

195782



195782

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA
PATENTE DE INVENCION
per veinte años.

5.- Cuyo registro se solicita a favor de D.FRANCISCO BARROS GOMEZ,
de nacionalidad española, residente en Santanden, calle Alta nº 1,
quien manifiesta que lo que es objeto de esta patente de inven-
ción, es nuevo y propio del solicitante y se refiere a:

10.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE REGUERAS EN
PLANCHA DE ZINC, PLOMO Y DEMAS METALES QUE SEAN
LAMINABLES.-----

15.- Es perfectamente conocido que los nervios de hierro empleados
en la construcción, no estando protegidos para preservarlos con-
tra la intemperie y la acción del tiempo, pierden sus propiedades
de dureza y resistencia precisas para un máximo rendimiento y
prolongada duración.

A evitar estos inconvenientes tiende el procedimiento de fabri-
cación de reguera objeto de esta patente de invención.

20.- Este procedimiento tiene como finalidad el recubrir los nervios
de hierro en todas sus partes con plancha perfectamente plegada
y adherida al nervio, por presión, hasta cubrir todas las caras
del mismo, dejando herméticamente cerrado en el interior de la
envoltura de plancha que lo cubre, cuya plancha ha de fabricarse
25.- de zinc, plomo, palastro, latón, cobre, aluminio o cualquiera otra
clase de metales laminables, y siempre con los correspondientes
coeficientes de dilatación, a los fines evitar el desdoblamiento
del revestido.

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION

30.- Dispuesta la plancha del metal empleado, de largos y anchos norma-
les, sobre una cizalla de dos metros de longitud, ha de efectuar-
se el corte de las piezas necesarias como lo exija el desarro-

195782



2

- 35.- lle del perfil o perfiles a recubrir, comenzando por efectuarlo de la parte alta de la barra, que se realiza transportando la pieza de plancha sobre una mesa donde previamente se realiza el plantillaje y picado de la misma, quedando perfectamente determinado los golpes de escuadra que requiere el acoplamiento. A continuación pasa a la prensa de mano donde con el auxilio de cordoneras y redondos fabricados expresamente para esta labor, se vá moldeando la plancha, para darle la forma adecuada a la
- 40.- parte del nervio que ha de recubrirse, y acto seguido se mete de nuevo en prensa para ajustarla a presión. A continuación tiene lugar igual operación de corte y plantillaje en orden al recubrimiento de la parte baja del nervio, y mediante la misma prensa y cordoneras, accionado todo ello manualmente, queda construída la plancha de cierre, la cual, por unas pestañas hechas en la expresada manipulación, entra por corredera sobre la pieza anteriormente fabricada, con lo cual queda conseguido el cierre hermético de la barra recubierta, colocándose para finalizar la operación unas cabezeras de plancha de los
- 45.- mismos metales en los extremos, soldadas con estaño, latón, aluminio, etc. etc., en soldadura normal, autógena o eléctrica, según lo requiera el material utilizado.
- 50.- Resta decir que si en principio el costo de este procedimiento es más elevado que los trabajos similares imperfectos que se
- 55.- realizan con iguales fines, en la práctica, por la gran duración y utilidad a largo plazo, el resultado es más económico.

REIVINDICACIONES

- 60.- 1ª.- Se reivindica procedimiento de fabricacion de regueras en plancha de zinc, plomo y demás metales que sean laminables, caracterizado por el previo cortado de plancha de metal laminable, sobre una cizalla de dos metros de longitud de las piezas necesarias, que exija el desarrollo del perfil o perfiles a recubrir, comenzando por efectuarlo en la parte alta de la barra transportando luego la pieza de plancha sobre una mesa donde
- 65.- previamente se realiza el plantillaje y picado de la misma, determinandose entonces los golpes de escuadra que requiere el acoplamiento.

195782



3

- 2ª.- Se reivindica procedimiento de fabricacion de regueras en plancha de zinc, plomo y demás metales que sean laminables, caracterizado porque y a tenor de lo que se indica en la reivindicacion precedente, pasa después a la prensa de mano donde con el auxilio de cordoneras y redondos fabricados expresamente para esta labor se moldea la plancha para darle la forma adecuada a la parte del nervio que ha de recubrirse, metiéndose de nuevo en prensas para ajustar la presión.
- 70.-
- 3ª.- Se reivindica procedimiento de fabricacion de regueras en plancha de zinc, plomo y demás metales que sean laminables, caracterizado porque luego de efectuarse igual operación de corte o plantillaje con respecto al recubrimiento de la parte baja del nervio, mediante la misma prensa y cordoneras a que se alude en la reivindicación precedente y practicadas unas pestañas hechas en la expresada manipulación, entra por corredera sobre la pieza anteriormente fabricada, consiguiéndose así el cierre hermético de la barra recubierta, y colocándose después para finalizar la operacion, unas cabezeras de plancha de los mismos metales en los extremos, soldadas con estaño, latón, aluminio, etc.etc., y en soldadura normal, autógena o eléctrica según lo requiera el material utilizado.
- 75.-
- 80.-
- 4ª.- Se reivindica PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE REGUERAS EN PLANCHA DE ZINC, PLOMO Y DEMAS METALES QUE SEAN LAMINABLES. La presente memoria descriptiva, consta de tres hojas, escritas a máquina y por una sola cara.
- 85.-
- 90.-

Madrid, 14 diciembre 1950
El Agente Oficial,