

408.086

408086

PATENTE DE INVENCION
=====

28



Memoria Descriptiva

sobre:

PERFECCIONAMIENTOS EN INSTALACIONES PARA EL LLENADO DE
CAVIDADES DE MOLDEO DISPUESTAS EN BATERIAS.

Solicitante CONSTRUCTIONS EDMOND COIGNET, S.A.,
entidad francesa, residente en 11,
Avenue Myron T.Herrick, Paris 8ème,
Francia.

Int. Cl.:

B 2 8 B

La presente invención se refiere a un dispositivo para el llenado de cavidades de moldeo dispuestas en batería, destinadas por ejemplo a la realización de elementos de construcción.

5. En su solicitud de patente nº 71. 43 664 del 6 de

408086

- 2 -



- Diciembre de 1.971 la Entidad solicitante ha descrito una instalación para el moldeo de elementos de construcción que consiste esencialmente en prever sobre una armadura, una batería de paneles de estructura en cajón, y en que estos paneles en
5. cajón son dispuestos entre un bastidor fijo asociado a dicha armadura, y un bastidor móvil sobre esta última que es accionado en desplazamiento y adaptado para asegurar los acercamientos o la separación de los paneles según la fase de fabricación.
10. Dicha instalación es por tanto adaptada para permitir la fabricación en serie de elementos de construcción, pero se comprende que puedan plantearse algunos problemas, para asegurar un llenado correcto y sin tiempos muertos, de todas las cavidades de moldeo de la batería.
15. La presente invención propone a este efecto una instalación para el llenado de cavidades de moldeo que sea de realización simple, robusta, y de funcionamiento particularmente fácil.
20. La instalación según la invención comprende, en combinación, sobre una viguería, una cubeta móvil en vaivén sobre la horizontal, entre una central y una tolva también llevada por un carro que se desplaza en la misma dirección que la cubeta, llevando además dicho carro a plomo con la tolva, un transportador sin fin que se extiende sobre la horizontal y que se orienta perpendicularmente al eje de desplazamiento de la cubeta y del carro, siendo dicho transportador móvil entre una posición avanzada y retrocedida, y estando equipado para verter hormigón en una cavidad de molde.
25. Dicha instalación presenta numerosas ventajas.
30. En primer lugar, un solo operador puede asegurar el

408086

- 3 -



funcionamiento a partir, a elección de un puesto de mando, dispuesto sobre una plataforma del carro móvil, o de una caja de botones de mando a distancia, dispuesta cerca del canalón de vertido del hormigón.

5. En segundo lugar el llenado de las baterías al efectuarse de forma ininterrumpida, se obtiene un rendimiento máximo que da ritmos de producción notables.

10. En tercer lugar, la experiencia prueba que con dicha instalación el hormigón es, en cada cavidad, repartido de forma mas regular y mas rápida merced al transportador cuyo canalón de extremo puede ser desplazado a voluntad por encima de las cavidades.

15. Otra ventaja es que el transportador móvil, dada su movilidad puede verter hormigón en todas las cavidades de varias baterías y ello de forma conveniente.

20. Otras características y ventajas de la invención se pondrán de manifiesto a continuación con el transcurso de la descripción que sigue dada a título de ejemplo, y con referencia a los dibujos anexos, en los que la figura única ilustra en perspectiva una instalación conforme a la invención.

25. En la forma de realización elegida y representada, la instalación comprende esencialmente sobre una viguería indicada en su conjunto en 10, una cubeta de transferencia 11 que es móvil sobre unos carriles 12 entre la base de una central de hormigón indicada con línea de trazos interrumpidos 13, y la parte superior de una tolva tampón 14 que se fija por una armadura 15 sobre un carro 16 desplazable entre unos topes 17 en unos carriles 18 orientados paralelamente a los carriles de la cubeta de transferencia.

