



159536

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

159536

por "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PESAS", a favor de Don Segismundo Serra Vall-Llobera, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Hasta el presente las pesas utilizadas en las balanzas se construían de latón, precisando a causa del moldeo en arena que requiere este metal, un trabajo ulterior de torno y pulimento, aparte del roscado de la boca de los cuerpos.

5. El peticionario ha estudiado un medio por el cual se simplifica el procedimiento, dando lugar a uno nuevo a causa de la índole diversa de sus operaciones.

El invento es realizado por el peticionario substituyendo el latón por el zinc o sus aleaciones. El cambio de metal le permite efectuar el moldeo en coquilla, con lo que sale el producto, cuerpo y tapa, perfectamente a dimensiones, sin necesitar trabajos de moldeo ni complementarios de torno y pulidora, e incluso el roscado también es suprimido, porque en la coquilla puede ser moldeada la rosca del cuerpo y de la tapa.

10.

15.

159536



Las ventajas que se obtienen con este procedimiento, son las siguientes:

- 1ª.- Economía en el metal, debido a la mayor baratura del zinc con respecto al latón.
5. 2ª.- Economía en la mano de obra, pues se suprimen:
 - a).- El trabajo de moldeo.
 - b).- El trabajo de torno.
 - c).- El trabajo de pulimento.
 - d).- La operación de la rosca.
10. 3ª.- Economía en la instalación de la industria, pues el capital desembolsado tiene que ser mucho menor, a causa de no ser necesarias máquinas como son los tornos y las pulidoras, con sus instalaciones respectivas.

El invento consiste en fundir el zinc o sus aleaciones, y moldearlo en coquilla, para obtener los cuerpos y las tapas de las pesas.
15. Los productos resultantes se obtienen a dimensiones exactas y perfectamente lisos, no necesitando ser torneados ni pulidos.
20. Los cuerpos pueden construirse indistintamente macizos o huecos; en este último caso las paredes del cuerpo son de espesor adecuado, por ejemplo: 10 a 15 mm., dejando un núcleo para el relleno.

El invento, dentro de su esencialidad, es susceptible
25. de variaciones de detalle en su ejecución, pudiendo emplearse en el moldeo los aparatos para moldeo a presión utilizados en las molderías y fundiciones, pudiendo asimismo ser muy variadas las formas y tamaños de las pesas fabricadas: pues todo queda comprendido dentro del objeto de esta patente de invención.
- 30.

159536



NOTA

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Un nuevo procedimiento para la fabricación de pesas, esencialmente caracterizado porque las pesas, macizas o huecas, se obtienen mediante la fusión del zinc o de sus aleaciones, cuyo metal se cuela en moldes metálicos de coquilla o a presión, de los cuales salen los productos perfectamente terminados a dimensiones y con dureza similar a las de latón, sin necesitar
10. operación de torno ni de pulimento.

15. 2. Un nuevo procedimiento según la reivindicación anterior, en el cual las fases de fabricación se reducen a la colada del metal en fusión, en moldes metálicos de coquilla o a presión, seguida de desmoldeo y montaje, quedando suprimida la operación de moldeo en arena por realizarse la colada en coquilla.

20. 3. Un nuevo procedimiento según las anteriores reivindicaciones, en el cual merced a su aplicación, quedan suprimidas las operaciones complementarias que actualmente se efectúan posteriores al desmoldeo, como son: el torneado de la superficie exterior, el pulimento y el roscado.

25. 4. Un nuevo procedimiento para la fabricación de pesas. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de tres hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 3 de diciembre de 1942.

SEGISMUNDO SERRA VALL-ILOBERA.

p.a.