

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA
Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

19 ES	21	NUMERO	479366	10 A1
	22	FECHA DE PRESENTACION		

PATENTE DE INVENCION

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

20 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
---	---	---

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	F04G 11/36	---

54 TITULO DE LA INVENCION
"Perfeccionamientos en la construcción de ferjados reticulares"

CAUCADO

71 SOLICITANTE (S)
D. GONZALO VAZQUEZ CARREIRA

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Pi y Soler n° 38, TARRAGONA

72 INVENTOR (ES)
el propio solicitante

72 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
M. Corell Suñol

R-4501-4

**POOR
QUALITY**

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

solicitada en España a favor de D. GONZALO VAZQUEZ CARNEIRA,
de nacionalidad española, domiciliado en calle Pi y Suñer,
5. núm. 38, TARRAGONA, por "Perfeccionamientos en la construcción
de forjados reticulares". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccio-
namientos en la construcción de forjados reticulares, permi-
10. tiendo la formación de encofrados perdidos en forma de case-
tenes modulares de contorno totalmente cerrado, con lo cual
se simplifica la construcción de los forjados al no tener que
disponer de medios accesorios para tapar los flancos que or-
dinariamente quedan abiertos al ser empleadas piezas de los
15. tipos tradicionales para esta clase de forjados. - - - - -

Además, la invención resuelve con facilidad la ne-
cesidad de regularizar las separaciones entre los cuerpos que
motivan la retícula. - - - - -

Los expresados perfeccionamientos se caracterizan
20. porque la estructura de un forjado se determina por medio de

unas alineaciones formadas por una pluralidad de módulos compuestos por la asociación simétrica de unos elementos alveolares moldeados por extrusión, consistentes en dos piezas de base y dos piezas de tapa, siendo substancialmente angulares en orden a componer las caras inferior y superior, respectivamente, y abarcar al propio tiempo los flancos de la periferia de cada módulo, teniendo las citadas piezas de base un reborde longitudinal inferior saliente que, formando tope con las piezas homólogas del módulo inmediato de la propia alineación, determinan el espacio de separación entre estos módulos por el plano inferior del forjado, mientras que otras piezas de forma plana se disponen para la separación entre módulos de alineaciones adyacentes por inserción debajo de los bordes inferiores de las paredes de las piezas de tapa, asimismo en el plano inferior del forjado, todo ello de modo que el conjunto de alineaciones en cuestión componen un encofrado perdido al ser vertida una masa de hormigón que forma una losa armada uniforme por encima de tales módulos y rellena los espacios en retícula entre los mismos módulos para formar las nervaduras resistentes del forjado.

Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, representa un conjunto de piezas compo-

mentos de un módulo para forjado reticular según la invención, vistas en perspectiva y separadamente entre sí. - -

Figura 2, es una vista en perspectiva de un módulo ya montado compuesto por las piezas de la figura 1. - - - -

5. Figura 3, es una vista en perspectiva que representa diversos módulos que forman parte de dos alineaciones adyacentes. - - - - -

Figuras 4 y 5, corresponden a sendas secciones por unas líneas IV-IV y V-V, respectivamente, de la figura 3, tras la construcción del pertinente forjado. - - - - -

10. Para la ejecución de forjados reticulares, según esta invención, se parte de unos juegos de piezas moldeadas por extrusión y obtenidas preferentemente en cerámica, sin excluir otros materiales idóneos, y de tipo alveolar. - - -

15. Las referidas piezas son unas de base 1, otras de tapa 2 y otras separadoras 3. Las piezas de base 1 constan de una cara inferior 4 y de una pared lateral 5, presentando además un reborde longitudinal saliente 6 y unos tabiques inferiores 7. Las piezas de tapa 2 constan de una cara superior 8 y de una pared lateral 9, y teniendo asimismo unos tabiques interiores 10. Las piezas separadoras 3 son simplemente planas. - - - - -

20. Un par de piezas de base 1 y otro par de piezas de tapa 2, acopladas en simetría por sendos ejes ortogonales

entre sí, componen un módulo según la figura 2. El montaje de estos módulos se realiza con la ayuda de unos tabloncillos 11 en los que se apoyan los cantos longitudinales exteriores de sucesivos módulos. - - - - -

5. Una pluralidad de módulos compone una alineación tal que los sucesivos módulos quedan separados entre sí por los propios rebordes salientes 6 de las piezas base 1, que forman tope entre sí, regularizando automáticamente la separación, según la figura 3. - - - - -

10. Las alineaciones adyacentes de módulos quedan separadas entre sí por medio de las piezas 3, las cuales se colocan en el plano inferior e insertándose debajo de los bordes inferiores de las paredes 9 de las piezas de tapa 2, a cuyo efecto tales paredes permiten el huelgo necesario, como se observa en las figuras. - - - - -

15. En la citada figura 3 se observa parcialmente una disposición de módulos preparada para formar el forjado correspondiente, dando lugar a unos canales reticulares en los que se vertirá el hormigón previo el arado conveniente por unas varillas 12. - - - - -

20. Las figuras 4 y 5 ya muestran un forjado 13 terminado, formado por una losa superior 14 y unas nervaduras longitudinales 15 y otras transversales 16 que componen la redícula resistente. - - - - -

