



A1 444535 770616 B28B 15/60

Int. Cl.: B28B

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un ^a

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: RUBIERA, R. L. M., SOLUCIONES TECNICAS
PARA LA EDIFICACION, S.A. (SOTECSA)
de nacionalidad española

RESIDENCIA: Uría, 44 -GIJON-

ENUNCIADO: "SISTEMA DE FABRICACION DE PANELES
DE FORJADO".

Prioridad: Patente n.º del

Inventor: D. JERONIMO LOZANO APOLO, que cede
sus derechos a la empresa solicitante.

V/mp/5.458

**POOR
QUALITY**



1 La presente memoria descriptiva tie-
ne como fin la declaración del objeto sobre el que ha de re-
caer el privilegio de explotación industrial y comercial ex-
clusivo en el territorio nacional de una Patente de Invención
5 de acuerdo con la vigente Legislación, que, como en enunciado
indica, se trata de "SISTEMA DE FABRICACION DE PANELES DE FOR-
JADO".

 En la fabricación de paneles de for-
jado son conocidos diversos sistemas, de los cuales se pueden
10 entresacar como más comunes los fabricados en cadena, con hor-
migonado y vibrado en puesto fijo, con maquina "ponedora" o
sobre moldes fijos y puesto móvil.

 Todos estos sistemas son eficaces en
lo que compete a la producción, pero por contrapartida todos
15 ellos ofrecen un idéntico inconveniente ya que necesitan una
compleja instalación, con su correspondiente maquinaria, lo
cual implica unas considerables inversiones económicas y por
ende encarece notoriamente el producto o resultado final.

 La presente invención tiene por obje-
20 to un sistema de fabricación, que respecto a los citados ante-
riormente mantiene las mismas cualidades, en cuanto a la pro-
ducción se refiere, pero que frente a ellos aporta una gran
sencillez y economía en la instalación de la planta de fabri-
cación.

 De acuerdo con el sistema preconiza-
do se constituye dicha planta de fabricación por unas pistas
o bancadas, adecuadamente interdistanciadas, definiendo entre
ellas unos pasillos o calles para el paso de los respectivos
medios de transporte, operarios, etc.

30 Asimismo en el centro de la distri-



1 bución de pistas o bancadas, va dispuesto el adecuado medio
de elevación, que permite una correcta manipulación de los
distintos elementos.

5 Sobre una de las pistas o bancadas se
realiza el correspondiente panel y una vez terminado se vuelve
a repetir el proceso encima de lo fabricado, hasta que al lle-
gar al número adecuado de paneles, se pasa a la siguiente li-
nea.

10 De esta forma los paneles se realizan
en línea y unos sobre otros pudiendo tenerse una línea de fa-
bricación para cada uno de los días de la semana.

15 Por otra parte este sistema de fabri-
cación permite que la extracción de los paneles de cada pista
o bancada, para su estocaje o puesta en el adecuado vehículo
de transporte, se realice cogiendo todo el paquete de paneles
a la vez, lo que reduce considerablemente los movimientos del
ya mencionado medio de elevación.

20 Para comprender mejor la naturaleza
del invento, en el plano adjunto hacemos una representación es-
quemática de su utilización, no siendo en absoluto limitativa
y susceptible por ello de las modificaciones accesorias que
no alteren las características esenciales.

25 La figura 1 es una vista en planta
superior y esquemática de las pistas o bancadas (1), constitu-
tivas de la planta de fabricación de acuerdo con el sistema
preconizado.

La figura 2 muestra en perspectiva
esquemática a sendos paneles superpuestos y parcialmente sec-
ccionados.

30 Según el sistema preconizado se cons



1 tituye unas pistas o bancadas (1), formadas en hormigón, cha-
pa, madera o cualquier otro material acorde con las funciones
a cubrir.

5 Estas pistas (1) van equidistanciadas
entre sí, definiendo unas calles (2 y 3) de las cuales la pri-
meras o de mayor anchura permiten el paso de adecuados vehícu-
los de transporte, tales como camiones, o medios análogos pa-
ra la carga del material ya fabricado, así como para la intro-
ducción de los elementos de fabricación, en tanto que las ca-
10 lles (3) definen un adecuado paso para el personal.

