



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de invención, por 20 años, solicitada a favor de Don Azado Beneyto Castelló y Don Juan Bofill Homs, residentes en Torelló (Barcelona), para "UN PROCEDIMIENTO PARA EL RECOCIDO DE LOS CASQUILLOS DE LAS LÁMPARAS ELÉCTRICAS Y PIEZAS ANÁLOGAS".

Sabido es que una de las operaciones que se requieren en el curso de la fabricación de los casquillos de las lámparas eléctricas y piezas análogas que han de sufrir varias y consecutivas acciones de embutido, la constituye el recocido de los mismos, para que adquirieran la maleabilidad necesaria para su trabajo.

Esta operación de recocido se ha venido verificando hasta el presente, disponiendo los casquillos o piezas de que se trate en curso de fabricación, en recipientes o cajones que se introducen en un horno de cualquier sistema y clase. Este procedimiento de recocido, presenta no obstante, serias dificultades especialmente de orden técnico, ya que a pesar de haber sido adoptados dispositivos más o menos ingeniosos para remover tales piezas dentro de los respectivos recipientes o cajones, durante la operación de recocido, no se ha logrado de una manera perfecta y práctica obtener una uniformidad en el grado de recocido de los mismos, en forma que en todos los casos resultan unos menos recocidos que otros, que se traduce en mermas de fabricación, verdaderamente considerables en no pocas ocasiones.

Para subsanar este inconveniente, los recurrentes han idea-



do y puesto en ejecución práctica un nuevo procedimiento de recocido de tales casquillos y piezas y como dicho procedimiento es nuevo y de la invención de los recurrentes es por lo que estos solicitan se les garantice la propiedad y explotación exclusiva del mismo mediante la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.

Consiste esencialmente el procedimiento de que se trata en disponer los citados casquillos o piezas de que se trate, a mano o mecánicamente, sobre una cinta, cadena o elemento transportador el cual pasa por el interior de una cámara debidamente calentada, por cualquier procedimiento, a la temperatura conveniente, para verificar la mencionada operación de recocido, y tanto la longitud de dicha cámara como la velocidad de desplazamiento del transportador serán tales que el paso de las piezas de referencia por la mencionada cámara se verifica en el periodo de tiempo requerido por la mencionada operación. A la salida de la citada cámara, las piezas ya recocidas, van a parar en un depósito o lugar apropiado.

En esta forma se consigue que todas las piezas queden igualmente recocidas y con ello subsanado el inconveniente antes citado; pero al propio tiempo este procedimiento presenta otra importantísima ventaja de orden económico y la constituye el hecho de que dado el reducido espacio requerido por el transportador mencionado, puede este combinarse con un horno cualquiera como, por ejemplo, cuando se trate de la fabricación de casquillos para lámparas eléctricas, con el horno de fundir la vitrieta empleada en tal fabricación .

A continuación se describe detalladamente el procedimiento de que se trata y para su mejor comprensión se acompañan los dibujos de la hoja adjunta, en los que las figuras 1 y 2, representan esquemáticamente dos formas distintas de realización del



nismo y las figuras 3, 4, 5 y 6, una forma de aplicación de dicho procedimiento en un horno de fundir vitrita.

En las figuras 1 y 2 se representa la cinta o elemento que constituye el transportador, provisto en sus extremos de las poleas de conducción 2, una de las cuales recibe el movimiento de un motor o transmisión cualquiera. En el caso de la figura 1, la rama superior del transportador pasa por el interior de una cámara 3, rodeada por otra cámara 4, que es la que comunica con el foco de calor correspondiente, en tanto que en la forma representada en la fig. 2, las dos ramas del transportador pasan por el interior de la cámara 3 antes citada.

Tanto en uno como en otro caso el transportador en sus dos extremos presenta un conducto de entrada 5 y un conducto de salida 6, el primero de los cuales comunica facultativamente con un depósito del que periódicamente se da salida a las piezas de que se trate. En cuanto al conducto de salida 6 desemboca en un depósito o lugar adecuado para la recogida y almacenaje de las propias piezas recogidas.

En las figuras 3 a 6, se representa como ya se ha dicho un caso de realización práctica de este procedimiento en combinación con un horno de fundir vitrita.

En este caso basta disponer a uno o ambos lados del hogar 7 unos conductos o pasos 8, en los que va dispuesto un tubo de material refractario o de cualquier otra clase 9, por el que pasa la rama superior del transportador 10, en tanto que la rama inferior pasa por otra abertura 11, practicada en el propio horno y paralela a la primera.

Además los dos extremos del transportador quedan protegidos por las envolventes 12 y 13, de las que la primera forma un conducto de entrada 14 y la segunda uno de salida 14'.

Para el movimiento de este transportador, uno de los ejes de



las ruedas de arrastre del mismo se prolonga hacia el exterior de la respectiva envolvente y en dicha prolongación va montada una polea o rueda 15 que es la que recibe el movimiento de un motor o transmisión cualquiera. Además el propio eje se prolonga por su parte contraria, si el transportador es doble y en el mismo va fijada la rueda de arrastre del segundo transportador.