Los tablonas 11 son debidamente montados sobre
pies derechos 17 de adecuada altura en cada caso. - - - -

5. El presente forjado, además de ser facilitado en
su ejecución por el empleo de los módulos descritos, tiene
la particularidad de que toda su cara inferior es del mismo
material, o sea el debido a las piezas 1 y 3, sin que se per-
ciba el hormigón. - - - - -

10. En la formación de las piezas de base 1 y de tapa
2, debido a su asimetría en el sentido longitudinal de su
moldeo por extrusión, dada la presencia de la pared lateral
correspondiente, podría ocurrir que el material fluyese con
tendencia a curvarse. Esta posibilidad puede ser eliminada
mediante la obtención simultánea de dos piezas 1, o de dos
15. piezas 2, en un solo cuerpo con eje de simetría, siendo luego
cortado axialmente este cuerpo para separar las respectivas
piezas. - - - - -

20. Describas convenientemente las características de
la invención, se hace constar que en la misma podrán intro-
ducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la ex-
periencia, siempre que con ello no se modifique la esencia-
lidad de la misma. - - - - -

A los efectos consiguientes, se declaran de nove-
dad y propiedad para España, sus territorios y plazas de so-
beranía, las reivindicaciones que siguen. - - - - -

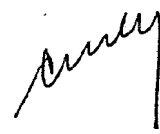
REIVINDICACIONES

- 1.- Perfeccionamientos en la construcción de forjados reticulares, caracterizados porque la estructura de un forjado se determina por medio de unas alineaciones formadas por una pluralidad de módulos compuestos por la asociación simétrica de unos elementos alveolares moldeados por extrusión, consistentes en dos piezas de base y dos piezas de tapa, siendo substancialmente angulares tales piezas en orden a componer las caras inferior y superior, respectivamente, y abarcar al propio tiempo los flancos de la periferia de cada módulo, teniendo las citadas piezas de base un reborde longitudinal inferior saliente que, formando tope con piezas homólogas del módulo inmediato de la propia alineación, determinan el espacio de separación entre estos módulos por el plano inferior del forjado, mientras que otras piezas de forma plana se disponen para la separación entre módulos de alineaciones adyacentes por inserción debajo de los bordes inferiores de las paredes de las piezas de tapa, asimismo en el plano inferior del forjado, todo ello de manera que el conjunto de alineaciones en cuestión componen un encofrado perdido al ser vertida una masa de hormigón que forma una losa uniforme por encima de tales módulos y rellena los espacios en retícula entre los mismos módulos, siendo susceptibles de arriado los citados espacios, para formar las nervaduras resistentes del forjado. - - - - -
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.

2.- "PERFORACIONES EN LA CONSTRUCCION DE FOR-
JADOS RETICULARES". - - - - -

5. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de cinco figuras que la ilustran.

