

24



192669

C E R T I F I C A D O

D E

A D I C I O N

192669

por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL, Nº 189.987, por "Un procedimiento mecánico, con su dispositivo correspondiente, para la obtención de varillas termométricas", a favor de Don Ramón Gumara Botifont, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Novell, núm. 11.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la patente principal, nº 189.987, por "un procedimiento mecánico, con su dispositivo correspondiente, para la obtención de varillas termométricas, se reivindicaba la circunstancia de que el elemento patrón obtenido, transformado adecuadamente y dotado de un vidrio opal, se le hacía sufrir sucesivos estirados, hasta lograr que su sección se quedase reducida al tamaño final deseado.

5.

En el presente certificado de adición, se mejora esta fase del estirado, evitando sucesivas operaciones, lográndose ahora en un estiraje continuado la reducción de sección deseada.

10.

Se procede al efecto al recubrimiento del elemento patrón, llevado a temperatura conveniente, con una masa de vidrio que formará cuerpo con la del elemento patrón, quedando formada una varilla prácticamente redonda, la cual, a tempera

15.



192669

tura de estiraje, se somete previamente a un moldeo, a partir del cual se coloca en un banco de estirar horizontal, en el que se logra la antes mencionada reducción de sección.

5. La mejora consiste, pues, en una preparación del elemento patrón, obtenido según la patente principal, cuya preparación consta de dos fases, una de ellas es la de recubrimiento soldante con vidrio, para formar varilla redonda, y la otra el moldeo de esta varilla antes de su estiraje.

10. El estiraje se logra en un banco horizontal, en el que, sobre dos carriles paralelos, marchan dos pequeñas plataformas con ruedas encajadas en aquéllos; una de las plataformas soporta al material vítreo preparado, y este material se une a una caña dispuesta en la cabecera de la máquina y a otra caña situada en la otra plataforma. El conjunto de las dos plataformas es móvil por tracción, según un torno o bombo de maniobra, y esta tracción provoca la separación de la masa vítreo respectu de la caña fija, con lo cual se va estirando hasta que se ha recorrido la longitud de la bancada.

15. El resultado del estiraje es una varilla exactamente recta y tensa, que resulta muy precisa para la construcción de los termómetros.

20. Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la que se ha representado un caso de realización, que se cita solamente a título de ejemplo.

25. En el dibujo:

la figura 1ª indica el elemento patrón según la patente principal, rodeado con una masa vítreo soldante;

30. la figura 2ª muestra la sección del elemento patrón ya revestido;



19266

la figura 3ª representa el moldeo del elemento patrón revestido, para su preparación para el estiraje;

la figura 4ª es el banco de estiraje en alzado;

la figura 5ª muestra, en planta, el referido banco de estiraje; y

5.

la figura 6ª es una vista frontal alzada, por el lado de la caña móvil, indicándose en detalle el montaje de las ruedas en el carril.

Consisten las mejoras en revestir al elemento patrón

10.

-1- con la capa vítrea -2-, para formar la varilla redonda -3-, que después se prensa en molde abierto -4-, para dar una sección triangular mixtilínea -5-.

Esta pieza -5- es ahora el nuevo elemento patrón, que se coloca en el carro -6- del banco horizontal -7- para estiraje. Este banco lleva los carriles -8- y, además, un carro -9-, portador de la caña móvil -10-. Otra caña -11- está fija en la cabecera de la bancada. Los dos carros están unidos entre sí y el -9- lo está, además, a un cable -12-, que pasa por un tambor -13-.

15.

20.

La posición de las cañas -10- y -11- es corregible a voluntad, mediante un medio de presión, palomilla u otro, que facilita esta operación.

El funcionamiento es como sigue:

25.

Una vez preparado el elemento patrón, según la Fig. 3, se coloca su masa vítrea en el carro -6-, que estará cercano a la caña fija -11-, se suelda esta caña a la cabeza del elemento patrón y la caña móvil -10- se suelda igualmente por el lado opuesto de aquél.

30.

En estas condiciones, se hace girar al bombo o tambor -13-, con lo cual el conjunto de los carros -6- y -9-, se va



192669

24  
5. alejando de la caña fija, dejando entre ésta y la masa vítrea, un hilo estirado de la misma, que va cada vez aumentando en longitud, hasta que los carros llegan a la cabecera opuesta, quedando así un estiraje de longitud igual a la útil de la bancada.

10. El invento, dentro de su esencialidad, podrá ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran de la indicada a título de ejemplo, a las que alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados y medios mecánicos convenientes: por quedar todo comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

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

20. 1ª.- Mejoras en el objeto de la patente principal, núm. 189.987, por "Un procedimiento mecánico, con su dispositivo correspondiente, para la obtención de varillas termométricas, caracterizado por el hecho de completar la organización del elemento patrón resultante, según la patente principal, mediante un recubrimiento de vidrio soldantes, para obtener una sección circular del mismo, y en someter ahora al elemento así preparado, a un nuevo moldeo en molde abierto, para dar lugar a una sección según un triángulo mixtilíneo,

25. en el que el lado curvo es convexo hacia la parte libre o su



192669

perior, sometiendo al elemento patrón preparado, a un estira  
je en banco horizontal entre dos cañas, una de ellas fija a  
la bancada y la otra móvil en un carro o soporte ligado al  
que lleva la masa del elemento patrón.

