



444,516

Int. Cl.: B 28 B

## MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un....

### PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: TALLERES UBANELL, S.A., de nacionalidad española.

RESIDENCIA: Avda. Zaragoza, 51 - PAMPLONA -

ENUNCIADO: "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR TUBOS DE HORMIGON".

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

Inventor: D. JAVIER UBANELL VALENCIA, que cede sus derechos a la Empresa solicitante.

C/k 5449



1

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial, exclusivo en el territorio nacional, de una Patente de In-

5

vención de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial, que como el enunciado indica se trata de "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR TUBOS DE HORMIGON".

10

La presente invención está relacionada con las máquinas que se emplean para fabricar tubos de hormigón, y más concretamente con unos perfeccionamientos en las mismas, logrando unas particularidades que mejoran ventajosamente el proceso del moldeo, dando lugar a productos de una mayor calidad.

15

Las máquinas para dicha fabricación moldeada de los tubos de hormigón pueden ser automáticas o no, pero hasta el momento todas las existentes determinan un molde constituido por dos cuerpos independientes ( molde exterior y molde interior ), lo cual afecta al desarrollo de

20

ciertas fases, con perjuicio de la fabricación y del propio producto.

25

Los perfeccionamientos a los que se refiere el objeto de la invención eliminan por completo todos los inconvenientes que puedan derivarse de tal causa, ya que de acuerdo con dichas mejoras o perfeccionamientos en el caso presente las paredes interiores y exterior del molde determinan un solo conjunto estructural monobloque, en un todo rígido, y con la particularidad de un sistema de vibración incorporado, que hace vibrar conjuntamente a dichas paredes.

30



-3-

1

Con ello se logra que el desmoldeo total del producto o tubo terminado pueda realizarse en una sola operación, por medios mecánicos, hidráulicos, etc. y con la vibración de las paredes durante el propio moldeo se obtiene un efecto de prensado del material.

5

En consecuencia, los tubos fabricados resultan de mucha mejor calidad, por cuanto el material queda más uniformizado, siendo difícil que aparezcan poros o grietas, y al mismo tiempo es mayor la rapidez de fabricación ya que algunas fases u operaciones, como preparación del molde, desmoldeo, etc., quedan simplificados considerablemente.

10

Para comprender mejor la naturaleza del invento, en el plano adjunto representamos una forma preferente de realización industrial a la que nos remitimos en nuestra descripción sobre dicho plano.

15

La figura 1 es una vista en sección longitudinal de un molde tal como preconiza la invención.

20

De conformidad con la invención, el molde de la realización representada, tal como puede apreciarse, está constituido por una pareja de elementos tubulares (1 y 2), los cuales se encuentran axialmente dispuestos uno en el interior del otro, determinando respectivamente las paredes interna y externa del molde.

25

Según una particularidad de la invención, dichos elementos o paredes (1 y 2) no quedan desligados entre sí, sino que ambos se proveen solidarizados a una placa base común (3), con lo que en su conjunto quedan formando un solo cuerpo estructural, o lo que es lo mismo un grupo monobloque a efectos de empleo, manejo y transporte.

30



1 Esta unidad de conjunto logicamente  
da lugar a una mayor rapidez de preparación y de desmoldeo,  
ya que dichas operaciones se hacen de una sola vez, a dife-  
5 rencia que en las máquinas o moldes convencionales en las  
que es necesario operar con las paredes interior (1) y ex-  
terior (2) independientemente, ya sea para posicionarlas  
antes del moldeo o para quitarlas después.

De acuerdo con otra particularidad  
de la invención, en la parte interior del conjunto que for-  
ma el molde van dispuestas unas bridas (4), que también son  
10 solidarias de dicho conjunto, las cuales están previstas  
para la sujeción de un mecanismo de vibración, de tal forma  
que dicho mecanismo durante el moldeo del material hace vi-  
brar a las paredes (1 y 2), con lo que se produce un efecto  
de prensado y se logra una uniforme repartición del material  
15 moldeado en todo el cuerpo del tubo moldeado.

Descrita suficientemente la natura-  
leza del presente invento así como su realización industrial  
sólo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas  
20 es posible introducir cambios de forma, materia y disposi-  
ción sin salirse del cuadro del invento, en cuanto tales  
alteraciones no desvirtúen su fundamento.