MADRID - 3 MAR 1970
P.A. M. CURELL SUÑOL



313

MADEIR - 3 MAR 1973
P.A. M. CUNILL SURDI
Amaly

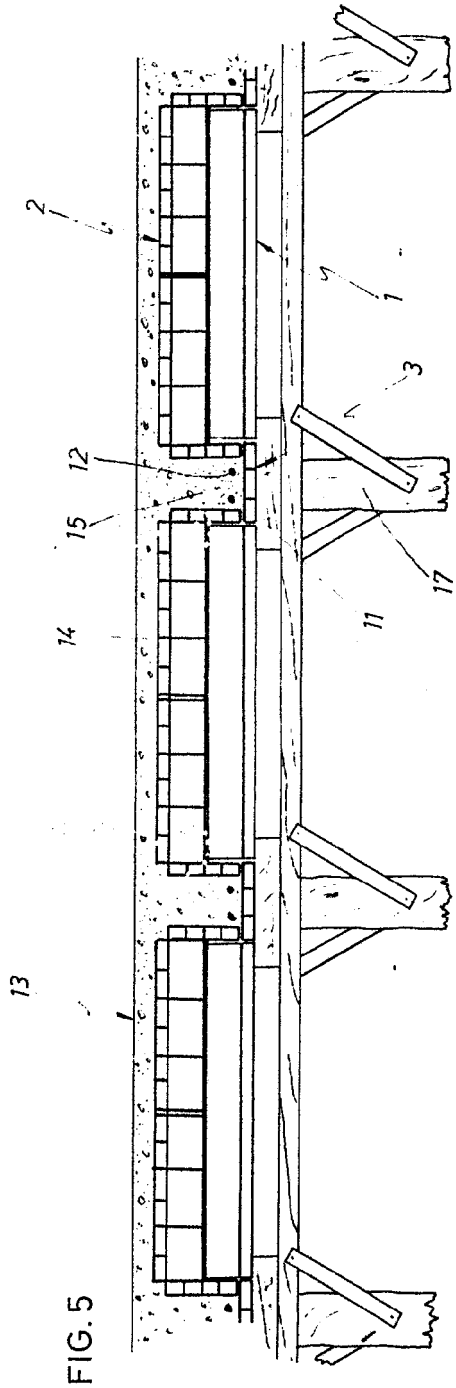
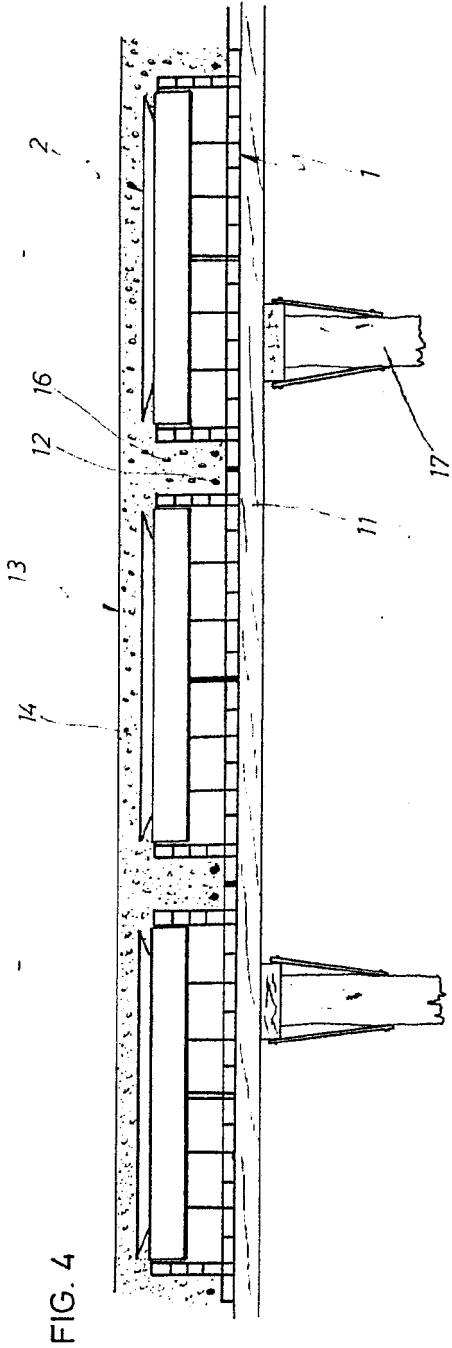