30. Conviene hacer notar que la cubeta de transferencia



- 11 así como el carro que lleva la tolva tampón 14 son arrastrados de forma independiente, o son automotrices de cualquier forma apropiada, tal como cable 20 y motor 21 para la cubeta, y motor 22 que actúa sobre un cable 23 para el carro 16, o
5. cualquier otro dispositivo por grupos independientes, motores reductores eléctricos o electrohidráulicos.
- El carro 16 lleva también unos medios de guiado y de soporte 25 para un transportador sin fin 26, agenciados sobre un chasis orientado perpendicularmente al eje de desplazamiento del carro; el transportador es un transportador sin fin que puede ser accionado por un motor 27 en una dirección de avance indicada por la flecha F.
10. El chasis del transportador 26 se monta móvil en los soportes 25, por ejemplo por medio de un motor 30 y de un dispositivo a cremallera 31.
15. La base de la tolva tampón 14 está equipada de un elemento tubular 35 en el que se ajusta un tornillo 36 arrastrado por un motor independiente 37 y que está destinado a actuar como extractor regulador de caudal.
20. Como se ve en la figura, el elemento tubular 35 está inclinado sobre la horizontal y sobrepasa en parte al transportador 36 sobre el cual el hormigón es llevado por una porción vertical 40.
- Merced a dicha instalación, es por tanto posible
25. llenar la batería de moldes 33 (por ejemplo análogo a la batería de moldes verticales que han sido objeto de la solicitud de patente a nombre de la Entidad solicitante nº 71 43664 del 6 de Diciembre de 1.971 por "Instalación para el moldeo de elementos de construcción".
30. Efectivamente, se comprende que el canalón 32 puede

408086

- 5 -



5. ser llevado por encima de todas las cavidades de moldeo por una parte, de adelante hacia atrás flecha F1, por mediación del dispositivo a cremallera, y por otra, a lo largo del orificio de llenado de cada una de las cavidades merced a los desplazamientos del carro 16 flecha F2.

10. En cuanto a la cubeta de transferencia 11 es móvil (flecha F3) en vaivén entre la central de hormigón 13 y el orificio superior de la tolva tampón 14, cuya utilidad es la de permitir almacenar una cierta cantidad de hormigón para asegurar la alimentación continua de la batería, a pesar de la alimentación discontinua por medio de la cubeta 11.

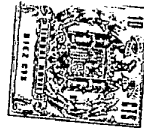
15. En el ejemplo representado, no se ha representado mas que una sola batería de moldes, pero como es perfectamente visible en 41, una segunda batería de moldes podría ser dispuesta al lado de la primera y alimentada por la instalación.

20. Las diferentes manipulaciones son ventajosamente obtenidas a partir de un puesto de mando indicado en 42 y que es instalado sobre el carro 16, o como se indica con línea de trazos discontinuos a partir de una caja a pulsador 43 suspendida cerca del canalón 32 lo que permite al operador poder vigilar el llenado de los moldes.

25. Quede bien entendido que la invención no se limita a la forma de realización elegida la cual es por el contrario susceptible de modificaciones sin por ello salir del marco de la presente invención.

NOTA

30. Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son sus-



ceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. Tambien se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Francia con el nº 72.10.600 de 27 de Marzo de 1.972, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita una Patente de Invención por 20 años en España, sobre: PERFECCIONAMIENTOS EN INSTALACIONES PARA EL LLENADO DE CAVIDADES DE MOLDEO DISPUESTAS EN BATERIAS, caracterizándose por lo siguiente:

1.- Perfeccionamientos en instalaciones para el llenado de cavidades de moldeo dispuestas en baterias, caracterizados porque dichas instalaciones comprenden en combinación, sobre una viguería, una cubeta móvil en vaivén sobre la horizontal, entre una central de hormigón y una tolva tampón que es llevada por un carro desplazable en la misma dirección que la cubeta, llevando ademas dicho carro, a plomo con la tolva, un transportador sinfin que se extiende sobre la horizontal que est'a orientado perpendicularmente al eje de desplazamiento del carro, siendo móvil dicho transportador entre una posición avanzada y retrocedida y estando equipado para verter hormigón en una cavidad de molde.

