



13 OCT. 1930

Munich 3

Q.L.=

MEMORIA DESCRIPTIVA

para un certificado de adición, por " Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 120116 " a favor de los Sres. Don Hermann DEBOR y Don Robert DEBOR, residentes en Muenchen (Alemania) Stievestra. 2.-

:*:*:*:*:*:*:*:*:*:*:*:*:*:*:*:

5 La patente principal número 120116 se refiere a un procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos destinados a presiones elevadas y se caracteriza porque un cuerpo hueco cilíndrico se sopla en un molde en estado frío o caliente en un cuerpo que se estrangula a distancias adecuadas y entre las estrangulaciones se ensancha en forma esférica.

10 El presente invento se refiere a otra mejora del procedimiento patentado, la cual consiste en que origina un cuerpo de una resistencia elevadísima a la presión y con una capacidad máxima. Esto se logra por el hecho de que el cuerpo hueco se sopla de manera que la distancia de las zonas esféricas corresponde al diámetro del círculo de intersección esférica, de manera que el diámetro de



13 OCT. 1930

la esfera sea= distancia de la zona esférica

$\cos 45^\circ$

15 El adjunto dibujo presenta en sección transversal axial la forma definitiva de un cuerpo de esta clase.

Este cuerpo hueco se ha formado por prensado de un cilindro en un molde o matriz bajo presión interior elevada y se compone de una multitud de zonas esféricas $b^1 - b^4$. Los diámetros c de los círculos de intersección esférica corresponden al diámetro del cilindro a y son tan grandes como las distancias d de las zonas esféricas. El diámetro e de los casquetes esféricos b aparece allí como hipotenusa de un triángulo rectángulo o de catetos iguales c y d.

25 Un cuerpo hueco hecho según el presente procedimiento posee una cabida proximately el 90 % mayor que la cabida del cilindro del que se ha hecho por prensado el cuerpo hueco. La resistencia a la rotura de éste permanece sin embargo aproximadamente igual, a la del cilindro no soplado, a pesar de la reducción originada durante el prensado en el espesor de las paredes.

30 N O T A. -
.....

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como de novedad é invención propia, son las siguientes reivindicaciones:

35 1.- Un procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos para elevadas presiones según la patente principal, caracterizado porque la insuflación o expansión de los cuerpos huecos se realiza de manera que la distancia de las zonas esféricas corresponda exacta o aproximadamente al diámetro del círculo de intersección esférica, de suerte que el diámetro de la esfera sea = $\frac{\text{distancia zona esférica}}{\cos. 45^\circ}$

40 2.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 120116.- Según se describe y reivindica en la presente



13 OCT. 1930

- 3. -

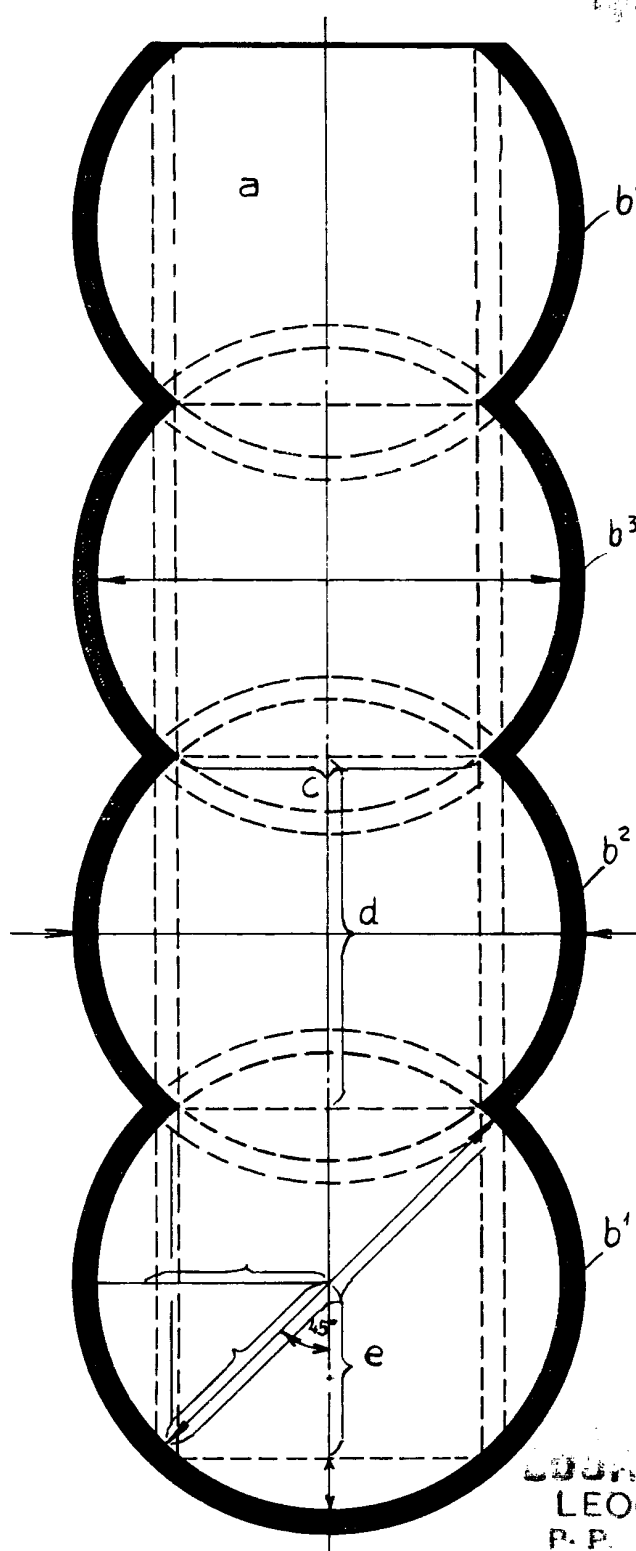
memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de tres páginas foliadas y escritas á máquina por una sola de sus caras.

Madrid, á 13 de Octubre de 1930

Leocadio López y López.-

D.P.-



ESCUELA VARIADA
LEOCADIO LOPEZ
P. P.
[Signature]

Escala variable.