FIG. 4

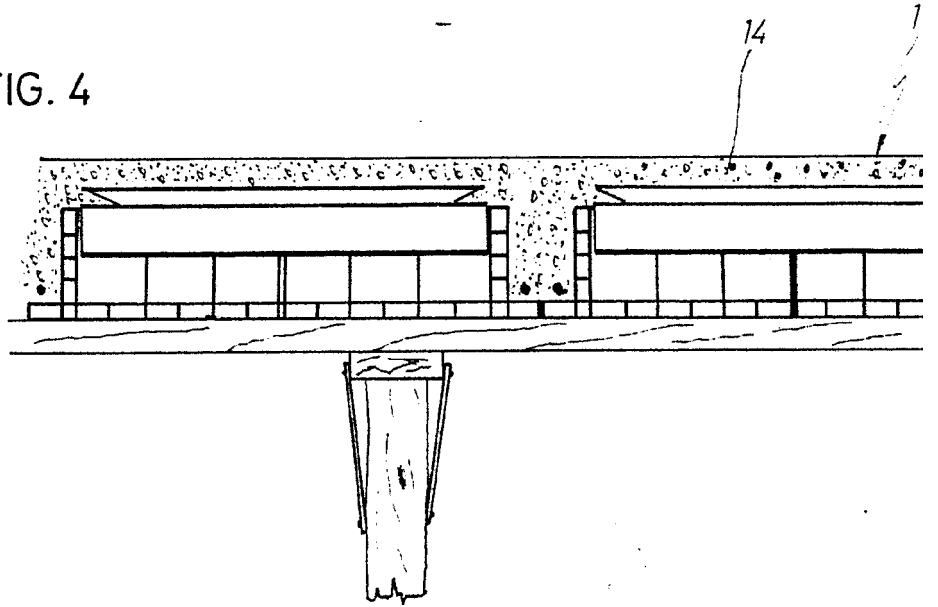
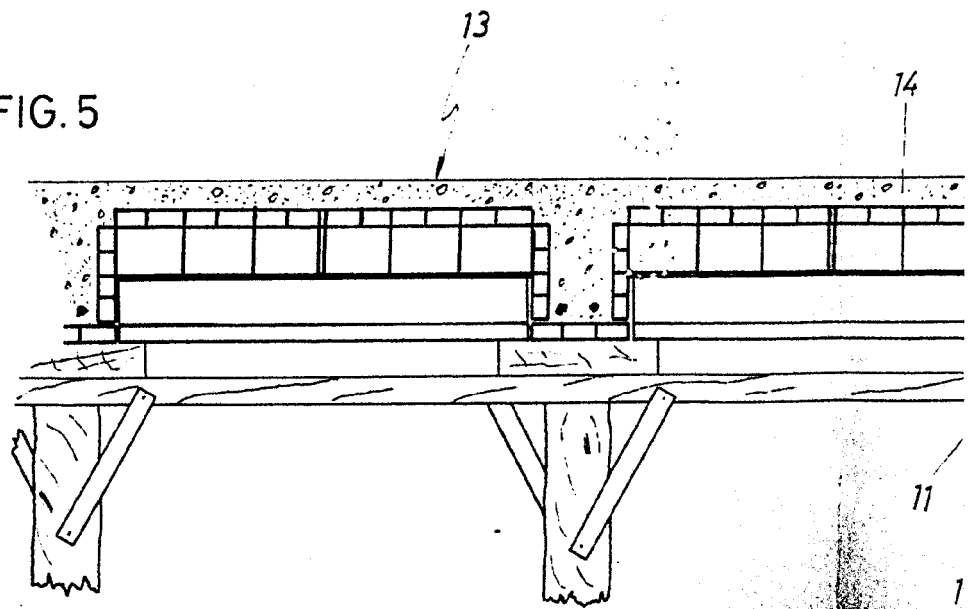
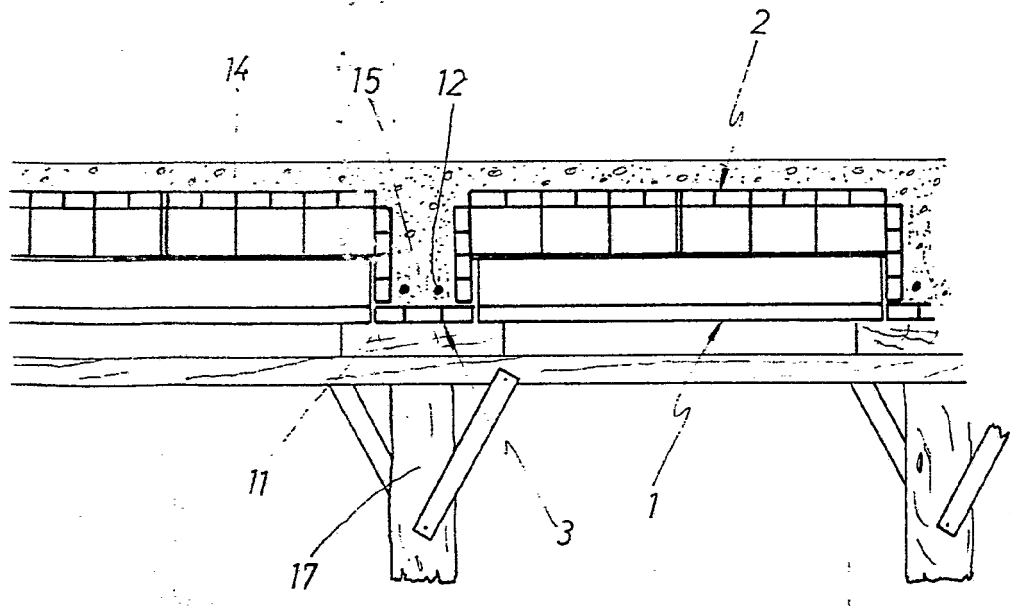
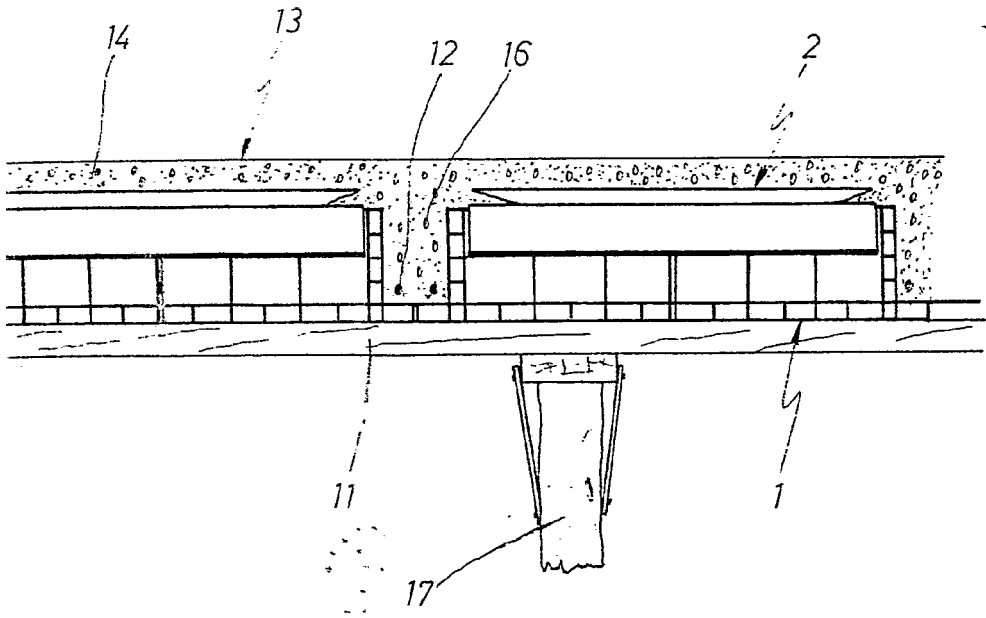


