

206480



MEMORIA DESCRIPTIVA que forma parte integrante de la PATENTE DE INVENCION, cuyo registro en el de la Propiedad Industrial se solicita en España, a nombre de Don Juan Ribó Simont, domiciliado en Madrid, Caballero de Gracia, 12, de nacionalidad española, por: "Nuevo procedimiento para unir o ensamblar los distintos elementos de los aisladores o piezas industriales contruidos a base de vidrio".

Los aisladores llamados de suspensión, o de caperuza y vástago, se fabrican normalmente tanto con aislamiento de porcelana como de vidrio o cristal y están formados en todos los casos, por tres elementos que han de constituir después un todo inseparable, a saber: una pieza aislante de cerámica o vidrio; una caperuza de hierro fundido o forjado y un perno o vástago de hierro forjado.

El objeto de la presenta patente de invención se contrae a un procedimiento para unir o ensamblar los tres elementos citados cuando se trata de aisladores o base de vidrio o cristal.

Hasta el presente, en todos los casos, el ensamble de los tres elementos referidos se ha efectuado siempre cementando la caperuza y el vástago a la pieza aisladora, mediante los cementos apropiados a este fin, cementos que han de fraguar normalmente hasta tener la pieza formada en condiciones de uso.

En el caso de aisladores a base de porcelana o cerámica el citado procedimiento de ensamble es insustituible, hágase con cemento o con plomo fundido, como es también práctica normal, pero en el caso de aislador cons-

206480



-2-

truido a base de vidrio o cristal, el procedimiento objeto de esta patente presenta numerosas ventajas.

5 La fabricación de estos últimos aisladores se hace por prensado o estampación del vidrio pastoso entre dos moldes de acero. Obtenida así la pieza de vidrio y previas las manipulaciones que no son del caso explicar, está en condiciones de serle adaptados o pegados, la caperuza y el perno u otras piezas metálicas.

10 Con el procedimiento objeto de esta patente, tanto la caperuza como el perno forman parte integrante y suelta de los moldes macho y hembra de prensar el vidrio, de forma que una vez prensado o estampado, la pieza de vidrio o cristal sale del molde con la caperuza colocada y fija, con el perno o con ambas piezas a la vez u otras
15 piezas metálicas que interese colocar.

La ejecución de este procedimiento es la siguiente:

20 El molde inferior que ha de recibir la parte externa de la pieza aislante de vidrio está formado por dos partes: una fija y otra movible que se adapta al centro de la anterior.

Lo mismo puede hacerse con la otra parte superior, es decir, con el molde superior que prensa la parte hembra del aislador. A esta parte superior del molde se le adapta el perno o la pieza metálica que interese, de forma que una vez prensada la pieza, puedan desprenderse
25 fácilmente de la matriz, quedando fijos e inseparables de la pieza de vidrio.

30 El contacto íntimo de las piezas de hierro con el vidrio puede dar lugar a (varias) digo: averías y roturas por ser uno y otro material de diferentes característi-



206489

-3-

cas en cuanto a coeficiente de dilatación. Para evitar
ésto se recubre la parte interior de la caperuza metá-
lica, de cartón o tela de amianto de forma adecuada y
el perno a su vez, de una funda de dicho material. Ello
5 no evita que la fijación quede perfecta, pero deja una
capa de material blando entre vidrio e hierro, que per-
mite fácilmente absorber los ligeros (riesgos) digo: mo-
vimientos que puedan tener tanto el vidrio como el hie-
rro, debido a sus diferentes características físicas.

10 Como se deduce de todo lo anterior, el procedimiento
objeto de esta patente implica la novedad de que mien-
tras en el actualmente usado, la fabricación del cuerpo
del aislador de vidrio se ejecuta por prensado o estam-
pación entre dos moldes de acero, en el que se trata de
15 proteger, la caperuza y el perno o las piezas metálicas
que interese fijar, hacen el papel de moldes y éstos,
propiamente dichos se limitan a recibir aquellas piezas
y contenerlas sueltas en su interior, actuando tan solo
para transmitirles la presión necesaria para la forma-
20 ción del aislador.

Cuando el aislador que se ha de fabricar lleva en su
extremo una caperuza y en el otro el perno, éste se adap-
ta a la parte superior del molde, de forma que pueda des-
prenderse fácilmente de la matriz, pero quedará fijo e
25 inseparable del cuerpo de vidrio del aislador, una vez
prensado.

REIVINDICACIONES.

30 PRIMERA.- Nuevo procedimiento de unir o ensamblar
los distintos elementos de los aisladores o piezas in-
dustriales construidos a base de vidrio, caracterizado
por el hecho de que dichas partes metálicas forman todo

206489



-4-

o parte de los moldes en que se prensa o moldea la pieza de vidrio, quedando por este hecho dichas piezas metálicas perfectamente unidas a la pieza de vidrio o cristal, para lo cual se les dá la forma apropiada.

5 SEGUNDA.- Nuevo procedimiento, según reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que las dos partes principales que forman los moldes para el prensado o moldeo de la pieza de vidrio pueden llevar las dos o una de ellas la pieza metálica que ha de quedar fija
10 en el vidrio una vez prensado, para lo cual dichas piezas metálicas pueden formar la totalidad o parte de los moldes necesarios.

15 TERCERA.- Nuevo procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que se pone una capa de cartón o tela de amianto en las piezas metálicas a fin de que al efectuarse el prensado o moldeo del vidrio, quede dicha capa de cartón o tela de amianto interpuesta entre las partes metálicas y el vidrio a fin de que pueda absorber los movimientos propios de todo
20 material expuesto a diferencias de temperatura.

25 CUARTA.- Nuevo procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que las piezas metálicas no se pegan o sujetan posteriormente a la fabricación de la pieza de vidrio o cristal, sino que las mismas quedan fijas al ser prensado el vidrio o cristal, sin que sea precisa ninguna operación posterior de fijación.

30 QUINTA.- Nuevo procedimiento de unir o ensamblar los distintos elementos de los aisladores o piezas industriales contruidos a base de vidrio.

206489



-5-

Todo tal y como queda descrito en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas, mecanografiadas y escritas por una sola cara.

Madrid, 26 de Noviembre de 1952.

JUAN RIBO SIMONT.

P.A.

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'Juan Ribo Simont', written over a horizontal line.