En el plano adjunto, se han represen-
tado a las pistas (1) de trazado recto, pero como fácilmente
se comprende y en función de las necesidades a cubrir o del
espacio existente, pueden realizarse según un trazado curvo, o
15 formando cualquier otro itinerario, sin que con ello se altere
para nada la esencialidad de la invención.

Por otra parte en el centro geométri-
co de la planta de fabricación, así determinada por las pis-
tas (1), va dispuesto un adecuado medio de elevación (4), me-
20 diante el cual se hace efectiva tanto la carga al antedicho
vehículo de transporte, como el acopio en la zona correspon-
diente (5), y el suministro de materiales.

Una vez descrito todo esto, se puede
pasar a señalar como se verifica el proceso de fabricación, pa-
25 ra ello se colocan primeramente sobre la adecuada pista (1),
las correspondientes bovedillas (7) y se presentan las armadu-
ras, pudiendo ser la constitución de aquellas en cerámica, hor-
migón, porexpan, etc.

30 En fase posterior se colocan los en-
cofrados, formados por un perfil (8) sujeto a unas tapas fron-



1 tales (6), verificándose la unión entre ellos mediante unos
puentes de unión o bien a través de otros elementos, tales co
mo presillas, cierres de camión, etc.

5 Una vez verificado esto, se procede
a colocar correctamente las armaduras, para posteriormente
hormigonar, siendo conveniente entre estos procesos regar el
material, para que se verifique una buena ligazón entre el
hormigón y las bovedillas (7), procediéndose después a pasar
una tabla o rastrel para dejar la superficie bien terminada.

10 La operación de hormigonado se puede
realizar mediante una tolva o caldero suspendido del ya cita-
do medio de elevación, o bien a través de una máquina hormigo
nera, siendo de destacar que el curado del hormigón puede ve-
rificarse sobre la propia pista (1).

15 Una vez que ha sido acabada toda la
primera línea de la citada pista (1), se vuelve a repetir to-
do el proceso encima de lo ya fabricado y así sucesivamente
un número adecuado de veces, tal como pueden ser cinco, que-
dando cada panel apoyado en el centro sobre el inferior y la-
20 teralmente sobre el encofrado metálico que también se apoya
sobre la hilada inferior, aunque se han previsto unos soportes
laterales para dichos encofrados.

25 De esta forma cuando se ha completa-
do dicha pista (1), se pasa a la siguiente y así sucesivamen-
te, pudiendo así disponer de una línea de fabricación para ca
da día de la semana.

30 Por otra parte la extracción de los
paneles respecto de las pistas (1), para su estocaje o puesta
en el vehículo de transporte, se verifica a través del antedi
cho medio de elevación (4), que coge así todo el paquete a



1 la vez, reduciéndose al mínimo los movimientos de aquel.

Asimismo se ha previsto que en el panel de la primera hilada vayan embebidas unas armaduras, que permiten la carga directa del paquete de paneles.

5 Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento, así como su realización industrial solo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir cambios de forma, materia y disposición en cuanto tales alteraciones no desvirtuen su fundamento.

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

15 Igualmente el solicitante, se reserva el derecho de introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos sobre la misma puedan derivarse mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada por la Ley.

20 N O T A

La Patente de Invención que se solicita en España, por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre "SISTEMA DE FABRICACION DE PANELES DE FORJADO", en todo de acuerdo con las siguientes:

25 R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Sistema de fabricación de paneles de forjado, caracterizado porque los paneles se fabrican en línea y unos sobre otros en adecuada superposición, yendo la primera hilada de paneles posicionada sobre una pista o bancada, en tanto que cada panel de las hiladas siguientes

30



1 apoya centralmente sobre el inferior y lateralmente sobre
unos encofrados metálicos que también apoyan sobre la antedi-
cha hilada inferior.

5 2.- Sistema de fabricación de pane-
les de forjado, en todo de acuerdo con la anterior reivindi-
cación, caracterizado porque los mencionados encofrados pue-
den completar su sustentación mediante soportes laterales.


