



139932

1399 32

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de introducción
por diez años en España, a favor de HIJOS DE ORBEA S. en C.,
residentes en Vitoria

p o r

UN PROCEDIMIENTO MECANICO DE FABRICACION DE PERDIGONES

#####

5 Se conoce el procedimiento seguido desde hace muchos años
para la fabricación de perdigones, consistente en echar desde
cierta altura plomo fundido, a veces mezclado con un porcenta-
je pequeño de otros metales mas duros, el cual se disgrega en
bolitas en el aire y al caer en un recipiente con agua se en-
durece en formas mas o menos esféricas y de los distintos tama-
ños adquiridos en el aire. Por medio de cribas se verifica la
separación en tamaños, y por procedimientos tales como el ba-



127.335

120932

2.-

sado en que cuanto mas esférico es el perdigón mayor velocidad adquiere al rodar por un plano inclinado, se separan los perdigones de forma irregular, aunque es fácil comprender que esta separación solo permite una perfección muy relativa.

5 El procedimiento objeto de la patente que ha sido puesto en práctica en el extranjero, en el Arsenal de Guerra de Lisboa, es completamente mecánico y permite hacer todos los perdigones de igual peso dentro del límite de tolerancia que se quiere aplicar en el ajuste de las máquinas y darlos una esfericidad y una perfección e igualdad imposible de obtener con el
10 antiguo procedimiento.

El primer paso del proceso consiste en obtener a presión por el procedimiento ya conocido de estrujado o exprimido, a través de una matriz de forma adecuada, tira de plomo puro o
15 aleado con otros metales, de sección cuadrada o rectangular, cuyo espesor corresponda al grueso del perdigón que se desea obtener.

Esta tira de plomo se secciona en pedacitos de forma cúbica valiendose de cualquier máquina que pueda realizarlo sea
20 manual, automática, sencilla o multiple.

Las piezas así preparadas se introducen en un tambor adecuado, preferentemente de paredes poligonales y con salientes interiores que sirven de tropiezo o retención, y se procede al redondeamiento de los cubos de metal, haciendo girar a una ve-
25 locidad adecuada el citado tambor.

En el adjunto dibujo se ha representado de una manera esquemática los elementos necesarios para el citado procedimiento de fabricación.

En dichos dibujos :

30 La figura 1, representa un trozo de alambre de plomo o aleación, tal como puede prepararse para su ulterior tratamiento.



La figura 2, muestra un trozo de forma cúbica cortado a tamaño para convertirlo en perdigón.

La figura 3, muestra en esquema uno de los procedimientos que pueden seguirse para cortar los cubos de material.

5 La figura 4, muestra una forma de construcción del tambor.

Conforme se vé en la figura 3, la tira de plomo o aleación C similar a la de la figura 1 avanza entre dos peines B y D hasta un tope A, en cuyo momento estos peines que pueden estar accionados por cualquier medio mecánico avanzan uno hacia otro verticalmente y obran a manera de tijera múltiple que verifica el corte de la barra C en cubos como el representado en la figura 2. Estos cubitos se vierten en un tambor similar al de la figura 4 de forma poligonal provisto de una tapa A y de topes interiores B, sobre los cuales vienen a tropezar los cubitos de metal al girar rapidamente el tambor.

15

Estos elementos se comprende que son susceptibles de ser sustituidos por otros similares.

N O T A.
=====

La presente patente de introducción comprende las siguientes reivindicaciones :

20

1.- Un procedimiento mecanico de fabricación de perdigones, caracterizado esencialmente porque el plomo o aleaciones de plomo se preparan en forma de alambre, preferentemente de sección cuadrangular y a continuación se cortan de dicho alambre cubos de metal de dimensiones aproximadas a la dimensión que ha de tener el perdigón, y seguidamente estos cubos se someten en un tambor rotativo, preferentemente provisto de obstáculos salientes en su interior a un rodamiento que provoque el redondeamiento de los cubos hasta su completa esfericidad.