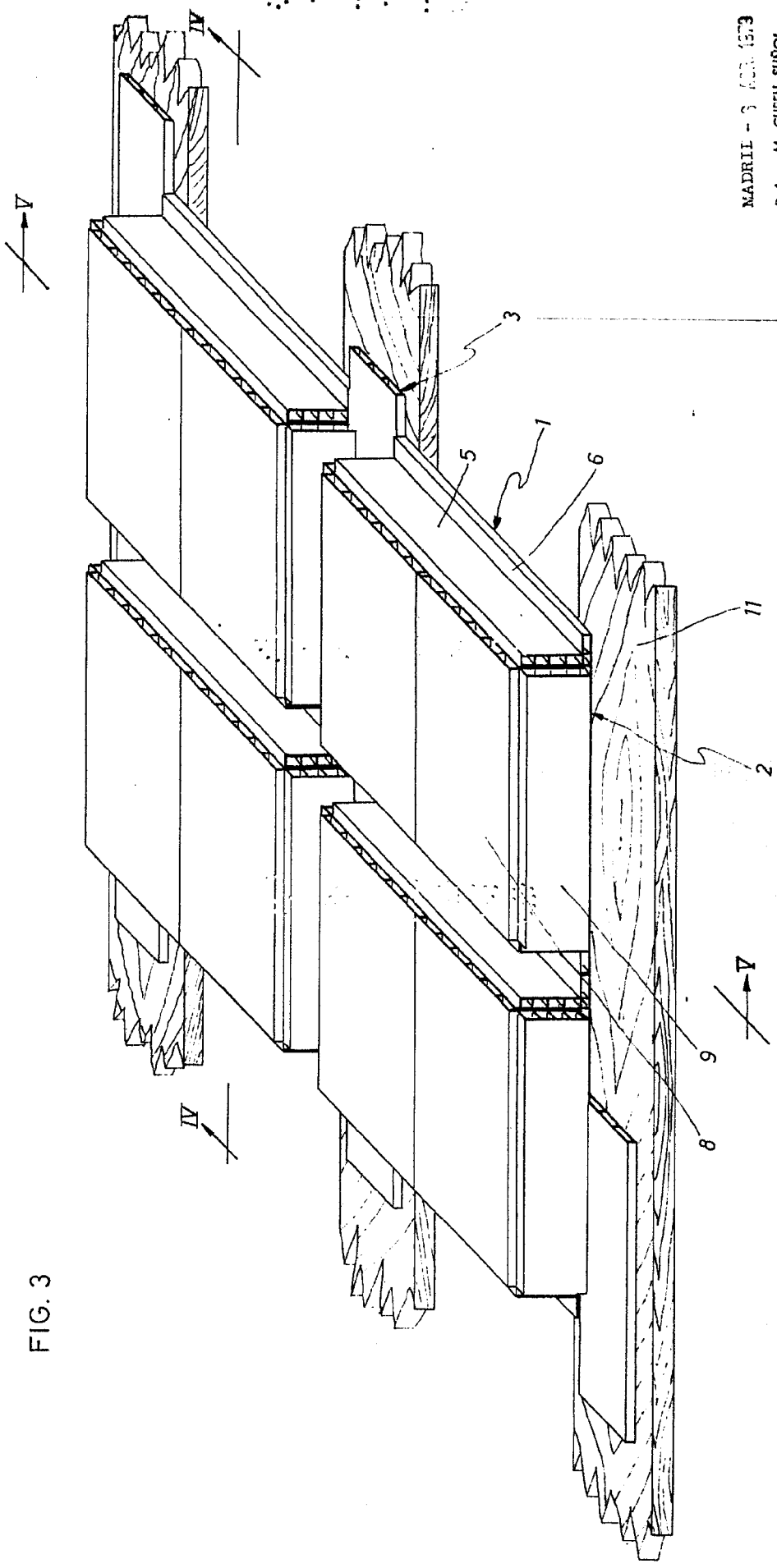
FIG. 5





MADRID - 6 FEB. 1979
P. A. M. CURELL SUÑOL
Curell

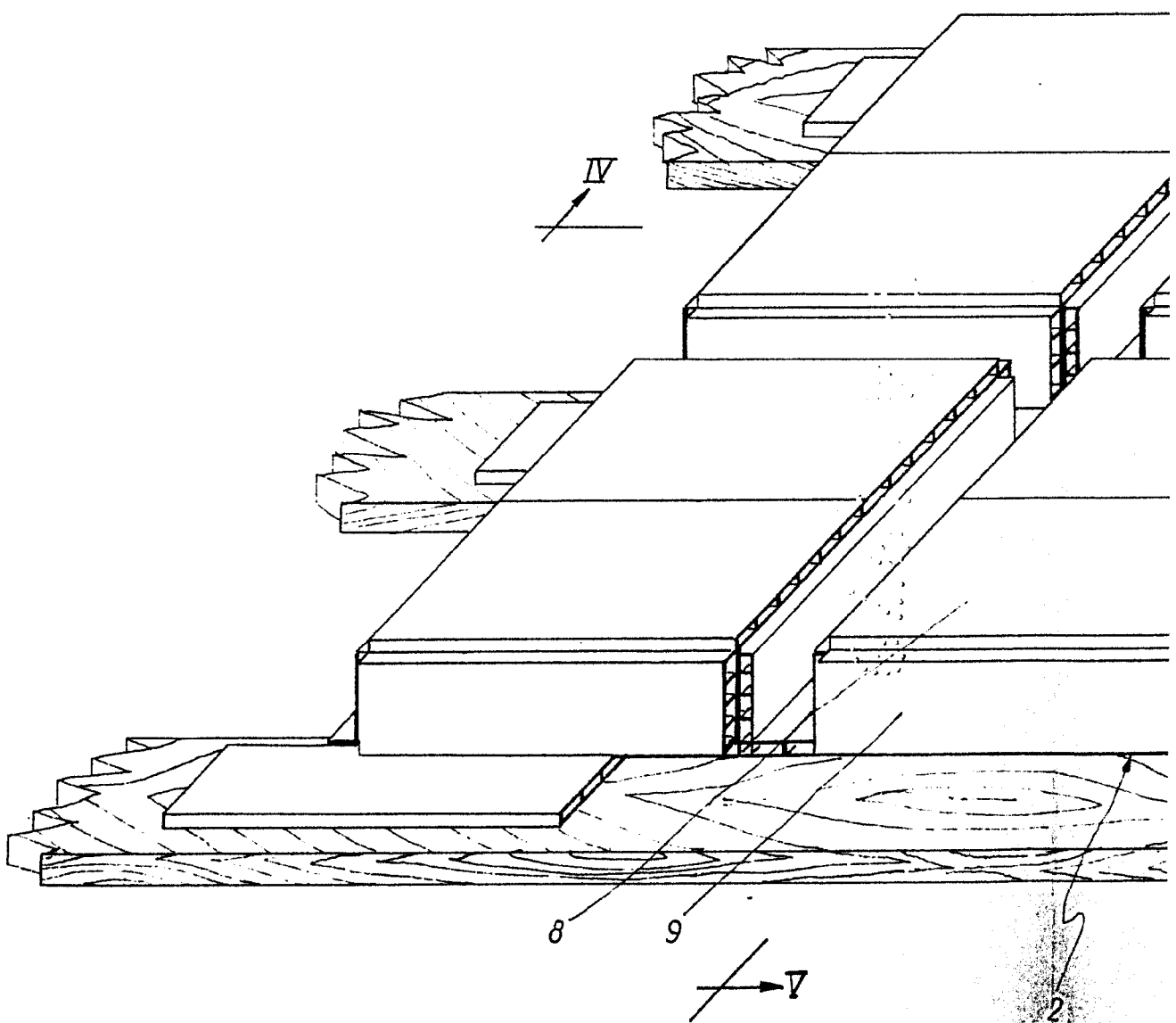
