

181199

PATENTE DE INVENCION.

B.A. Nº 27,095/37.

181199



MEMORIA DESCRIPTIVA

SOBRE:

"METODO PERFECCIONADO PARA LA CONSTRUCCION DE FLOTADORES DE CHAPA METALICA PARA REDES DE PESCA Y SIMILARES".

SOLICITANTE: GABRIEL JOHN HANNEN, residente en: Patrick Street East, Grimsby, Condado de Lincoln, Inglaterra.

Corrientemente, los flotadores de chapa metálica se construyen por uno de dos métodos. En el primero, las dos partes o elementos hemisféricos del flotador se tratan térmicamente antes del acoplamiento, y antes de unir el asa o enganche. A continuación se sueldan entre sí las dos partes del flotador, al que se suelda luego el asa. En el segundo método, los dos elementos hemisféricos del flotador se sueldan primeramente uno a otro, a continuación se suelda el asa en posición y todo ello se somete a tratamiento térmico, taladrándose el cuerpo para permitir la dilatación del aire del interior del flotador, durante el tratamiento



térmico. Luego, se obtura el taladro por soldadura. En ambos métodos, el asa está constituida por una varilla metálica maciza.

15. En el primer método, el temple o recosido y el reblandecimiento del cuerpo se realiza en las proximidades de la soldadura circunferencial, mientras que en el segundo método, el temple o recosido y el reblandecimiento ocurre alrededor del taladro. Así, en ambos casos, el flotador se debilita en las proximidades de la soldadura.

20. Este invento tiene por objeto evitar estos inconvenientes de los métodos conocidos y para tal fin, y de acuerdo con aquél, el método perfeccionado para construir flotadores de chapa metálica, consiste en soldar entre sí, antes del tratamiento térmico, las dos partes hemisféricas de un flotador; en unir una prolongación tubular, que puede ser un asa tubular, abierta a la atmósfera en una parte separada del flotador y abierta al interior de éste; en someter el conjunto al tratamiento térmico y, finalmente, en cerrar por soldadura la abertura separada del flotador. El flotador puede taladrarse, y un extremo de la prolongación, o un extremo del asa tubular, soldarse al flotador encima del orificio, o bien, el flotador puede estar provisto de una abertura o de un par de aberturas suficientemente grandes para recibir el extremo de la prolongación o los extremos del asa tubular soldándose luego en dicha abertura o aberturas el extremo o los extremos citados, según el caso.

35. Se observará que durante el tratamiento térmico, el aire puede escapar del flotador pasando a través de
- 40.



la prolongación tubular (o del asa) mientras que el cierre de la prolongación a la atmósfera, por soldadura, no afecta de modo alguno al flotador térmicamente tratado, dado que el cierre se lleva a cabo en una parte de la prolongación separada del flotador. La prolongación se construye de metal mucho más grueso que el flotador, y el temple o recocido y el reblandecimiento del metal en las cercanías del cierre no tiene consecuencia alguna, incluso en las condiciones de temple o recocido, el material de la prolongación es más resistente que el del flotador térmicamente tratado.

En algunos casos cada uno de los dos elementos hemisféricos del flotador puede formar cuerpo con una mitad de la prolongación, soldándose luego entre sí los dos elementos. Con preferencia, la prolongación, cuando afecta esta forma, está partida diametralmente a lo largo de su desarrollo.

A continuación van a describirse varias formas de este invento, por vía de ejemplo, con referencia al dibujo adjunto, en el que:

La figura 1, es un corte central de una forma de flotador de acuerdo con este invento;

Las figuras 2 y 3 son cortes centrales, por planos perpendiculares entre sí, de una forma modificada de este invento.

Las figuras 4 y 5 son vistas análogas a las figuras 2 y 3, de otra modificación, y

Las figuras 6 y 7 son cortes centrales de una nueva modificación, que representan respectivamente el flotador en una fase intermedia de construcción y ya terminado.



181199

Como se indica en la figura 1, el flotador está constituido por dos partes o elementos hemisféricos 11, 12, soldados entre sí, como se indica en 13, antes del tratamiento térmico. La parte 11 del flotador está taladrada como se indica, en 14, 15 y a la parte 11 se sueldan los

75. extremos de un asa tubular 16 de modo que el interior de ésta comunique con el interior del flotador, a través de los taladros 14, 15. El asa está taladrada en 17, en un punto alejado del flotador, para un fin que luego se hará

80. evidente. Después de soldar entre sí las partes 11 y 12, tal como en 13, el flotador se trata calentándolo a una temperatura adecuada y enfriándolo rápidamente; la dilatación y contracción del aire del interior del flotador, durante el calentamiento y el enfriamiento de éste, es posi-

85. ble dado que el interior del calentador está en comunicación con la atmósfera por los taladros 14, 15, el asa tubular 16 y el orificio 17. Después del tratamiento térmico, se cierra por soldadura el orificio 17 y, por estar situado lejos del flotador, el calor en las cercanías de la solda-

90. dura no afecta la condición del flotador.

