



INDICE DE DOCUMENTOS adjunte a la patente
solicitada por Don Rafael Medina Manzana,
para un quemador de aceite pesado que ate
miza e pulveriza el aceite con vapor pro-
ducido por la llama del mismo aceite.

Instancia dirigida al Excmo Sr. Jefe
de Registros, reintegrada con póliza de
1,50 pesetas.

Tres copias de cuarenta y cinco líneas
cada una de una Memoria, reintegrada con
0,05 ptas cada copia.

Papel Pago del Estado, per valer de:
12,00 ptas, y el
presente indice.

Madrid, 30 marzo 1940.

Rafael Medina



RECEBIDA
148979

148272

MEMORIA DESCRIPTIVA

de un Certificado de la Adición por mejoras en el objeto de la Patente principal núm. 147.670, expedida el ___ de _____ de 19__,

a nombre de:

la razón social: C. C o n r a d t y, residente en Nürnberg (Alemania),

por:

"MEJORAS EN CUERPOS DE CARBÓN ARTIFICIAL CON ARMADURA ADO-SADA E INSERTA POR VACIADO".

=====

En la descripción para solicitar las reivindicaciones sobre "Cuerpos de carbón artificial con armadura adosada e inserta por vaciado" se han descrito las posibilidades de lograr para un cuerpo de carbón una armadura vaciada que sea inalterable a fuertes oscilaciones de temperatura en el servicio y que no posea las tensiones de contracción tan peligrosas para el carbón. Las medidas allí previstas para la conformación y trabajo del carbón que se ha de proveer de la armadura vaciada se refieren todas a depresiones con agujeros, canaladuras, etcétera, que se practican en la superficie del carbón que se ha de revestir por vaciado.

La patente adicional se refiere a que, para lograr una armadura vaciada muy estable, en lugar de las canaladuras y similares trabajadas en la superficie del carbón, se practican dentro del cuerpo de carbón bajo superficie de limitación, canales extendidos longitudinal, transversal y diagonalmente o de otra forma, y también combinados, y los cuales se rellenan al vaciar la armadura.

En el dibujo adjunto, la figura 1 reproduce un ejemplo de ejecución. Por A se representa el cuerpo de carbón y por G la ar-

148272



20 madura vaciada. Por debajo de la superficie del carbón se extien-
den los canales b. El agujero z es la comunicación de los canales
con la superficie. Desde este agujero el metal vertido corre a
los diversos canales. Estas o análogas disposiciones pueden repe-
tirse en el mismo carbón según el tamaño de su cuerpo o según el
25 sentido.

El proceso de solidificación del metal vaciado en los cana-
les y agujeros descritos se realiza de fuera hacia adentro, esto
es, comenzando desde los extremos e de los canales y progresando
hacia el centro z de contracción. El llenado de los canales b se
30 encuentra en este proceso siempre bajo la presión de empuje del
metal que gravita sobre él y que todavía no está solidificada. Así
se logra una fundición compacta que rellena completamente los ca-
nales y de igual modo, después de la solidificación completa, un
asiento firme de todas las partes de la armadura vaciadas en el
35 carbón, asiento libre de las peligrosas tensiones de contracción.
Como toda la armadura se forma en el mismo proceso de vaciado, la
armadura exterior que hace de soporte del carbón y sirve de medio
de sujeción del carbón montado, se ancla con éste firmemente.

En los bloques de vaciado que unen la armadura exterior con
40 los canales rellenos, pueden abrirse roscas W para poder fijar
de otro modo el cuerpo de carbón armado de la fundición mediante
tornillos (figura 2).

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

Se reivindica como nuevo y de propia invención:

45 1.- Mejoras en cuerpos de carbón artificial con armadura
adósada e inserta por vaciado, según la solicitud de la patente
principal núm. 147.670, caracterizadas por que las depresiones
y canales no sólo se trabajan en la superficie, sino que se ex-
tienden también dentro del carbón en forma de agujeros, canales y
50 similares.

2.- Mejoras en cuerpos de carbón artificial con armadura

148272



55 adosada e inserta por vaciado, según lo reivindicado en el punto 1, caracterizadas por que estos agujeros, canales y similares que se han de rellenar de fundición, poseen un centro común o varios centros de contracción.

3.- Mejoras en cuerpos de carbón artificial con armadura adosada e inserta por vaciado según lo reivindicado en el punto 2, caracterizadas por que en el bloque de fundición de los centros de contracción se practican uno o varios agujeros roscados.

Este Certificado de 1ª Adición por mejoras en el objeto de la Patente principal núm. 147.670, expedida el ___ de ___ de 19___, recae sobre "MEJORAS EN CUERPOS DE CARBON ARTIFICIAL CON ARMADURA ADOSADA E INSERTA POR VACIADO", como queda descrito en la presente Memoria, caracterizado en la anterior Nota y representado en los adjuntos dibujos.

Madrid, 30 de marzo de 1940.

p. o. José Sancho
[Signature]

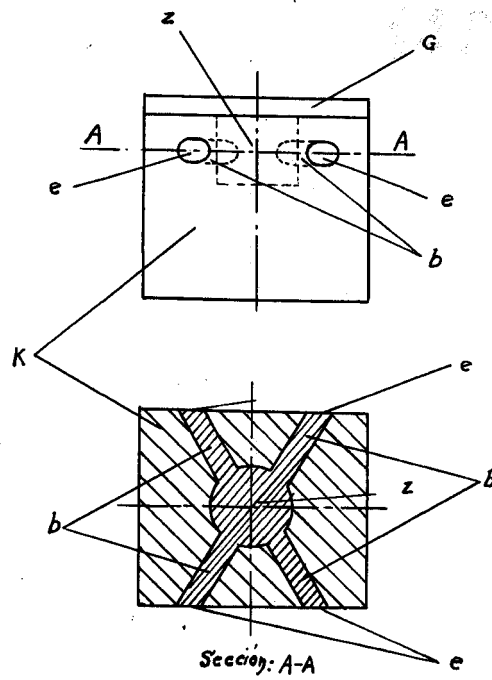


Fig. 1

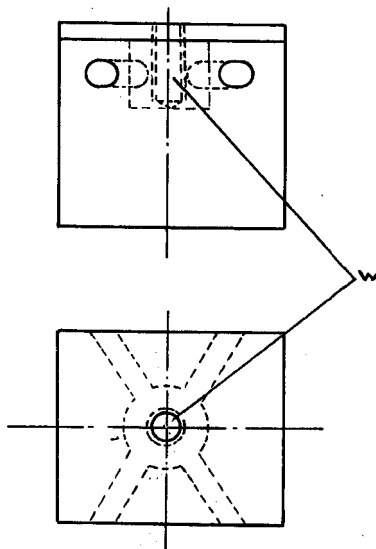


Fig. 2

Escala variable.

Handwritten signature and scribbles.