FIG. 3

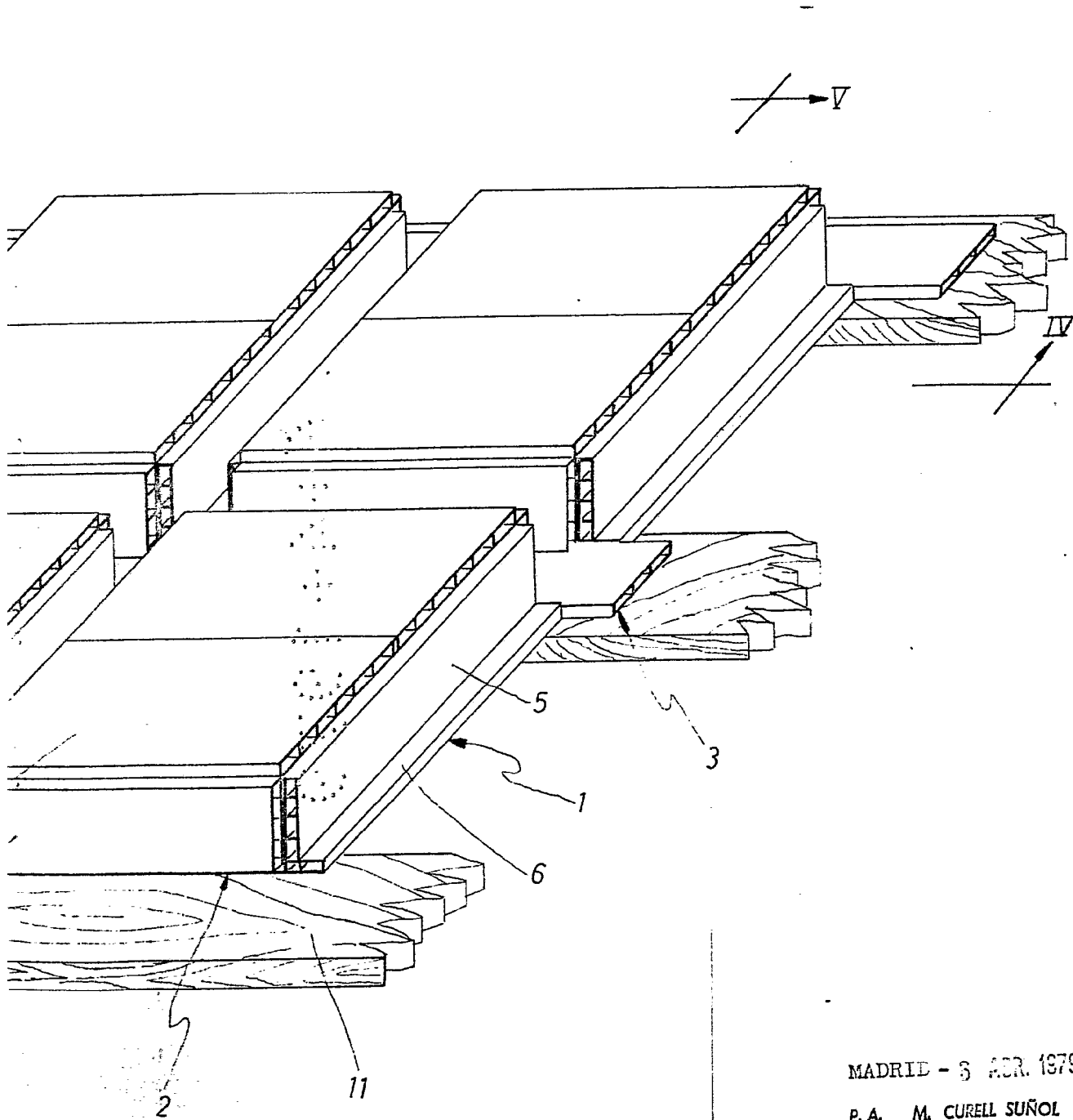


6410

MADRID - 3 ABR 1973
P. A. M. CURELL SURCOL

FIG. 3