25

189932



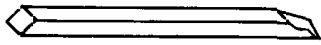
2.- Un procedimiento mecanico de fabricaci3n de perdigones.-
Seg3n se describe y reivindicada en la presente memoria descrip-
tiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompa1an.

Consta esta memoriade cuatro hojas escritas por una sola
cara.

Madrid, 23 de octubre de 1935.

A handwritten signature in black ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke at the end.

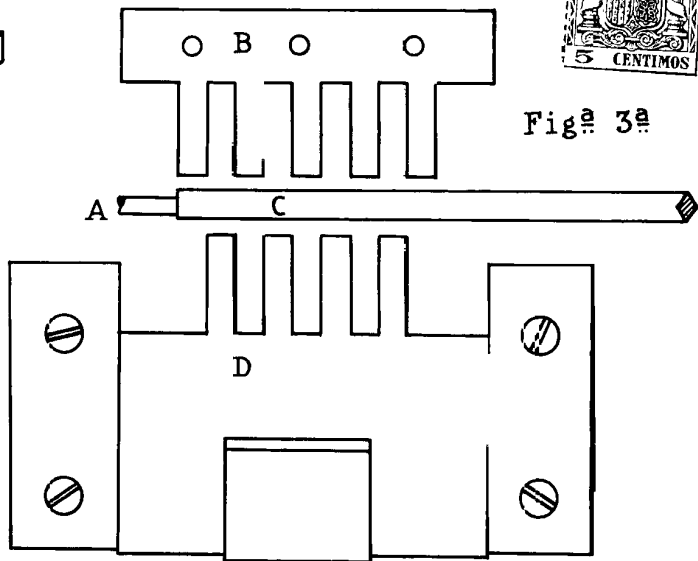
Fig^a 1^a



Fig^a 2^a

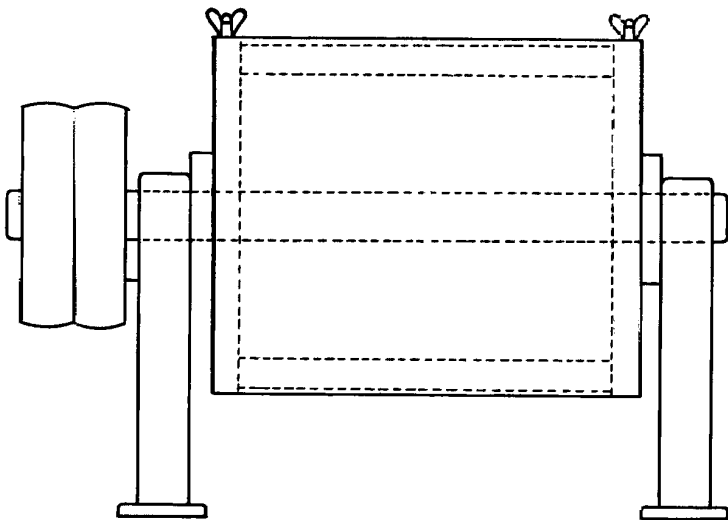
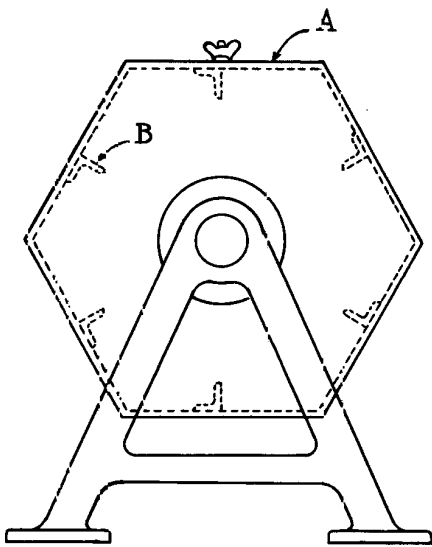


Fig^a 3^a



Escala variable

Fig^a 4^a



Hijos de Orbea S. en C.