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el transportador es un transportador sinfin agenciado de forma conocida, sobre un chasis que está montado deslizando en unos soportes llevados por el carro, estando provisto ademas el citado chasis de medios adaptados para cooperar con un motor de accionamiento independiente fijado al carro para hacer avanzar o retroceder el conjunto del transportador, mientras que otro motor está adaptado para accionar



408086.

- 7 -



dicho transportador.

5. 3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la base de la tolva está equipada con un tornillo de extracción de mando en rotación independiente y una de cuyas salidas está adaptada para suministrar hormigón al transportador sinfin.

4.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el transportador está equipado de un canalón terminal adaptado para canalizar el hormigón.

10. 5.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el carro lleva un puesto de mando para los diferentes órganos de manipulación.

15. 6.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque los desplazamientos de los diferentes elementos son obtenidos a partir de una caja a pulsadores unida por multiconductor a los órganos motrices de los citados elementos.

20. 7.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque los desplazamientos del transportador hacia adelante o hacia atrás son obtenidos por un dispositivo a cremallera y un motor de accionamiento.

25. 8.- Perfeccionamientos en instalaciones para el llenado de cavidades de moldeo dispuestas en baterías, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de 7 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

28 OCT. 1972

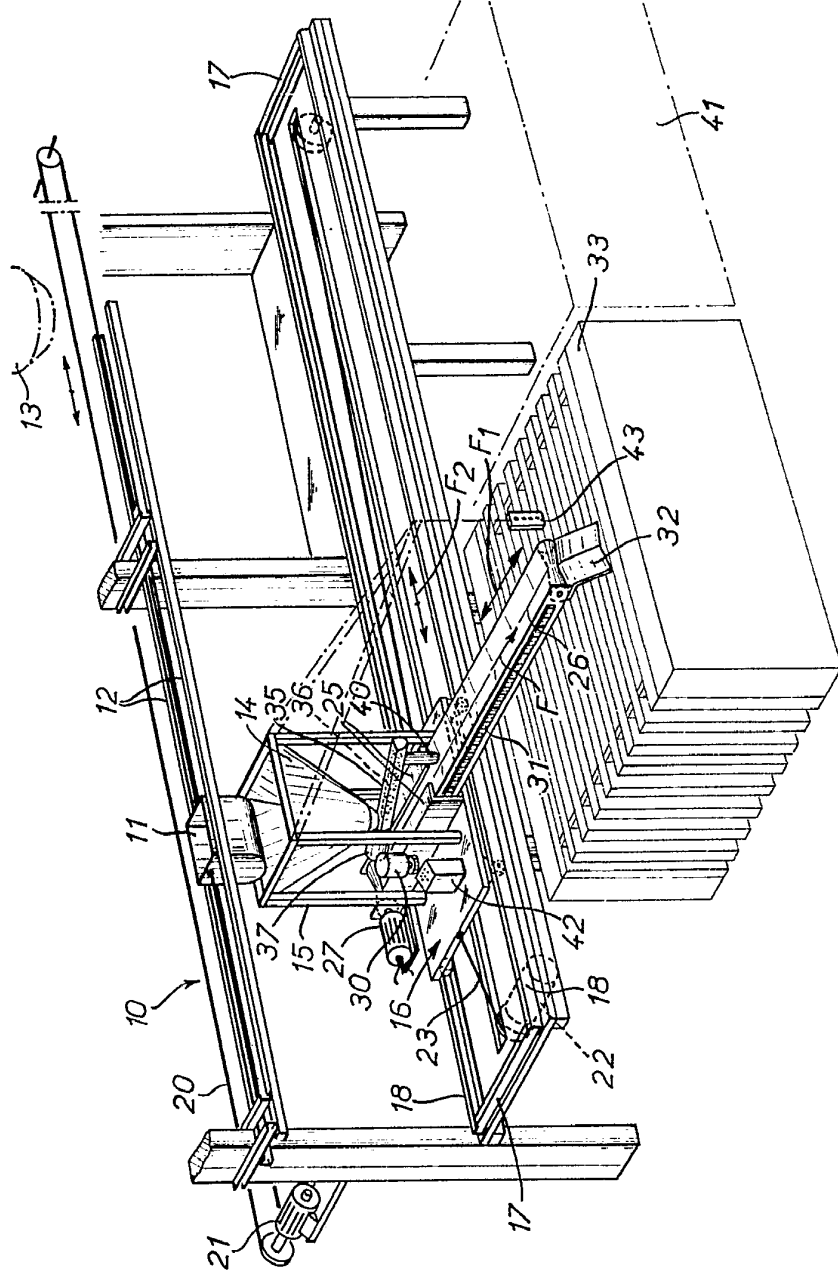
CONSTRUCTIONS EDMOND COIGNET, S.A.

