

131461

P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I O N

á favor de:

D. JOSE y D. LUIS CERVELLO BACH, vecinos de Barcelona.

por:

»UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LA CABEZA DE LOS  
PULVERIZADORES»

-o00o-



M e m o r i a   d e s c r i p t i v a

El objeto de esta patente de introducción lo consti-  
tuye un procedimiento de fabricación de la cabeza de los pulve-  
rizadores que se viene practicando en el extranjero pero no en  
5 España y según el cual la cabeza obtenida es mucho mas resisten-  
te y duradera que la obtenida por medio del procedimiento que -  
desde tiempo se viene practicando en nuestra nación. En la ac-  
tualidad, en España, la cabeza de los pulverizadores se obtiene  
por fusión, en dos ó mas partes, valiéndose de moldes apropia-  
10 dos y empleando aleaciones facilmente fusibles a base de plomo  
ú otro metal; de este modo las partes fileteadas de la cabeza,  
al fundir ésta, se desgastan al poco tiempo de uso del pulveri-  
zador y la cabeza resulta inservible.

Por medio del procedimiento de fabricación que se -  
15 reivindica como objeto de esta patente de introducción y que se  
viene practicando en el extranjero, se evita en absoluto el in-  
conveniente manifestado, esto és, que las partes fileteadas de

131461

la cabeza se desgasten con el uso del pulverizador, pues dichas partes, al igual que el resto de la cabeza, se obtienen partiendo de material ó metal perfilado que se somete a una serie de operaciones mecánicas pero que jamas se somete a fusión.

5



Según el procedimiento que se reivindica la cabeza de los pulverizadores se obtiene en dos ó mas partes partiendo de barras perfiladas que se cortan transversalmente (en dirección perpendicular ó inclinada respecto a su eje), sometiéndose seguidamente cada una de las partes ó piezas a una serie de operaciones mecánicas al objeto de practicar en ellas espigas, filetes, canales y vaciados que permitan acoplarlas entre sí y a la boquilla, permitiendo el paso, a su través, del líquido y del aire necesario para la pulverización.

10

15

Las barras perfiladas que se emplean en el procedimiento que se reivindica como objeto de esta patente de introducción serán de sección conveniente a la cabeza de pulverizador á obtener, pudiendo ser en consecuencia de sección cuadrada, rectangular, poligonal, circular, elíptica u otra, pudiendo ser estas barras de latón, cobre, galalite, bacarita y en general de cualquier material capaz de ser trabajado al torno.

20

25

Para poder precisar y concretar con todo detalle el procedimiento de fabricación que nos ocupa y que constituye el objeto de esta patente de introducción, lo describiremos aplicándolo a un caso concreto de forma de cabeza, pero debiendo entenderse que las operaciones que se describen pueden aplicarse para la obtención de cualquier cabeza de pulverizador ya que se reivindica un procedimiento de fabricación y no una forma especial de cabeza de pulverizador. En las figuras de la ho

30

131461

ja adjunta se muestran, en la figura 1, las dos piezas que en conjunto constituyen la cabeza del pulverizador que ha sido obtenida según el procedimiento que se reivindica y partiendo de las barras perfiladas mostradas en las figuras 2 y 3. Variando la sección de las barras perfiladas será posible, por medio del procedimiento que seguidamente se describe, obtener otra cabeza de pulverizador sin salirse de los límites de la patente, el procedimiento es pues completamente general y puede emplearse para obtener cualquier cabeza de pulverizador.

10 Según el procedimiento de fabricación que se reivindica la pieza -1- (figura 1) de la cabeza del pulverizador se obtiene partiendo de una barra perfilada -1'- (figura 2) - cuya sección transversal es la misma que la cara de frente de la pieza ó parte -1-; esta barra perfilada se corta en sentido  
15 do transversal de manera que el espesor de la parte cortada sea igual al de la pieza -1-. De esta suerte por cortes sucesivos se obtienen distintas piezas -1- completamente iguales. La pieza -2- (figura 1) de la cabeza del pulverizador se obtiene partiendo de una barra de sección circular (no representada); de esta barra se cortan cilindros cuya altura sea igual  
20 a la de la pieza -2-. La pieza -3- (figura 1) que la suponemos de base exagonal, se obtiene partiendo de una barra perfilada -3'- (figura 3) cuya sección transversal es igual a la de la pieza -3-; esta barra perfilada -3'- se corta en sentido trans  
25 versal de manera que los prismas obtenidos tengan la misma altura que la pieza -3-.