MADRID - 3 ABR. 1979
P. A. M. CURELL SUÑOL

FIG. 1

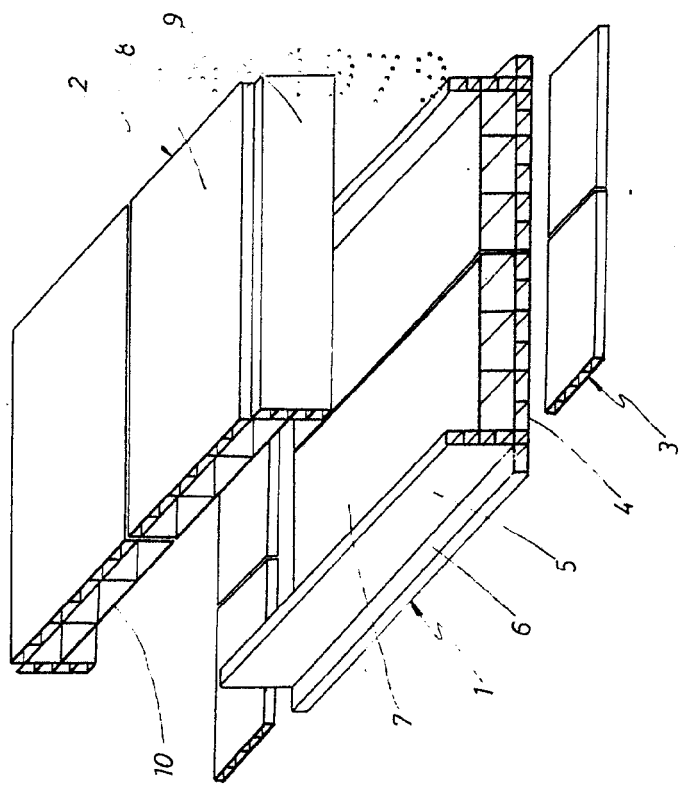
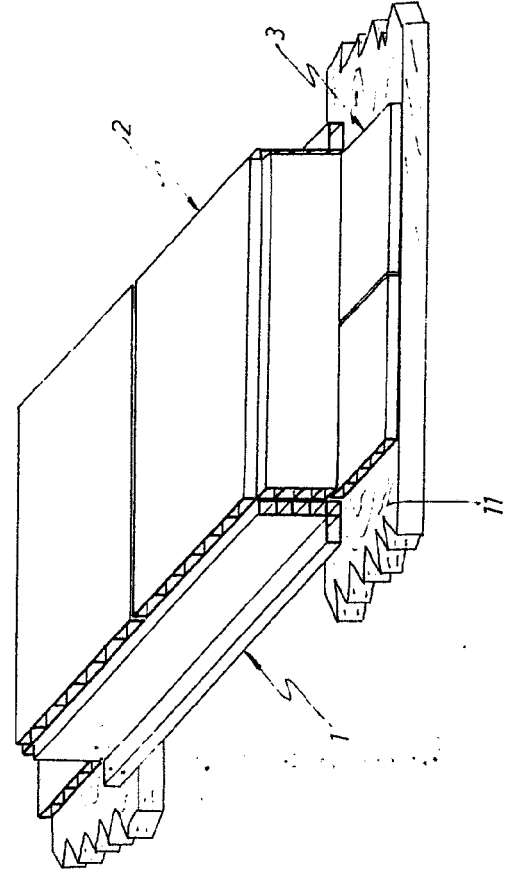