J. GOMEZ ACEBO Y MODET
Firmado: L. Gómez Ferrández



408086

408086



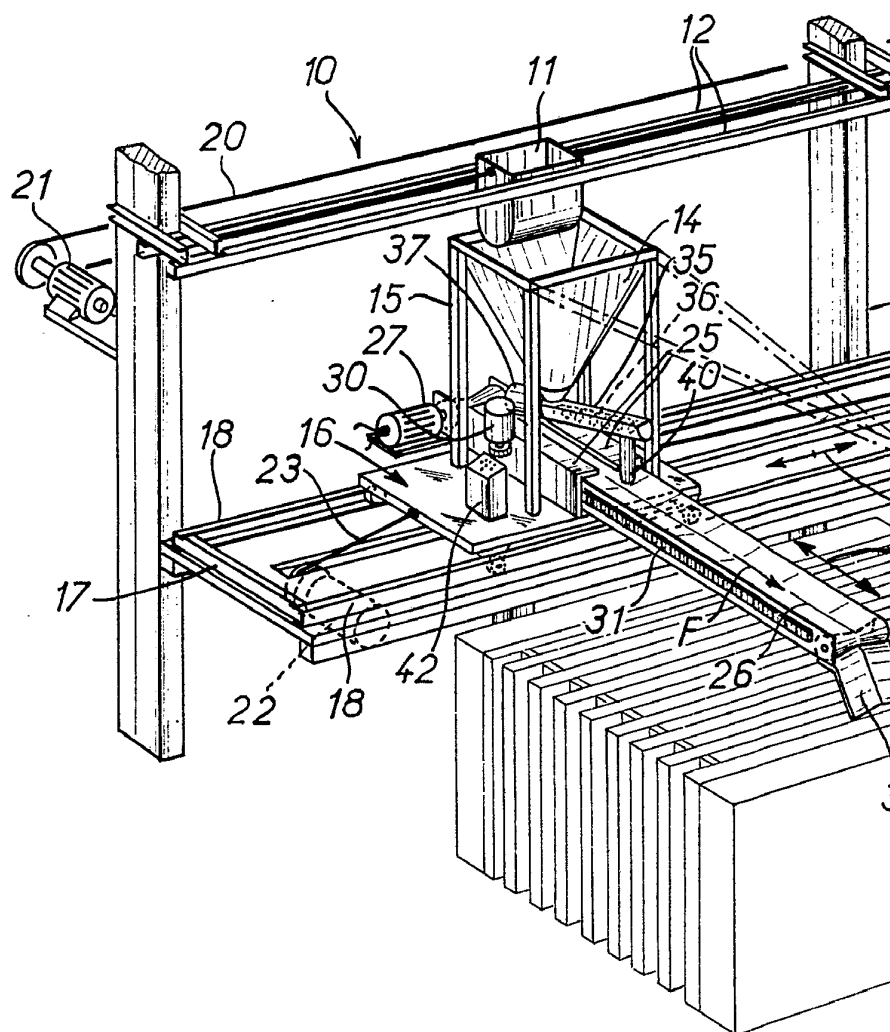
ESCALA VARIABLE

28 OCT. 1972

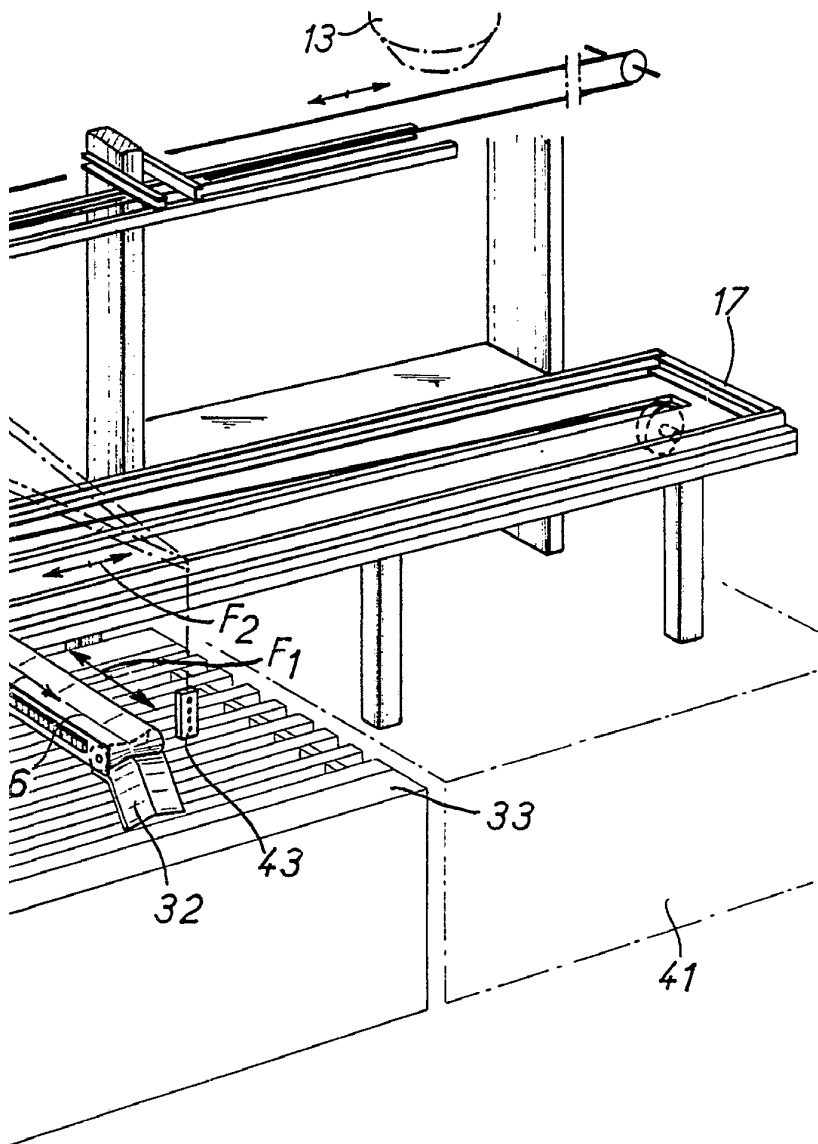
Madrid

J. GOMEZ ADEDO Y RODET
Por P. Firmado: L. GOMEZ FERNANDEZ

408086



408086



**ESCALA
VARIABLE**

28 OCT. 1972

Madrid

J. GOMEZ ACEBO Y MODET
p. Firmado: L. Góiz Fernández