Con lo manifestado se comprende que se han obtenido tres series de piezas -1-, -2- y -3- que deben ser trabajadas hasta dejarlas a la forma que nos interesa. La manera como  
30 se han cortado estas distintas piezas de las barras perfiladas



constituye una de las distintas operaciones que integran el procedimiento que se reivindica, pudiéndose llevar a la práctica - por medio de una sierra por ejemplo.

Obtenidas la pieza ó piezas -1- es necesario practicar en ellas el vaciado y canal que aparecen en el dibujo al objeto de facilitar el paso del líquido y del aire necesario para la pulverización; igual trabajo debe llevarse a cabo en la pieza -3- al objeto de practicar el vaciado que debe servir de apoyo á la pieza sobre la boca del frasco y de apoyo á la pieza -2- asi como el practicar la parte fileteada que aparece en el dibujo para poder recibir la parte, tambien fileteada prevista en la repetida pieza -2- y permitir el paso del líquido y del aire para la pulverización; la pieza ó piezas -2- aparte de las operaciones indicadas para las piezas -1- y -3-, debe someterse a otra operación cual es el ser rebajada hasta transformar la pieza cilíndrica en conica, tal como muestra la figura.



Estas distintas operaciones de rebajado de las piezas cortadas de las barras perfiladas, el disponer en ellas canales, espigas y filetes se puede llevar a cabo por ejemplo, valiéndose de un torno al cual se fijan sucesivamente las piezas y son trabajadas por medio de los útiles ó herramientas propias del torno mas apropiadas al vaciado, canal, rebajado, espiga, filete y demas a obtener en las mencionadas piezas. Sobradamente es conocida la manera como trabaja el torno para mencionarla en esta memoria.

Con lo manifestado se comprende que la forma de los filetes, canales, vaciados y demás a practicar dependerán de la sección de las barras perfiladas y de la cabeza de pulverizador a obtener, pudiendo emplearse barras de cualquier sección, material y dimensión por depender ello de la forma, calidad y dimen

sion de la cabeza de pulverizador que se desee obtener.

Para terminar debemos manifestar que las distintas piezas obtenidas se unen entre sí, pudiendo llevarse a cabo la unión por roscado (tal como se muestra para las piezas 2/ y 3), por espiga, y por soldadura (tal como se muestra para la piezas 1 y 2); conseguida la cabeza puede a voluntad recubrirse con un baño galvánico a base de níquel, plata, oro u otro material, sometiéndose seguidamente a la operación de pulido si interesa.

10



N O T A

Se reivindica como objeto de esta PATENTE DE INTRODUCCION, por espacio de los diez años marcados por la ley, la exclusividad de explotación en España de:

15 1ª.- Un procedimiento de fabricación de la cabeza de los pulverizadores que esencialmente se caracteriza en que las distintas partes ó piezas que constituyen la cabeza se obtienen cortando transversalmente barras perfiladas y en que las distintas partes ó piezas cortadas de las barras perfiladas son objeto de un rebajado, hasta dejarlas a la forma deseada, para practicar luego en ellas espigas, vaciados, taladros, canales y filetes que permiten acoplarlas entre sí y a las partes secundarias de la cabeza y a la boca del frasco.

25 2ª.- El procedimiento objeto de la reivindicación anterior en el cual las barras perfiladas son cortadas por medio de una sierra.

30 3ª.- El procedimiento objeto de la reivindicación primera en el cual las distintas piezas, una vez cortadas de las barras perfiladas, son trabajadas al torno para practicar en ellas rebajados, espigas, taladros, vaciados, canales y filetes al objeto de asegurar su acoplado y el paso del líquido

131461

y del aire necesario para la pulverización.