En la forma del invento representada en las figuras 2 y 3, se sueldan entre sí como se indica en 20 (figura 3) dos piezas estampadas idénticas 18 y 19, para constituir un flotador y asa combinados, análogos en general

95. al representado en la figura 1. El asa está perforada en 21 en un punto alejado del flotador, por la razón ya indicada.

En la modificación representada en las figuras 4 y 5, el flotador consiste en dos partes hemisféricas 22,

100. 23 soldadas entre sí como se indica en 24. La parte 22 está



taladrada en 25, 25, y a ella se sueldan anillos huecos 26, 26, preparados con aberturas diametralmente opuestas 27, 28, de modo tal que las aberturas 28, 28 de los anillos coincidan con los taladros 25, 25 de la parte 22. Se  
105. comprenderá que el desplazamiento del aire contenido en el flotador puede realizarse, durante el tratamiento térmico, dado que el interior del flotador comunica con la atmósfera a través de los anillos huecos 26, 26.

En la forma representada en las figuras 6 y 7,  
110. el flotador se compone de dos partes hemisféricas 29, 30, soldadas entre sí como se indica en 31. La parte 29 está taladrada en 32 y, alrededor del taladro 32 se suelda una prolongación tubular 33 abierta a la atmósfera por su extremo exterior. Después de tratar térmicamente el flotador  
115. y de cerrar por soldadura el extremo de la prolongación tubular, puede doblarse ésta como se indica en la figura 7, para evitar que se enganche con las redes de su alrededor. Estos flotadores pueden encerrarse en una pequeña red o saco para unirlo a una red de pesca.

120. Si se desea, un flotador dotado de una prolongación de la forma representada en las figuras 6 y 7, puede construirse del modo indicado con referencia al flotador que se representa en las figuras 2 y 3.

- NOTA -

125. Habiendo ya descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, se hace constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle sin que por ello se altere el principio funda-  
130. mental del invento. También se hace constar que este inven-



- to se refiere a una Patente presentada en Inglaterra con fecha 6 de Octubre de 1937 bajo el N° 27,095, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye
135. la esencia de dicho invento y por lo que se solicita Patente de Invención por veinte años en España: "Método perfeccionado para la construcción de flotadores de chapa metálica para redes de pesca y similares"; caracterizándose por lo siguiente:
140. 1º - Método perfeccionado para la construcción de flotadores de chapa metálica para redes de pesca y similares, que incluyen un método para construir un flotador de chapa metálica para redes de pesca y análogas, que consiste en soldar entre sí, antes del tratamiento térmico, las dos
145. partes hemisféricas de un flotador del modo bien conocido, en unir una prolongación tubular, que puede ser un asa tubular abierta a la atmósfera en un punto separado del flotador y abierta al interior de éste; en someter el conjunto a tratamiento térmico, y, finalmente, en cerrar, por soldadura, la abertura separada del flotador.
150. 2º - Método perfeccionado para la construcción de flotadores de chapa metálica para redes de pesca y similares, que incluye un método para construir un flotador de chapa metálica, según lo especificado en la reivindicación
155. 1, en el que el flotador está preparado con una abertura suficientemente grande para recibir el extremo de la prolongación tubular, o con aberturas suficientemente grandes para recibir los extremos del asa tubular, y el extremo o extremos citados se sueldan en dicha abertura o aberturas.
160. 3º - Método perfeccionado para la construcción

181199

- 7 -



de flotadores de chapa metálica para redes de pesca y similares, que incluye una modificación de método para construir un flotador de chapa metálica, según lo especificado en la reivindicación 1, en el que cada una de las dos partes hemisféricas, del flotador, forma cuerpo con una mitad de la prolongación, y las dos partes se sueldan entre sí.

165. 4º - Método perfeccionado para la construcción de flotadores de chapa metálica para redes de pesca y similares, que incluye los flotadores de chapa metálica contruidos por el método especificado en cualquiera de las reivindicaciones anteriores.

