



Concedido el Registro de acuerdo  
con los datos que figura en la pre-  
sente descripción y según el con-  
tenido de la Memoria adjunta.

NUMERO	477493
FECHA DE PRESENTACION	

A2

### CERTIFICADO DE ADICION

50 PRIORIDADES:		
51 NUMERO	52 FECHA	53 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	61 PATENTE A LA CUAL SE ADICIONA
	FOH	
54 TITULO DE LA INVENCIÓN		
"Perfeccionamientos introducidos en el objeto de la patente principal nº 428.477, por "Procedimiento para la fabricación continua de piezas de hormigón"		
71 SOLICITANTE (S)		
Prensoland, S . A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Sant Martí de Centelles (Barcelona), Industria, s/n		
72 INVENTOR (ES)		
D. José Ibós Sallent		
73 TITULAR (ES)		
la solicitante		
74 REPRESENTANTE		
D. Antonio Guilleumas Brosa		

- El objeto del presente certificado de adición son unos perfeccionamientos introducidos en el objeto de la patente principal nº 428.477, por "Procedimiento para la fabricación continua de piezas de hormigón",
5. afectando dichos perfeccionamientos a una máquina que interviene de una forma extensiva en la consecución de las mentadas piezas continuas, especialmente vigas, estando constituida dicha máquina, en términos generales, por un bastidor o plataforma encargada de soportar
10. unas tolvas que reciben el hormigón amasado en un depósito central, al tiempo que la aludida máquina se desliza sobre unos rieles, entre los cuales, y en sentido longitudinal, se han previsto unos cables destinados a constituirse en las armaduras de las piezas
15. continuas, al verter la máquina, durante su desplazamiento, el hormigón sobre los mismos.

- Con los perfeccionamientos introducidos, se ha conseguido una máquina especialmente diseñada para la fabricación de una o varias viguetas con armadura
20. vista en sistema continuo, abarcando dicha armadura distintos tipos, puesto que puede presentarse afectando distinta altura, anchura y espesor, verificándose la fabricación mediante suela o zapata de hormigón, de espesor y anchura asimismo variables, constandingo
25. la máquina de los siguientes elementos más importantes: un bastidor móvil; una tolva receptora y dosificadora del hormigón; un tolvin repartidor del hormigón sobre los moldes; un molde --o moldes-- vibra-

dor y perfilador de la vigueta; un mecanismo de arrastre de la máquina; una central hidráulica y un armario de maniobra eléctrica.

5. Para mejor comprensión de la presente memoria descriptiva se acompañan unos dibujos en los que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de una máquina que reúne los perfeccionamientos brevemente aludidos.

10. En dichos dibujos, la figura 1 es una vista en alzado frontal de la máquina, observada por la parte en la que optativamente puede sentarse el conductor de la misma, mientras que la figura 2 es una vista en alzado longitudinal de la máquina aludida.

15. De la observación de ambas figuras se desprende que la máquina está compuesta por un bastidor móvil 1, que está construido con perfiles y chapa de acero, el cual se halla sustentado por unas ruedas graduables 2, mediante las cuales puede variarse la distancia existente entre el mentado bastidor y los rieles 3 sobre los cuales se desliza.

20. El tipo de raíl de deslizamiento será el deseado en cada circunstancia, correspondiéndose con los diversos tipos convencionales existentes en el mercado, como con cualquier otro tipo de fabricación propia, siendo la distancia existente entre centros variable, según la cantidad de viguetas provistas de armadura 4 a construir, estando por otro lado dotado el bastidor de las fijaciones y elementos necesarios para soportar

- la totalidad de los mecanismos que componen la máquina, entre los cuales cabe destacar, en primer lugar, una tolva 5 receptora y dosificadora de hormigón, la cual está construída de chapa de acero debidamente oxicorn-
5. tada, llevando acoplado en su parte inferior un clasificador 6, mientras que en su parte delantera y trasera se ha previsto una compuerta de regulación variable con el fin de permitir la salida deseada del hormigón, siendo la misión de la mentada tolva la de recibir el
10. hormigón proveniente de la central de amasado de dicho material y dosificarlo sobre el tolvin repartidor 7, que está igualmente construído en chapa de acero debidamente oxicornada, siendo la misión del mismo la de distribuir sobre los moldes 8 el hormigón procedente de la tolva dosificadora mediante un mecanismo
15. construído para tal fin, siendo su capacidad variable, de acuerdo con el número de viguetas a conseguir.

