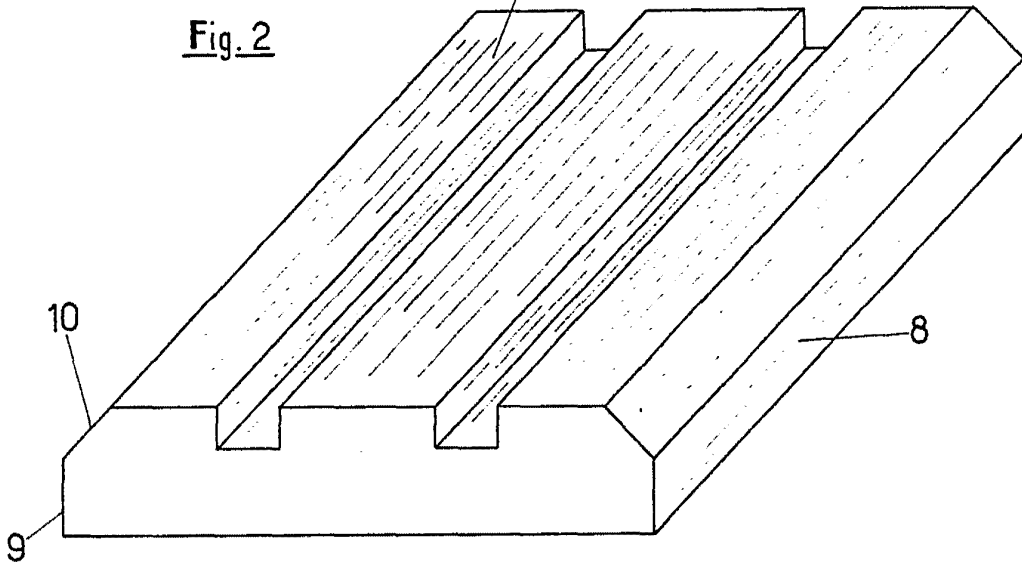
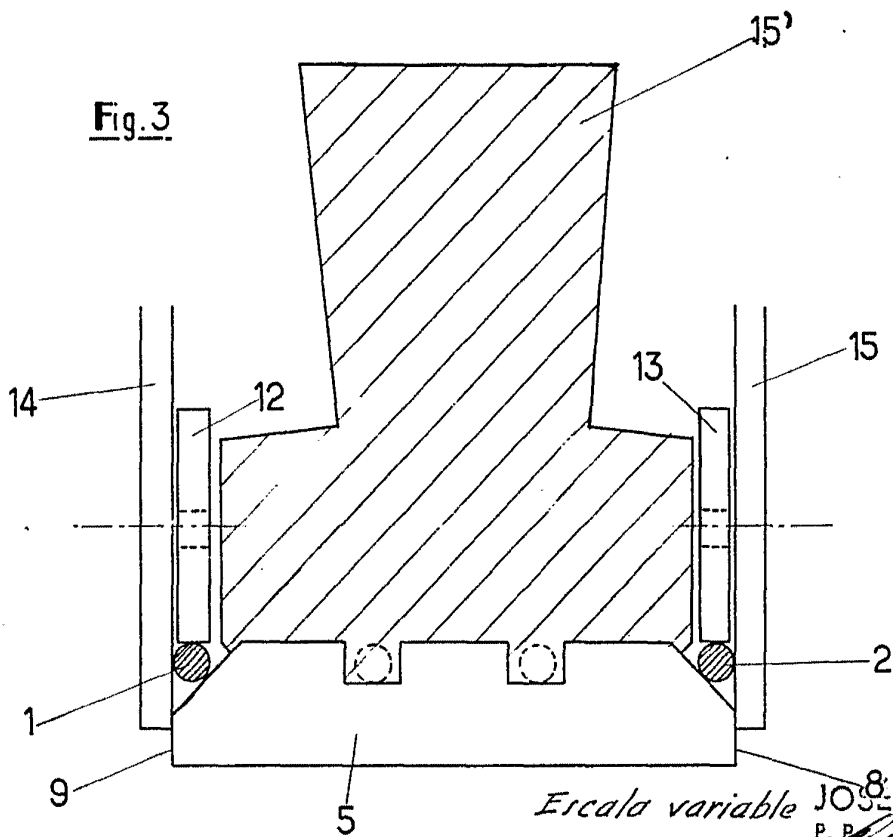


Fig. 3



Escala variable

JOS
P. P.
[Signature]