FIG. 2



MADRID - 3 ABR 1913
P. A. M. CURELL SUÑOL

FIG. 1

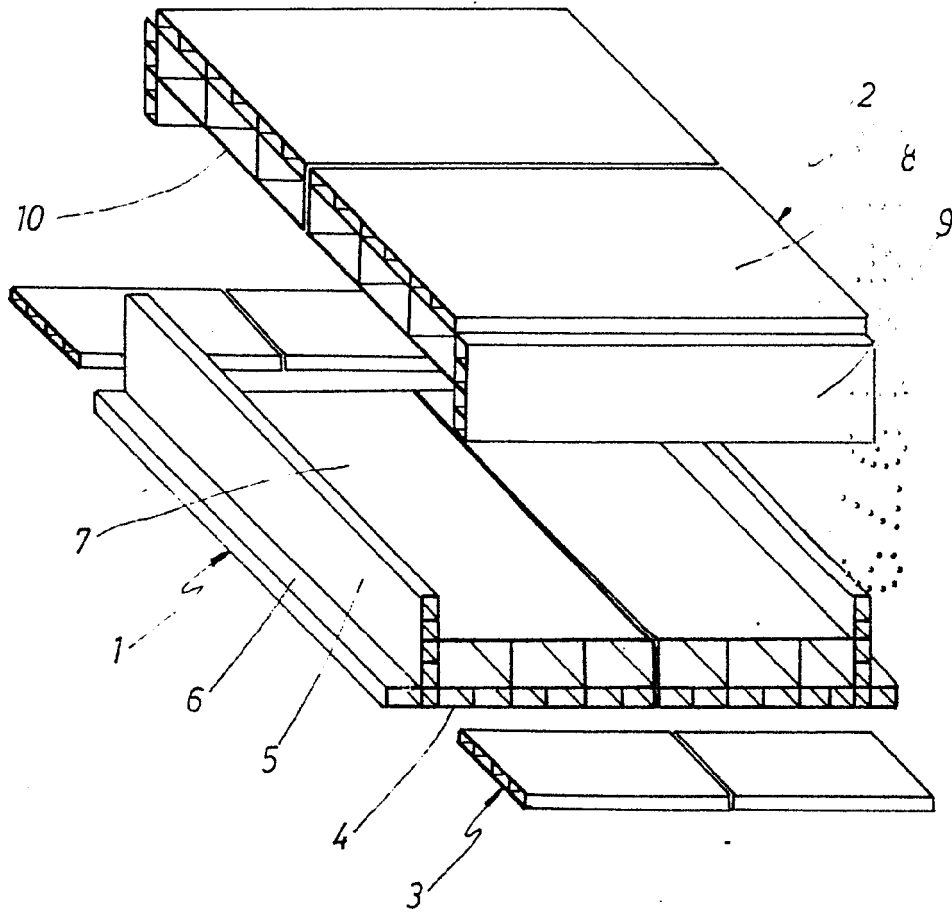
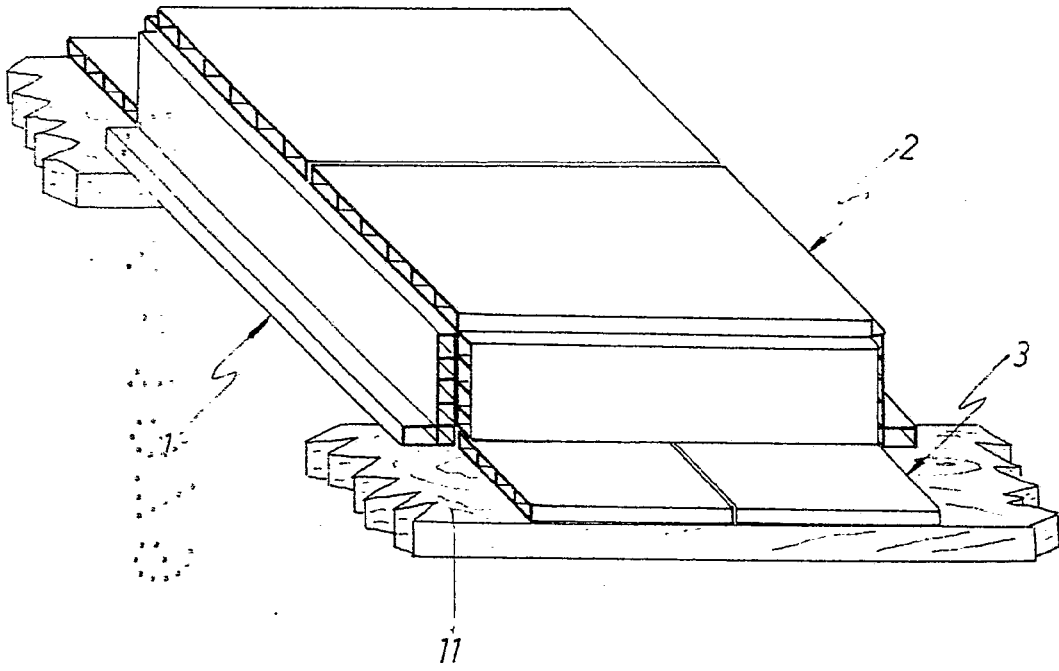


FIG.



FIG. 2



MADRID - 3 ABR. 1973
P. A. M. CURELL SUÑOL

Curell