

327585



327585

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

a favor de Don Armando LAZARO LOPEZ, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Paseo de Fabra y Puig, 7 por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE VIGAS CERAMICAS PRETENSADAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de vigas cerámicas pretensadas, que se particulariza por su rapidez de ejecución y por la notable resistencia de las vigas obtenidas, que se hallan, por ello, en un plano de superioridad con respecto a las vigas pretensadas de los procedimientos conocidos.

10. En líneas generales, el procedimiento de que trata la invención consiste en partir de piezas cerámicas formadas por un cuerpo que comprende en sus lados medios pa-

327585



- ra el apoyo de bovedillas u otros módulos de construcción para formar techos con dichas vigas, y tabicado interiormente de manera que forma al menos una canal longitudinal, abierta por la cara inferior de la pieza y ensanchada en su boca de modo que forma un perfil resistente de sección transversal en T, así como una pluralidad de canales longitudinales en dicha cara inferior, siendo dichas piezas alineadas longitudinalmente y en posición invertida, después de lo cual se montan en las expresadas canales las armaduras correspondientes y se cuele en ellas la masa fraguable que ha de formar los elementos resistentes de la viga.
- 5.
- 10.

- Las piezas son formadas preferiblemente con una cara inferior plana, de la que sobresalen inferiormente unos tabiques longitudinales extremos y unos tabiques, asimismo longitudinales, situados entre los anteriores y las canales que determinan los perfiles resistentes de sección en T.
- 15.

- Característicamente, los medios receptores de las bovedillas consisten en un escalón recto, formado a media altura de las paredes laterales de las piezas y sostenido inferiormente por dos tabiques, uno constituido por la porción inferior de dicha pared lateral, y el otro por la prolongación hacia abajo de la porción superior de la misma, estando ambos tabiques apoyados encima de las canales longitudinales extremas de la pieza, en las que se forman los cordones resistentes extremos de la cara inferior de la misma.
- 20.
- 25.



327585

5. En los extremos de las viguetas se moldean unas cabeceras de hormigón macizas, a través de las cuales se extienden, asimismo, las armaduras, sobresalientes de los extremos de la hilera de piezas cerámicas y destinadas a formar apoyos de empotramiento en la obra.

10. Para facilitar la explicación con mayor detalle, se adjuntan unos dibujos, en los que se muestra, a título de ejemplo, no limitativo del alcance de la presente invención, una forma preferida de llevarla a la práctica, en representación esquemática.

15. En los citados dibujos, la figura 1 ilustra una de las piezas de que se parte para la ejecución del procedimiento; la figura 2 permite apreciar la pieza preparada para la colocación de las armaduras, y la figura 3 muestra la viga cerámica con el material fraguable colado.

20. De acuerdo con el procedimiento de la invención, las vigas cerámicas pretensadas se constituyen partiendo de sendas piezas cerámicas -1- provistas de dos tabiques intermedios -2- y de un tabique transversal -3-, así como de una serie de tabiquillos -4-. Las piezas -1- en cuestión ostentan una pluralidad de canales longitudinales -5- y unos escalones laterales rectos -6- formados a media altura de las paredes laterales.

25. La pared -7- en la que están formadas las canales -5- presenta una porción -8- situada entre los tabiques intermedios -2- y dotada de dos líneas debilitadas -9-, destinadas a permitir la rotura de dicha porción -8-.

Realizando la rotura y extracción de la porción -9- se constituye una canal longitudinal de sección trans-

327585

21



versal en T, en la que, colocando las piezas -1- en posición invertida, se montan las varillas de armadura -12- y se cuele la masa fraguable -13-, obteniéndose de este modo los elementos resistentes de la viga.

5. Entre las vigas se intercalan las oportunas bovedillas u otros módulos de construcción para formar techos con tales vigas, cuyas bovedillas y demás se disponen apoyadas en los escalones laterales rectos -6-.

10. Como se aprecia claramente, las vigas cerámicas pretensadas obtenidas con el procedimiento objeto del invento son muy resistentes, sin que su fabricación comporte complicaciones, sino al contrario, en favor de su coste.

15. Serán independientes del objeto de la invención los detalles y características accesorias empleadas en su puesta en práctica y, en general, cuanto no altere la esencialidad de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente de invención:

20. 1. Procedimiento para la fabricación de vigas cerámicas pretensadas, caracterizado por el hecho de partir de piezas cerámicas formadas por un cuerpo que comprende en sus lados medios para el apoyo de bovedillas



327585

- u otros módulos de construcción para formar techos con dichas vigas, y tabicado interiormente de manera que forma al menos una canal longitudinal, abierta por la cara inferior de la pieza y ensanchada en su boca de modo
5. que forma un perfil resistente de sección transversal en T, así como una pluralidad de canales longitudinales en dicha cara inferior, siendo dichas piezas alineadas longitudinalmente y en posición invertida, después de lo cual se montan en las expresadas canales las armaduras correspondientes y se cuele en ellas la masa fraguable
10. que ha de formar los elementos resistentes de la viga.
2. Procedimiento para la fabricación de vigas cerámicas pretensadas, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de formar dichas piezas
15. con una cara inferior plana, de la que sobresalen inferiormente unos tabiques longitudinales extremos y unos tabiques, asimismo longitudinales, situados entre los anteriores y las canales que determinan los perfiles resistentes de sección en T.
20. 3. Procedimiento para la fabricación de vigas cerámicas pretensadas, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de estar los medios receptores de las bovedillas constituidos por un escalón recto, formado a media altura de las paredes laterales
25. de las piezas y sostenido inferiormente por dos tabiques, uno formado por la porción inferior de dicha pared lateral, y el otro por la prolongación hacia abajo de la porción superior de la misma, estando ambos tabiques apoya-



327585

dos encima de las canales longitudinales extremas de la pieza, en las que se forman los cordones resistentes extremos de la cara inferior de la misma.

