

205641



205641

MEMORIA DESCRIPTIVA  
DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE ANOS, EN ESPANA, A FAVOR  
DE DON VALENTIN RIBERA MORENO Y DON FELIPE ROURA MORER, DE NACIO-  
NALIDAD ESPANOLA, RESIDENTES AMBOS EN MADRID, Calle Corta, nº.16  
(Ventas),

s o b r e:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERDIGON DE ACERO" . -

=====

=====

====

=



La idea a que se refiere la presente solicitud es totalmente nueva tanto en España como en el Extranjero, no habiendo sido explotada ni conocida con anterioridad a la presente fecha.

El objeto de esta invención se deduce de las consideraciones siguientes:

El invento presente tiene por objeto la fabricación de "perdigón de acero", el cual representa una gran utilidad en las industrias de diferentes ramas, tales como: basculantes, maquinaria, aparatos de precisión, relojería, accesorios de maquinaria, máquinas-herramientas, maquinaria frigorífica, motores y máquinas de vapor.

Dicha aplicación se hace precisa y muy conveniente para el acabado de las piezas de todas clases, sea cualquiera su materia y tengan que recibir una limpieza a fondo por medio del llamado "chorro de arena". Para ello se introduce el "perdigón de acero" por medio de un "equipo" apropiado y preparado para tal efecto, compuesto de aparato, compresor y un tubo de acero flexible, o bien hierro manejable, que, a una presión de determinadas atmósferas, sale expulsado el perdigón, con lo cual el obrero a su vez chorrea la pieza, caldera, metal u otra materia, dejándola completamente limpia de impurezas y dispuesta para recibir un tratamiento indicado a cada caso.

También está indicado en todas las clases de soldaduras, sea cualquiera la materia, la cual desaparece el grupo que forma la soldadura, dejándola completamente lisa, como si no se hubiera soldado en ella.

Igualmente es aplicable en la limpieza a fondo de las piezas, antes de recubrirlas de goma, ebonita, etc.etc.-Preparación de superficies antes de la pintura, barnizado o esmalgado. Decapado absoluto de las piezas, antes de recibir un tratamiento galvánico,



(estafiado, emplomado, galvanizado, etc.) - Decapado de las superficies a metalizar al fuego o por proyección de metal a pistola.- Antes de pintar una pieza, antes de galvanizarla, emplomarla, estafiarla o recubrirla de algún otro metal o materia; debe ser pasada al chorro de "perdigón de acero" y, sólo esta preparación evita una oxidación prematura, un desprendimiento de la capa metálica depositada, y, en resumen, una vida efímera de la pieza, aparato o maquinaria.

También se usa el perdigón para el pulimentado de la pieza, desde el mateado del reloj de pulsera, hasta el decapado y limpieza de las más grandes calderas.- Se usa asimismo para pulir la piedra berroqueña, por medio de una plancha en donde el perdigón se coloca entre la plancha y la piedra, y, al rozar constantemente, deja la piedra lisa y útil para darla después con la pasta que es su terminación.- Suele usarse también, donde existen máquinas para cortar piedra berroqueña y mármol.- A este trabajo se le conoce por el nombre de "cortar Artes".

En sí el procedimiento objeto de la presente invención consiste en colocar hierro acerado en un crisol, colocándose este último dentro de un horno que está alimentado con carbón de cok industrial, operación que se lleva a efecto hasta que el hierro se ha derretido por completo, y, por tanto, hecho ya líquido a la máxima caloría, lo cual invierte un tiempo de una hora y media aproximadamente.

Una vez transformado el hierro en líquido, se separa el crisol del horno y se procede con el manual a mantener el crisol a cierta altura, sostenido por dos obreros, y preparada una artesa de madera, forrada en su alrededor de cinc, con la cual se llena hasta la mitad de agua fría, convenientemente preparada para este fin, colocándose seguidamente otros dos obreros más, uno frente al otro,



pegades a la artesa y, rápidamente se procede a volcar lentamente el líquido del crisol, sobre una escobilla preparada de retama, y con rapidez, haciendo movimientos rítmicos con el brazo sin parar, turnándose ambos, en intervalos de segundos, va cayendo el líquido sobre la escobilla de retama, cayendo así mismo dentro de la artesa, y es como después dicho líquido se transforma en "perdigón de acero".

Las principales ventajas de la presente invención se deducen de cuanto va dicho, en particular de la enunciación del objeto de la misma.

La idea esencial anteriormente expuesta puede ser aplicada en muy distintas formas y con variaciones de detalle, en que por ello cambie la misma, que se reivindica en la siguiente,

NOTA

En resumen: la presente patente de invención recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Procedimiento de fabricación de perdigón de acero, caracterizado porque consiste en colocar en un crisol hierro acerado, poniéndose el crisol dentro de un horno que está alimentado con carbón de cok industrial, operación que se lleva a efecto hasta que el hierro se ha derretido por completo y, por tanto, hecho líquido a la máxima caloría, en lo que invierte un tiempo de una hora y media aproximadamente.

2ª.- Procedimiento, según la anterior reivindicación, caracterizado porque, una vez transformado el hierro en líquido, se separa el crisol del horno y se procede con el manual a mantener el crisol a cierta altura, sostenido por dos obreros, y preparada una artesa de madera, ferrada en su alrededor de cinc, con la cual se llena hasta su mitad de agua fría, ya convenientemente preparada para este fin.



3a.- Procedimiento, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque, a continuación, se colocan seguidamente otros dos obreros más, uno frente al otro, pegados a la artesa, y, rápidamente se procede a volcar lentamente el líquido del crisol, sobre una escobilla preparada de retama, y con toda rapidez, haciendo movimientos rítmicos con el brazo sin parar, turnándose ambos, en intervalos de segundos, va cayendo el líquido sobre la escobilla de retama, cayendo asimismo dentro de la artesa, y es como después dicho líquido se transforma en "perdigón de acero".

4a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERDIGON DE ACERO".

Todo ello, según se describe en la presente memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina.

Madrid, 3 de octubre de 1952.-