5. 2ª.- Mejoras según la reivindicación 1ª, en las que  
el carro del elemento patrón y el de la caña móvil, marchan  
sobre carriles horizontales y se hallan acoplados entre sí,  
yendo el de la caña móvil unido a un cable que pasa por un  
tambor de maniobra.

10. 3ª.- Mejoras según las precedentes reivindicaciones,  
en las que el estiraje se realiza por tracción horizontal  
del elemento patrón y la caña móvil, estando este elemento  
patrón soldado a la caña móvil y, además, a la caña fija de  
la cabecera de la bancada.

15. 4ª.- Mejoras en el objeto de la patente principal,  
núm. 189.987, por "un procedimiento mecánico, con su disposi  
tivo correspondiente, para la obtención de varillas termomé  
tricas.

20. Según se describe y reivindica en la presente memoria  
descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a  
máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de di  
bujos.

Madrid, a 24 de abril de 1950.

RAMON GUMARA BOTIFONT.

p.a.

JAIME ISERN MEXALLER  
P. P.



Fig. 1º

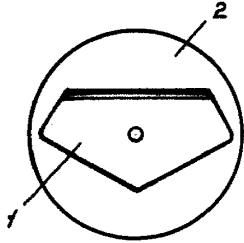


Fig. 2º

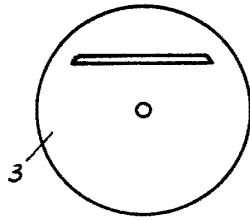
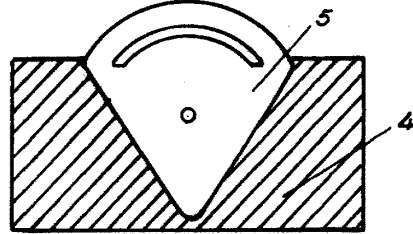


Fig. 3º



24

Fig. 4º

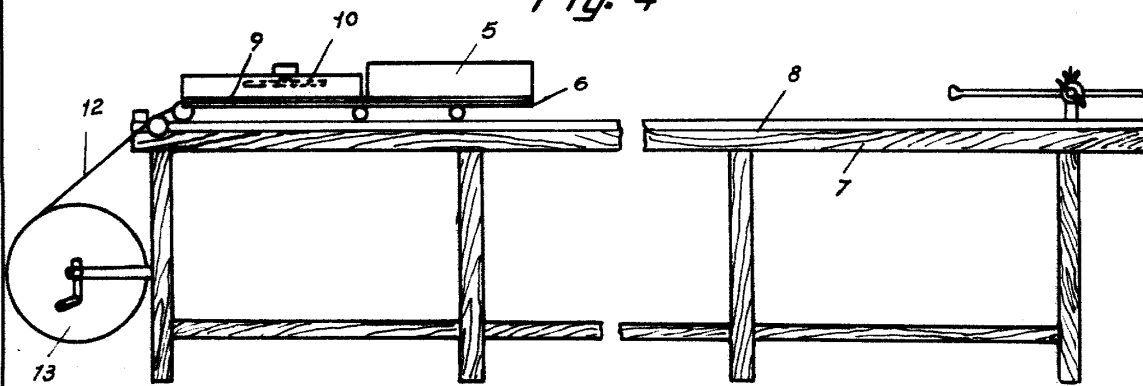


Fig. 5º

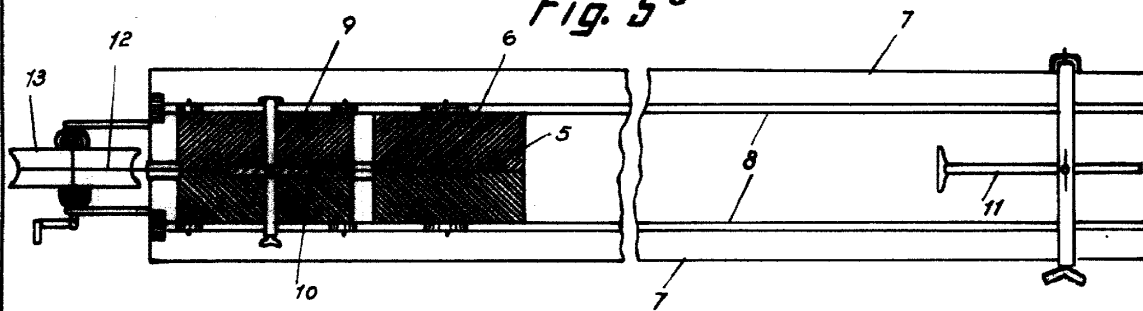
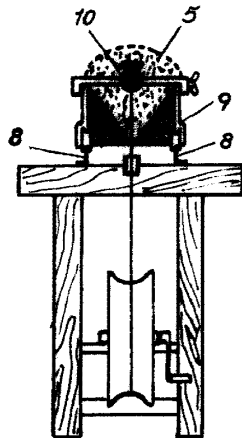


Fig. 6º



Madrid, 4 Abril 1950  
Jaime Isern

p.p.