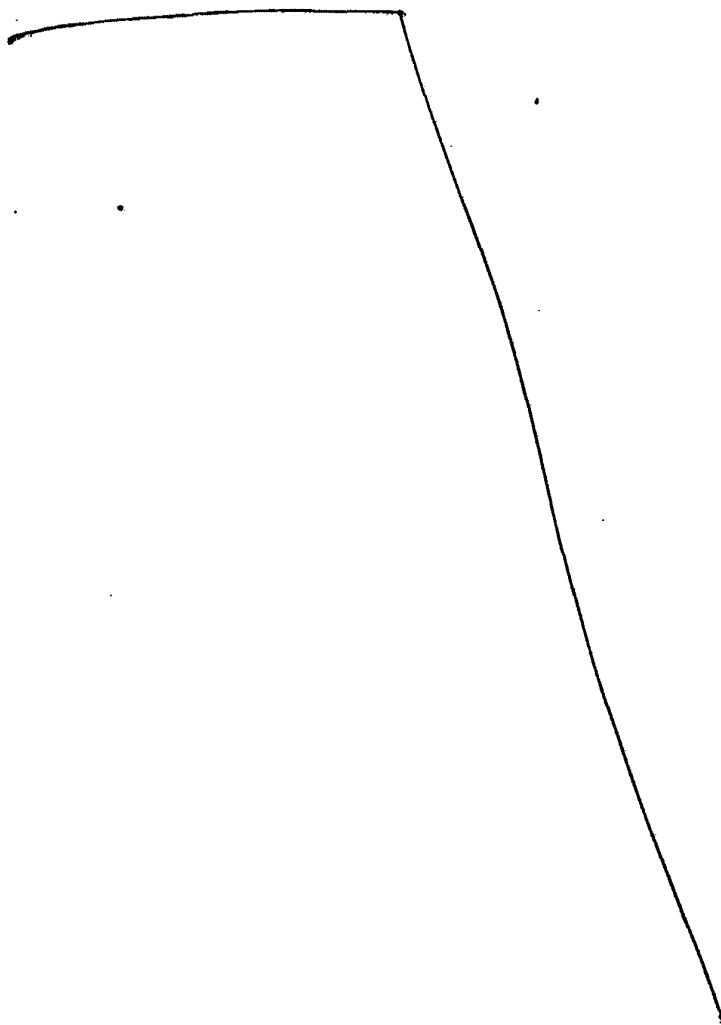
- Los moldes 9 vibradores y perfiladores de la vigueta, están construídos de un acero especial anti-
20. desgaste, hallándose dotados, tal como se ha mencionado, de vibradores, los cuales pueden ser, independientemente, de alta y baja frecuencia, según lo requiera cada caso, siendo su potencia de vibrado regulable. Estos moldes son los que vibran y perfilan el hormi-
25. gón, dándole la forma deseada, pudiendo ser independientes, para lo cual están debidamente aislados, o bien conformando un solo cuerpo.

El mecanismo de arrastre de la máquina está

formado por un reductor de velocidad variable, que transmite el movimiento a un tambor 10 enrollador de cable de arrastre propiamente dicho, al tiempo que la misma máquina está provista asimismo de un enrollador 11 del cable eléctrico.