Las cámaras o pasos 8, comunican por uno de sus extremos a través de los conductos 16 con la chimenea de salida 17, y en las propias cámaras desembocan los conductos 18 que arrancan de la cámara principal del horno 19, en la que van dispuestos los crisoles 20. De esta manera la calefacción de las cámaras de recocido se lleva a cabo por aprovechamiento del calor que llevan almacenado los humos y gases de la combustión que, en la forma descrita, están obligados a pasar en su totalidad a lo largo de las mismas, antes de salir a la atmósfera.

Sin embargo ha de entenderse que el caso descrito de aplicación a un horno de fundir vitrita, lo ha sido solamente a título de ejemplo ya que el tipo, clase y sistema de horno con que se lleve a cabo el procedimiento descrito será variable. También será variable cuantos se refiera a las formas y dimensiones de los elementos maquinales empleados para la realización práctica de dicho procedimiento, a la clase tipo y sistema de cinta o cadena que constituya el transportador propiamente dicho y a cuanto no altere cambie o modifique la esencialidad de la patente descrita.

----- N O T A -----

Esta Patente se refiere a "UN PROCEDIMIENTO PARA EL RECOCIDO DE LOS CASQUILLOS DE LAS LÁMPARAS ELÉCTRICAS Y PIEZAS ANÁLOGAS", Grupo 7º, Clase 62, debiendo recaer sobre la siguiente REIVINDICACION en la que se determina su mencionado objeto:

REIVINDICAN los recurrentes la propiedad y explotación ex-

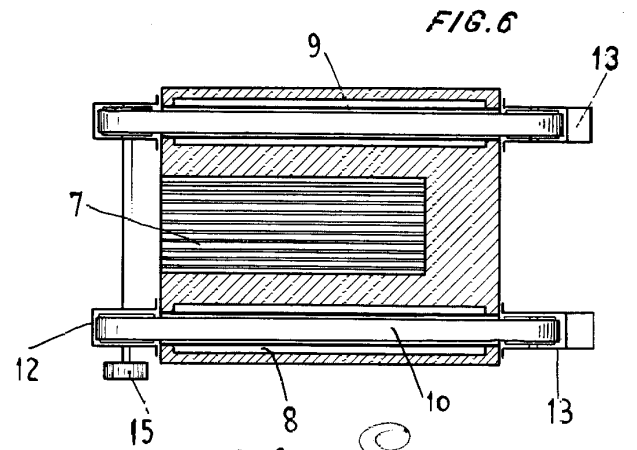
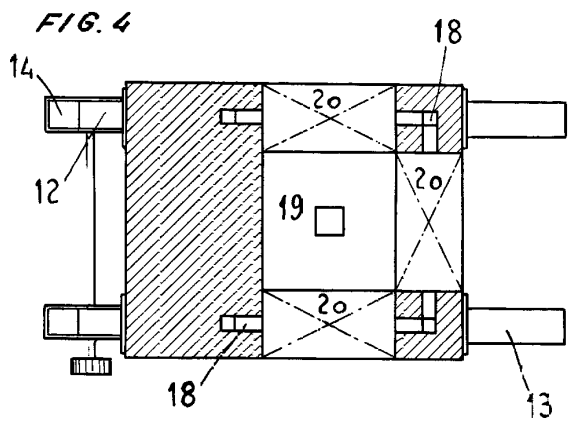
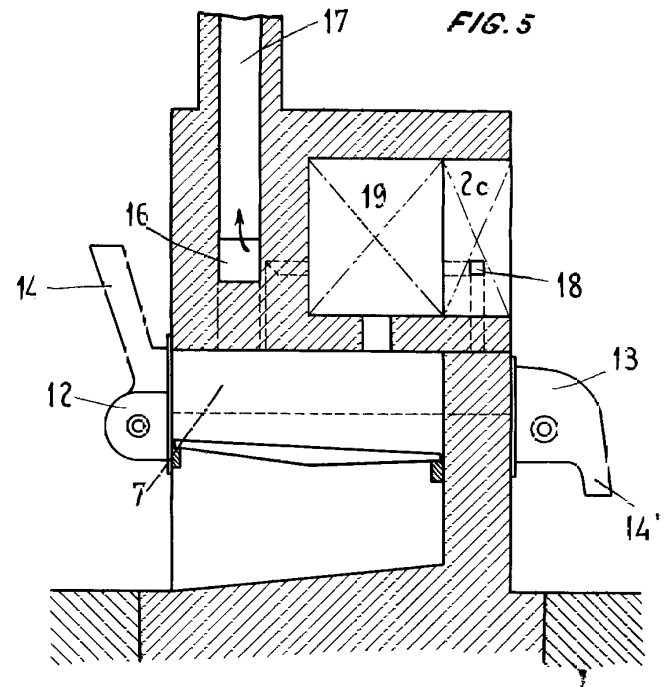
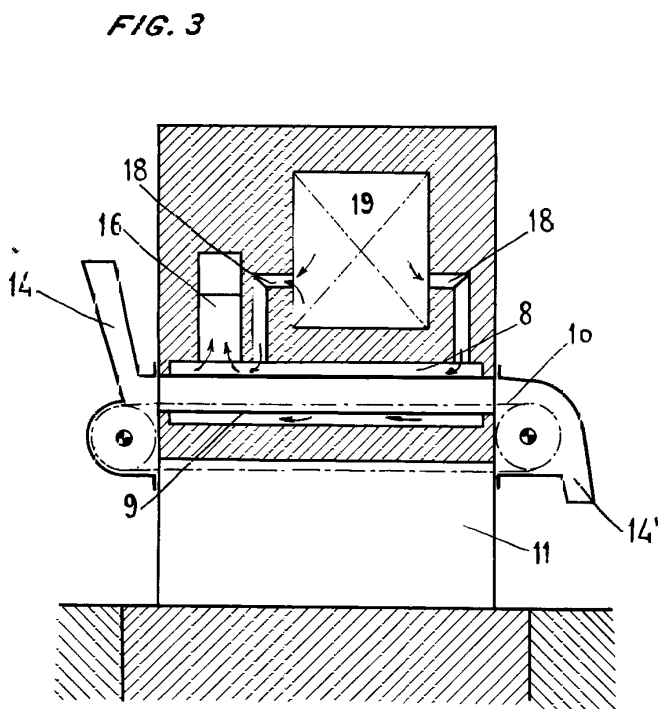
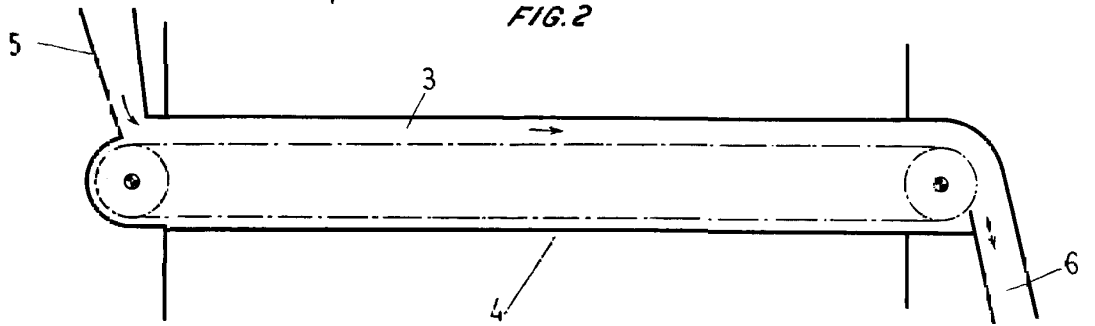
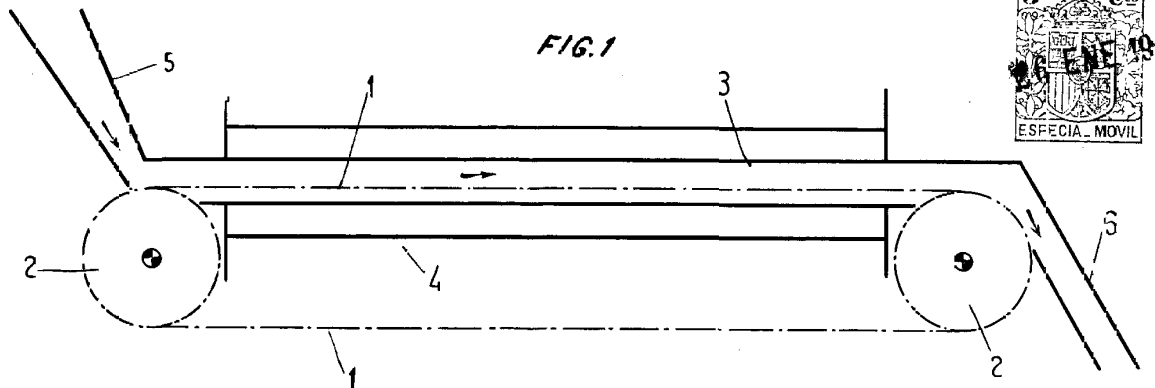


clusiva del citado procedimiento que esencialmente consiste en disponer los casquillos o piezas de que se trate, a mano o mecánicamente, sobre un transportador constituido por una cinta, cadena o elemento sin fin, dotado de movimiento, que conduce los citados casquillos o piezas de que se trate a través de una cámara debidamente caldeada a la temperatura conveniente, en la que tiene lugar el recocido de aquellas, formando dicha cámara parte de un horno especial al efecto, o bien disponiéndose en un horno destinado a otro uso como son los de fundir la vitrita empleada en la fabricación de los casquillos de lámparas eléctricas, y obteniendo el movimiento del mencionado transportador por un medio cualquiera adecuado, tal y como se detalla en la descripción que antecede y se representa en los dibujos de la hoja adjunta.

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona 26 de Enero de 1927

P. A.



ESCALA VARIABLE

26 Enero 4
M. Rueda