4ª.- El procedimiento objeto de la reivindicación primera en el cual el acoplado de las piezas que total ó parcialmente constituyen la cabeza se encuentra reforzado por soldadura de las piezas entre sí.

5ª.- El procedimiento objeto de la reivindicación primera cuyas barras perfiladas son de cobre, latón, galalith, ú otro material susceptible de ser trabajado al torno.

6ª.- El procedimiento objeto de las reivindicaciones primera y quinta cuyas barras perfilada son de sección cuadrada, rectangular, circular, poligonal, elíptica u otra cualquiera de acuerdo con la cabeza del pulverizador a obtener.

Todo, tal y conforme se describe en esta memoria que consta de seis hojas mecanografiadas, debidamente numeradas y representado, a título de ejemplo, en las figuras de la hoja de dibujos adjunta.

Esta PATENTE DE INTRODUCCION recaerá en " UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LA CABEZA DE LOS PULVERIZADORES".

20

Barcelona, 19 septiembre 1933.

p.p.



*J. Puig*

131461

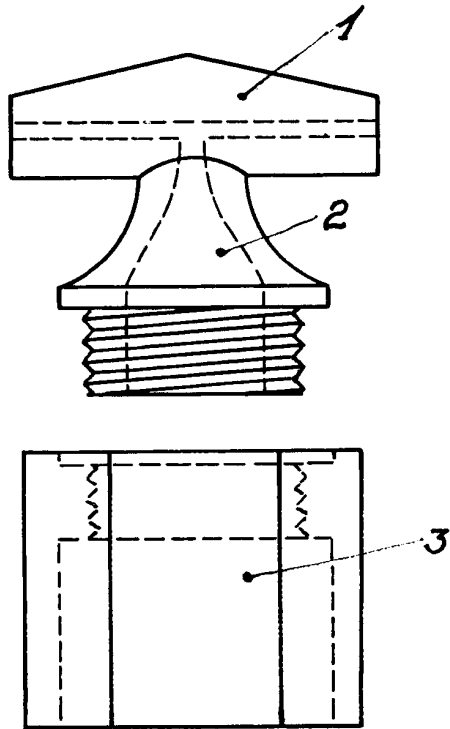


Fig. 1

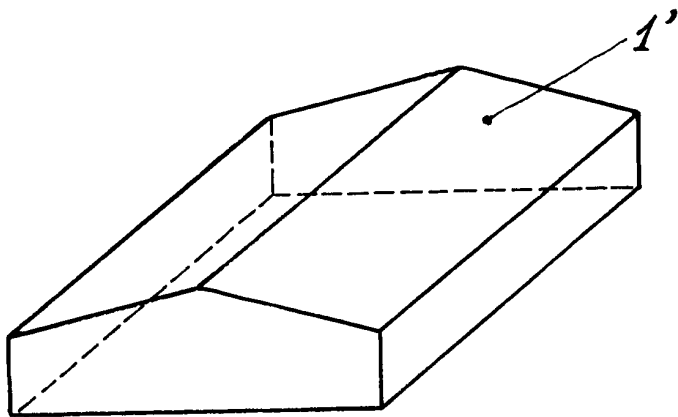


Fig. 2

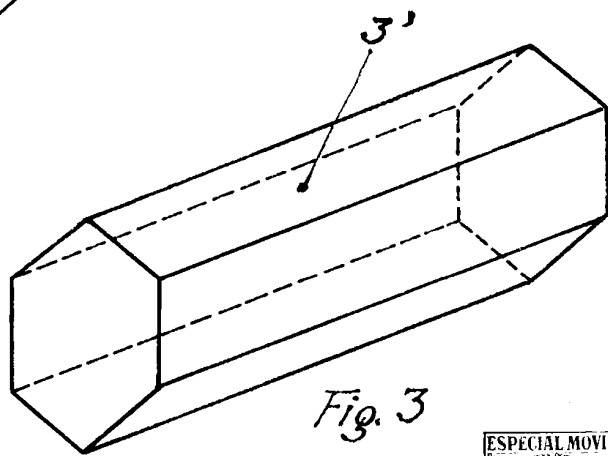


Fig. 3



Barcelona, 27 de julio de 1933.

P.M.

*J. Cervelló*