5. Por otra parte, descansando encima de la plataforma de la máquina, se ha previsto una central hidráulica 12, compuesta de un depósito de aceite construido en chapa de acero. En este depósito van colocados los siguientes elementos: motor eléctrico, bomba, válvulas, electroválvulas, así como cualesquiera otros dispositivos necesarios para el buen funcionamiento de la máquina, con el fin de que ésta pueda efectuar perfectamente los movimientos que le son habituales. Dicho funcionamiento puede verificarse manualmente o bien ser automático, mediante electroválvulas, previéndose a partir del depósito toda la tubería y rúcores de distribución de aceite a todos los elementos que sean menester, tales como motores hidráulicos, cilindros, etc., especificándose, por último, que en la misma máquina se ha previsto un armario de maniobra eléctrica 13, concebido para poder verificar el mando de la misma, tanto desde un punto de vista manual como automático, incluyéndose en el automático el sistema programado que se crea conveniente, verificándose la fabricación de las vigas mediante suela o zapata de hormigón 14, de la anchura y espesor que se crean convenientes.

- Serán independientes del objeto del presente certificado de adición los materiales, formas y dimensiones, tanto absolutas como relativas, de los distintos elementos que intervienen en su consecución y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique su esencialidad.
- 5.



## REIVINDICACIONES

1. Perfeccionamientos introducidos en el objeto de la patente principal nº 428.477, por "Procedimiento para la fabricación continua de piezas de hormigón", los cuales afectan a una máquina que está destinada a verter hormigón en estado pastoso sobre unos cables de armadura dispuestos longitudinalmente entre unos raíles sobre los que se desliza la aludida máquina, bajo cuyo bastidor se ubican los moldes destinados a configurar las más variadas piezas de hormigón, caracterizándose los presentes perfeccionamientos porque una máquina de tal naturaleza está constituida por un bastidor que soporta una tolva receptora y dosificadora de hormigón, que lleva acoplado en su parte inferior un clasificador, comprendiendo además en su parte delantera y trasera una compuerta de regulación variable que permite la salida deseada de hormigón, siendo la misión de la tolva descrita la de recibir el hormigón de la central de amasado y llevarlo hasta un tolvin dosificador asimismo dispuesto sobre el bastidor de la máquina, correspondiéndole al tolvin la de repartir el hormigón sobre unos moldes perfiladores del aludido material, los cuales están dotados, indistintamente, de vibradores de alta o baja frecuencia, pudiendo variar en número dichos moldes vibradores, y ser independientes y debidamente aislados, o bien conformar un solo cuerpo, concretándose que la má-

- quina está dotada de un mecanismo de arrastre compuesto de un reductor de velocidad variable, que transmite movimiento a un enrollador de cable que arrastra la máquina, estando asimismo provista de un enrollador de cable eléctrico, mientras que, por otro lado, la máquina está dotada de una central hidráulica, compuesta de un depósito de aceite en el que se hallan colocados diversos mecanismos, tal como un motor eléctrico, bomba, válvulas, electroválvulas y otros elementos necesarios para que la máquina pueda efectuar todos los movimientos que le son habituales, pudiendo ser dicho funcionamiento manual, mediante distribuidor, o automático, mediante electroválvulas, estando dotada por otro lado la máquina de un armario de maniobra eléctrica, concebido para poder realizar igualmente el mando de la máquina de una forma manual o automática, incluyendo la automática el sistema programado, todo ello con el fin de concebir una máquina especialmente diseñada para la fabricación de una o varias viguetas con armadura vista en sistema continuo, abarcando distinto tipo de armadura, respecto a la anchura y espesor de la misma, verificándose la fabricación con una suela o zapata de hormigón de espesor y anchura variable, previa colocación de la armadura sobre la pista y tensado de los cables en el caso en que así se desee.

2. Perfeccionamientos introducidos en el objeto de la patente principal nº 428.477, por "Proce-


dimiento para la fabricación continua de piezas de hormigón».

La presente memoria consta de nueve hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Madrid, a 10 FEB. 1979

PRENSOLAND, S. A.

p.a.

A handwritten signature in black ink, consisting of a series of loops and a long tail that extends downwards and to the right.