5. Procedimiento para la fabricación de vigas cerámicas pretensadas, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de moldear en los extremos de las viguetas unas cabeceras de hormigón macizas, a través de las cuales se extienden, asimismo, las armaduras, sobresalientes de los extremos de la hilera de piezas cerámicas y destinadas a formar apoyos de empotramiento en la obra.

5. Procedimiento para la fabricación de vigas cerámicas pretensadas.

15. Todo ello según queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 21 de mayo de 1.966

Armando LAZARO LOPEZ

p. a.

13.857

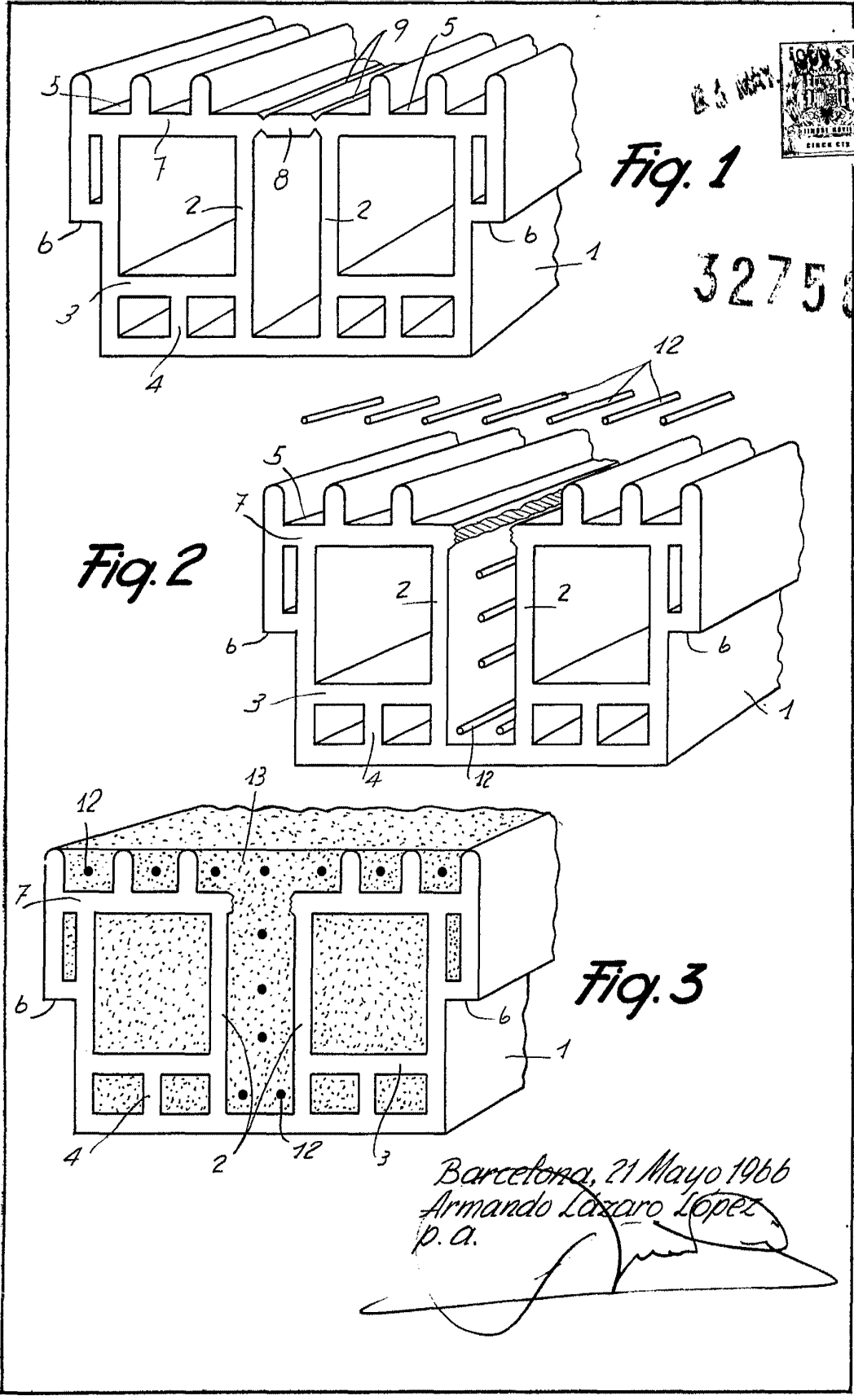


Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

Barcelona, 21 Mayo 1966
Armando Lazaro Lopez
p. a.