10 3.- Sistema de fabricación de pane-
les de forjado, en todo de acuerdo con la primera reivindica-
ción, caracterizado porque el curado del hormigón puede hacer-
se sobre la propia bancada.

15 4.- Sistema de fabricación de pane-
les de forjado, en todo de acuerdo con la primera reivindica-
ción caracterizado porque el paquete de paneles puede cargar-
se directamente gracias a unas armaduras embebidas en el pane-
de la primera hilada.

5.- "SISTEMA DE FABRICACION DE PANE-
LES DE FORJADO".

20 Según queda sustancialmente descrito
en la presente memoria descriptiva que consta de ocho hojas
mecanografiadas por una sola cara acompañadas de sus correspon-
dientes dibujos.

25

 30



1

Madrid. 22 ENL. 1976

El Agente Oficial,

MIGUEL FERNANDEZ LIZASO
P. P.

5

10

15

20

25

30

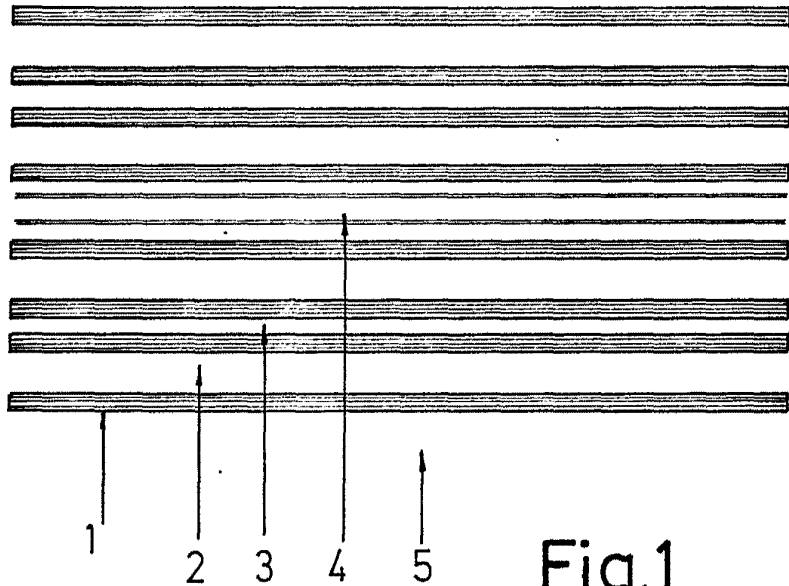
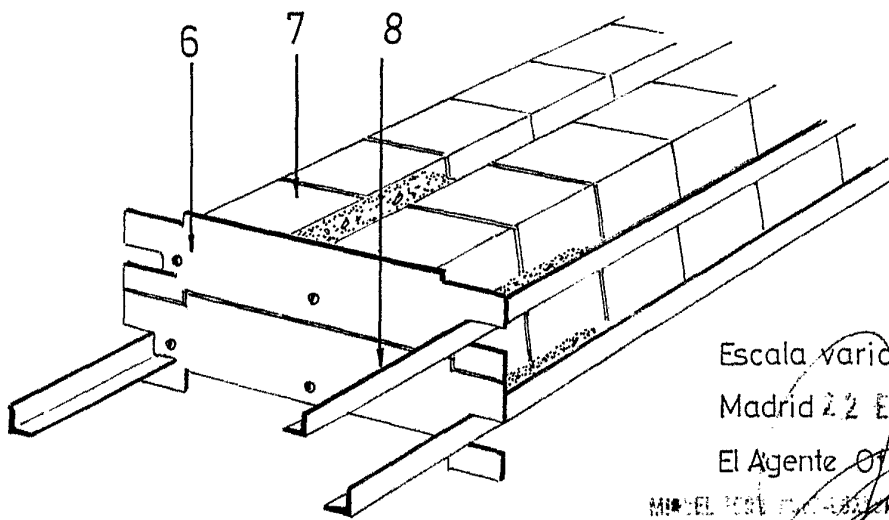


Fig.1

Fig.2



Escala variable
Madrid 22 ENE. 1976

El Agente Oficial

MICHEL 1001 P.O. BOX 1001
P. R.