

0.10858



PATENTE DE INVENCION

420581

Int. Cl. E04C
F. E. 23-10-75

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PANELES Y PIEZAS
DE GRAN TAMAÑO PARA LA CONSTRUCCION"

Solicitante: Don JUAN SOLANS CUSCO,
de nacionalidad española, residente en
BARCELONA, Calle Congost, 28.

420581

8



La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de paneles y piezas de gran tamaño para la construcción, del tipo de los moldeados mediante llenado del molde por un material fraguable.

5 El procedimiento convencionalmente utilizado para la fabricación de este tipo de paneles y piezas para la construcción, consiste en disponer un molde en el que se han previsto las aberturas, oquedades y resaltes que deben configurar la pieza terminada, llenándose dicho molde con un
10 material fraguable, tal como hormigón, y dejándose luego fraguar la pieza dentro del molde, del que solo se extrae cuando está terminada.

Por lo común, la duración del fraguado de una pieza es de un día, por lo que se necesitan varios moldes si se desea
15 alcanzar una producción rentable de paneles o piezas. Además, como tales moldes presentan siempre ligeras diferencias entre uno y otro, pues existe siempre la imposibilidad práctica de fabricar dos moldes exactamente iguales, es evidente que las piezas producidas con moldes diferentes
20 presentarán pequeñas diferencias apreciables y que dificultan en algunas ocasiones el ensamblado de dos piezas idénticas contiguas.

Otro gran inconveniente del procedimiento convencional consiste en que el fraguado definitivo de la pieza dificulta
25 extraordinariamente los necesarios retoques que deben hacerse en la cara vista de la misma, que precisamente resulta ser la que permanece en contacto con el fondo del molde

420581

8



durante el fraguado de la pieza.

Los perfeccionamientos objeto de la presente invención eliminan por completo la totalidad de los inconvenientes mencionados y, en su esencia, se caracterizan porque una vez lleno el molde, se tapa por completo mediante una placa plana, se fija esta última al molde, se gira inmediatamente 180° el conjunto alrededor de un eje paralelo al plano del molde y se separa finalmente el molde de la placa plana, con lo que queda depositada sobre ésta la pieza moldeada, que está empezando a fraguar, y liberando el molde de su fijación a la placa, queda listo para el moldeo de otra pieza.

Otras características y ventajas de los perfeccionamientos en la fabricación de paneles y piezas de gran tamaño para la construcción, se desprenderán de la descripción que a continuación se hace con relación a los dibujos adjuntos, que ilustran, a título de ejemplo no limitativo, una forma de realización de la invención.

La Fig. 1 muestra una vista seccionada en alzado del conjunto de molde lleno y placa plana, preparado para ser girado 180° sobre sí mismo; y

la Fig. 2 ilustra una vista, igualmente en alzado y seccionada, de la pieza depositada sobre la placa plana, previo giro de 180° con respecto a la posición de la Fig. 1.

En dichos dibujos está representado un molde 1, provisto de distintos hoyos 2, que ha sido llenado con un material fraguable 3. En la forma de realización representada se ha

420581



ilustrado el caso de inclusión de unas capas 4 superior e inferior de un material distinto que ha de proporcionar a la pieza terminada mejores calidades, propiedades y acabados.

5 El molde 1 está completamente tapado mediante una placa plana 5, la cual está fijada al molde mediante por ejemplo los espárragos 6.

Una vez fijada la placa 5 al molde 1 se gira el conjunto 180° alrededor del eje 7 paralelo al plano del molde 1 con lo que queda depositada sobre ésta la pieza moldeada 8. Se libera luego el molde 1 de su fijación a la placa 5, se separa luego aquél de ésta y finalmente el molde 1 queda listo para el moldeo de otra pieza.

15 El molde 1 se dota preferentemente de unos semiejes exteriores 9 cuyas prolongaciones pasan por el centro de gravedad del conjunto de molde lleno y placa plana de cierre, apoyándose dichos semiejes exteriores 9 en sendos soportes 10, lo que permite el fácil volteo en 180° del mencionado conjunto alrededor del eje 7.