170. 5º - Método perfeccionado para la construcción de flotadores de chapa metálica para redes de pesca y similares, que incluye los flotadores de chapa metálica contruidos por un método prácticamente tal como en esta Memoria se indica, con referencia al dibujo adjunto.

175. 6º - Método perfeccionado para la construcción de flotadores de chapa metálica para redes de pesca y similares, tal y como substancialmente queda descrito en la presente Memoria y representado en el dibujo que se acompaña.

180. Esta Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 27 de Diciembre de 1947,

GABRIEL JOHN HANNEN

Per Poder de J. GOMEZ ACEBO

FIG. 1

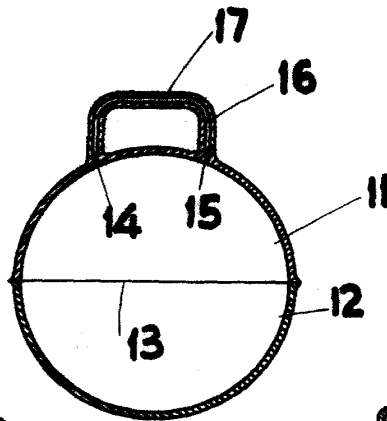


FIG. 2

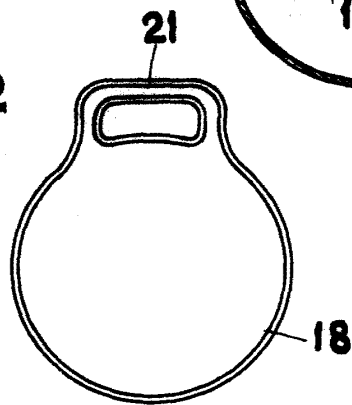


FIG. 3

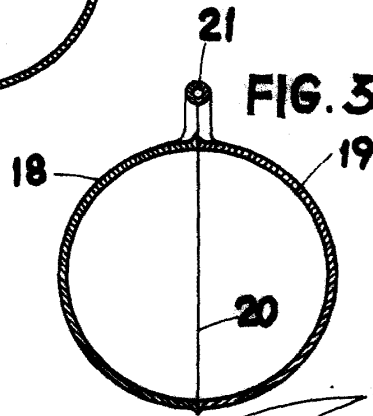


FIG. 4

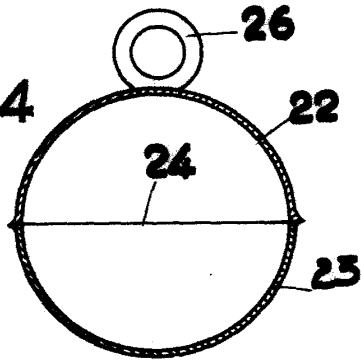


FIG. 5

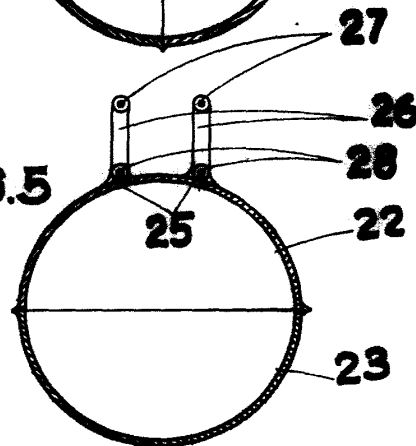


FIG. 6

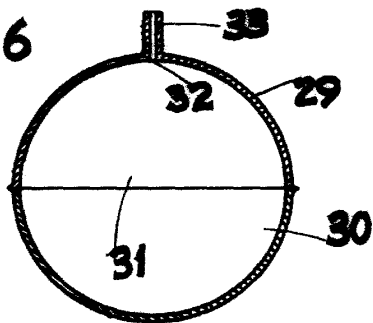
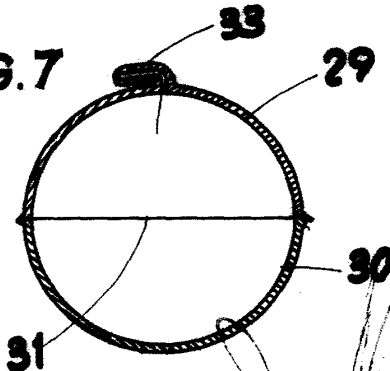


FIG. 7



MADRID 27 DICIEMBRE DE 1947  
"GABRIEL JOHN HANNEN."

P. P.

Por Poder de J. GOMEZ ACEBO