El solicitante, al amparo de los  
Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se  
25 reserva el derecho de extender la presente demanda a los  
países extranjeros, si fuera posible, reivindicando la mis-  
ma prioridad de la presente solicitud.

Igualmente, el solicitante se reser-  
va el derecho de solicitar los adecuados Certificados de A-  
30 dición en la forma señalada por la Ley, al introducir en el



1

presente invento cuantos perfeccionamientos se deriven del mismo.

NOTA

5

La presente Patente de Invención que se solicita por veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR TUBOS DE HORMIGON", en todo de acuerdo con las siguientes:

REIVINDICACIONES

10

1.- Perfeccionamientos en las máquinas de fabricar tubos de hormigón, caracterizados porque ambos elementos-cuerpos determinantes del molde por la cara interna y externa del tubo van integrados en un solo conjunto estructural solidario, cuyo conjunto dispone de un sistema de vibración que afecta a ambas paredes del molde, de forma que la vibración provoca un efecto de prensado en el material de moldeo, en el logro de mejores productos fabricados, el cual puede ser desmoldeado en una sola operación por medio mecánico, hidráulico o similar.

15

20

2.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR TUBOS DE HORMIGON".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola cara, acompañada de sus dibujos.

25

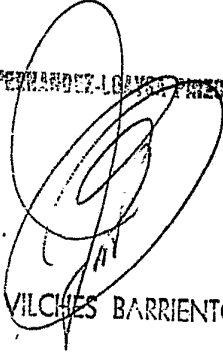
30



Madrid, **21 ENE. 1976**

El Agente Oficial.

~~MANUEL FERRANDEZ-LONGO PIZARRA~~  
P. P.

  
JOSE VILCHES BARRIENTOS

1

5

10

15

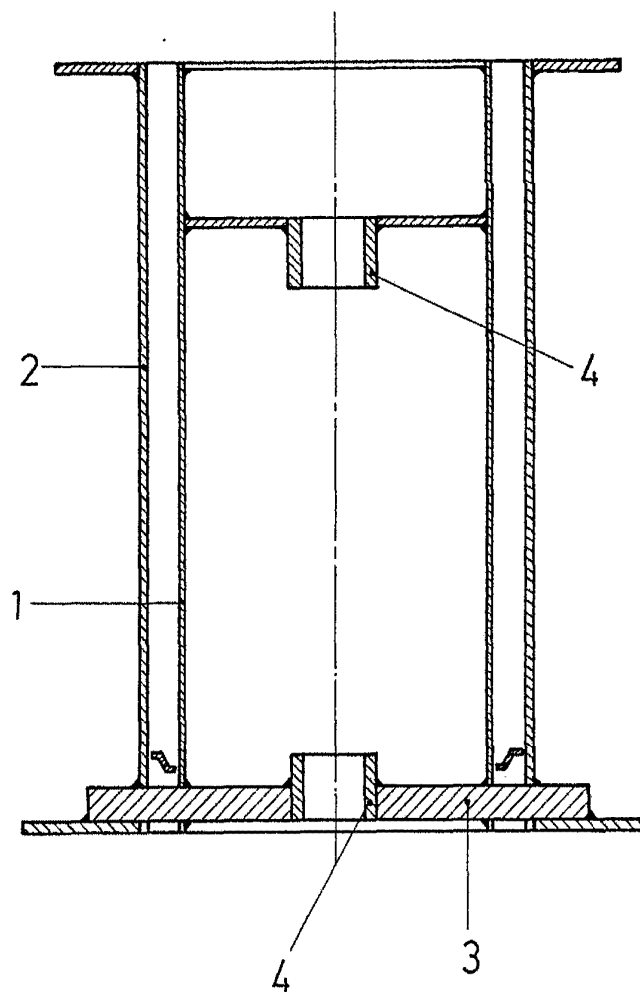
20

25

  
30



Fig. 1



Escala variable  
Madrid **21 ENE. 1976**  
El Agente Oficial  
M. DEL FERNANDEZ S. / S. A. PINO  
P. P.

JOSE VILCHES BARRIENTOS