20 Los perfeccionamientos objeto de la presente invención permiten obtener un elevado rendimiento de cada molde, pues la operación de moldeo de una pieza de tamaño regular no ocupa más allá de quince minutos, lo que permite reducir considerablemente el número de moldes con respecto al sistema convencional utilizado.

25

NOTA:

420581

8 N



N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio
5 fundamental, puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Invención, por veinte años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de paneles
10 y piezas de gran tamaño para la construcción, del tipo de los moldeados mediante llenado del molde por un material fraguable, caracterizados porque una vez lleno el molde, se tapa por completo mediante una placa plana, se fija esta última al molde, se gira inmediatamente 180° el conjunto
15 alrededor de un eje paralelo al plano del molde y se separa finalmente el molde de la placa plana, con lo que queda depositada sobre ésta la pieza moldeada, que está empezando a fraguar, y liberando el molde de su fijación a la placa, queda listo para el moldeo de otra pieza.

20 2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de paneles y piezas de gran tamaño para la construcción según la reivindicación 1ª, caracterizados porque el molde se dota de unos semiejes exteriores cuyas prolongaciones pasan por el centro de gravedad del conjunto de molde lleno y
25 placa plana de cierre, apoyándose dichos semiejes exteriores en sendos soportes, lo que permite el fácil volteo en 180° del mencionado conjunto.

420581



3^a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PANELES
Y PIEZAS DE GRAN TAMAÑO PARA LA CONSTRUCCION,
tal y como queda descrito y reivindicado en la presente
memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una
5 sola cara y de una lámina de dibujos.

BARCELONA, 8 de Noviembre de 1973.

JUAN SOLANS CUSCO
P.P.

J. GOMEZ ACEBO Y MODET
p. p. Fgo.: E. Ferregüela Colón

ESCALA VARIABLE

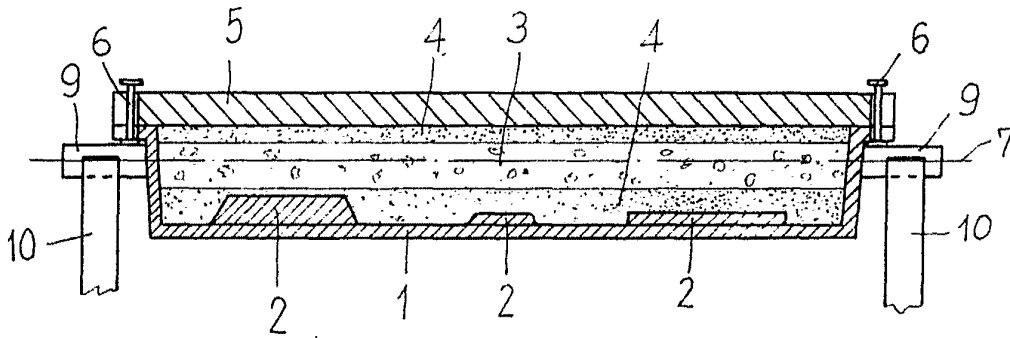


fig. 1

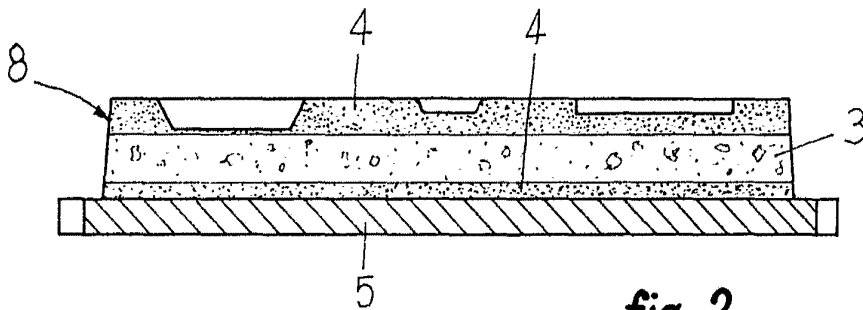


fig. 2

BARCELONA, 8 de Noviembre de 1973

JUAN SOLANS CUSCO

P.P. J. GÓMEZ-ACEBO Y MODET

p. p. Fdo.: E. Ferregüela Colón