

29. MA.



380188

380188

SECCION TECNICA
CLASIFICACION
CLASE <u>B 28</u>
SUBCLASE <u>b</u>

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita a favor de la firma "INDUSTRIAL LADIV, S.A.", de nacionalidad española, residente en PALA FRUGELL (Gerona), Carretera de San Sebastián, nº 22, - - - - -

5.

p o r

"SISTEMA PARA LA FABRICACION DE BOVEDILLAS DE ESCAYOLA PARA LA CONSTRUCCION"

10.

El objeto de la presente Patente de Invención se refiere a un sistema para la fabricación de bovedillas que permite que se vayan fabricando otras unidades hasta que el molde que se cargó en primer lugar después de la carre

380188

29



- ra realizada vuelva al punto inicial de partida para entonces ser ya desmoldeado, puesto que el período de fraguado ha transcurrido y no obstante otros moldes se han ido cargando para fabricar otras unidades de bovedilla, no perdiendo por tanto el tiempo de la espera del fraguado, pues este tiempo se invierte en rellenar otros moldes de bovedillas y todo ello sin tener que estar pendiente de que no transcurra, en demasía, el tiempo otorgado para el fraguado y posterior desmoldeo, pues en cuanto se produce la necesidad de realizar tal desmoldeo, automáticamente el molde se presenta, de nuevo inmediatamente antes del punto inicial de partida para que después de su desmoldeo, y preparación de sus paredes internas, quede listo para una nueva operación de rellenado y así sucesivamente.
- 5.
- 10.
15. Para una correcta interpretación se describe, a continuación un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo del nuevo sistema.
20. Consiste la invención en que se dispone una multiplicidad de instrumentos de moldeo de las bovedillas a moldear en una plataforma desplazable, la cual se hace pasar por debajo de un aspersor de sustancia antiadherente de la escayola y de las fibras de armado de la misma, a las paredes internas del molde, y de allí poniéndose en movimiento la plataforma móvil, el molde ya tratado, es emplazado, automáticamente, por traslado de dicha plataforma, debajo de la boca de carga de las fibras y de la tobera de escayola líquida proveniente de un pesador, del yeso que lo suministra a la mezcladora del mismo con el agua de mezcla, cual escayola en forma de lechada se introduce en el interior del
- 25.
30. instrumento de moldeo así como las fibras de refuerzo y una vez conseguido lo cual se procede a cerrar el instrumento

380188

29. MAR



- de moldeo con lo que la plataforma desplazable avanza un nuevo paso permitiendo que el otro molde siguiente, ya preparado con la sustancia antiadherente quede quieto dispuesto para su carga correspondiente de fibras y lechada debajo de aquellas boca de carga y tobera de la lechada, realizada la cual avanza nuevamente un paso la plataforma desplazable y así sucesivamente se van cargando todos los moldes que intervienen en número apropiado para que el tiempo total de carga, desmoldeo y tratamiento de sus paredes internas, coincida con el necesario para un correcto fraguado, cuales moldes en su movimiento de desplazamiento, pasan por delante de una cuchilla de corte transversal y una abertura que estaba tapada, se abre, a fin de que aquella los decapite y así se obtenga una sola bovedilla con el extremo superior aserrado para conseguir un perfecto acabado de este extremo o bien que la bovedilla, siendo el molde de dimensiones dobles a la longitud de la bovedilla normal, pueda ser cortada por su mitad, y obtener de una sola bovedilla dos iguales, y después de la fase de decapitado, entonces el molde es llevado, por la propia plataforma desplazable, en el lugar de desmoldeo, donde al abrir el molde, el moyo es retirado de la parte interna dejando libre el cuerpo de la bovedilla, tanto si es en un solo cuerpo o en dos, retirándola, conseguido lo cual el molde pasa entonces a la fase de aspersión de sustancia antiadherente en sus paredes internas y nueva colocación del noyo en su sitio.

- Los movimientos de avance y paro, intermitentes, se logran por medios adecuados, inclusive por mecanismos sincronizados unos con otros, para que una vez puesta en marcha la máquina se realicen todas y cada una de sus fases

380188

29.11.1918



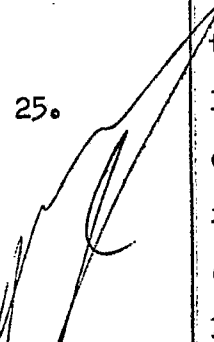
de trabajo, automáticamente.

5. Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

10. Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

15. 1ª.- Sistema para la fabricación de bovedillas de escayola para la construcción, caracterizado por el hecho de que se dispone una multiplicidad de instrumentos de moldeo de las bovedillas a moldear, en una plataforma desplazable, la cual se hace pasar por debajo de un aspersor de sustancia antiadherente de la escayola y de las fibras de armado de la misma, a las paredes internas del molde, y de allí poniéndose en movimiento la plataforma móvil, el molde ya tratado, es emplazado, automáticamente, por traslado de dicha plataforma, debajo de la boca de carga de las fibras y de la tobera de escayola líquida proveniente de un pesador del yeso, que lo suministra a la mezcladora del mismo con el agua de mezcla, cual escayola en forma de lechada se introduce en el interior del instrumento de moldeo así como
20. las fibras de refuerzo y una vez conseguido lo cual se procede a cerrar el instrumento de moldeo con lo que la plataforma desplazable avanza un nuevo paso permitiendo que el otro molde siguiente, ya preparado con la sustancia antiadherente quede quieto dispuesto para su carga correspondiente
25.



29. MAR.



380188

de fibras y lechada debajo de aquellas boca de carga y tobera de la lechada, realizada la cual avanza nuevamente un paso la plataforma desplazable y así sucesivamente se van cargando todos los moldes que intervienen en número apropiado para que el tiempo total de carga desmoldeo y tratamiento de sus paredes internas, coincida con el necesario para un correcto fraguado cuales moldes en su movimiento de desplazamiento, pasan por delante de una cuchilla, de corte transversal y una abertura que estaba tapada, se abre a fin de que aquella los decapite y así se obtenga una sola bovedilla con el extremo superior aserrado para conseguir un perfecto acabado de este extremo o bien que la bovedilla, siendo el molde de dimensiones dobles a la longitud de la bovedilla normal, pueda ser cortada por su mitad, y obtener de una sola bovedilla dos iguales, y después de la fase de decapitado, entonces el molde es llevado, por la propia plataforma deslizable, en el lugar de desmoldeo, donde al abrir el molde, el noyo es retirado de la parte interna dejando libre el cuerpo de la bovedilla, tanto si es en un solo cuerpo o en dos, retirándola, conseguido lo cual, el molde pasa entonces a la fase de aspersión de sustancia antiadherente en sus paredes internas y nueva colocación del noyo en su sitio.

25. 2a.- Sistema para la fabricación de bovedillas de escayola para la construcción, según la anterior reivindicación, en el que los movimientos de avance y paro, intermitentes, se logran por medios adecuados, inclusive por mecanismos sincronizados unos con otros, para que una vez puesta en marcha la máquina se realice todas y cada una de sus fases de trabajo, automáticamente.

30.

3a.- SISTEMA PARA LA FABRICACION DE BOVEDILLAS DE

29. MAY 1929



380188

ESCAYOLA PARA LA CONSTRUCCION.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva que consta de seis hojas foliadas y escritas por una sola de sus caras.

Madrid, a 29 de Mayo de mil novecientos setenta.

P. A.,
Antonio Aricha
P. P.