

AÑO 1958

Expediente núm.



248148

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE **INTRODUCCION**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** **INTRODUCCION** por 10 años, en España

a favor de

..... D. Lorenzo LEBEN DONATE , de nacionalidad
..... española domiciliado en Barcelona
calle de Travesera de Gracia núm. 421

por:

..... "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE UNIONES Y ARTICULA-
CIONES DE VIDRIO AUTOLUBRICADAS"

Nº 4609

Agente Sr. Ramón VOLART PONS. -



243148

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de Don Lorenzo LEBEN DONATE

de nacionalidad española

residente en Barcelona, Travesera de Gracia 421

por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE UNIONES Y ARTICULACIONES DE VIDRIO AUTOLUBRICADAS"

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere la presente Patente de Introducción a unos perfeccionamientos en la fabricación de uniones y articulaciones de vidrio autolubricadas, por los cuales se da a conocer en España la ejecución de un nuevo tipo de empalme, fijo o articulado,

5. completamente hermético y fácilmente desacoplable, entre dos elementos cónicos, macho y hembra, tales como embocaduras de tubos, tapones de frascos y utensilios análogos de los corrientemente empleados en laboratorios, evitándose gracias a la realización de las superficies de empalme, dotadas de un material de autolubricación especial, las habituales roturas que en otras clases de acoplamiento tienen lugar como consecuencia de los atascamientos y excesiva adherencia de los elementos acoplados, todo ello debido

10. a la notoria aspereza de las superficies yuxtapuestas sensiblemente

243148



te propicias a la retención de partículas solidificadas procedentes de las soluciones líquidas en contacto con dichas superficies, que evidentemente dificultan el desacoplamiento posterior de las piezas.

5. Se caracterizan dichos perfeccionamientos por consistir, esencialmente, en obtener una adherencia mínima entre las superficies de yuxtaposición y roce de la pieza macho y de la hembra correspondientes aplicando a la primera, una vez han salido una y otra de la operación de rectificado, el cual origina necesariamente el esmerilado del material, un separador plástico, preferentemente de politetrafluoruro de etileno, cuyo separador, de tipo laminar, es de paredes lisas e inicialmente de diámetro ligeramente inferior al del macho, a fin de que su adaptación a presión sobre el mismo impida cualquier fortuito desprendimiento, estando formado este elemento intermedio, que se coloca entre dos superficies granuladas y, eventualmente, entre un macho granulado y una hembra lisa, por una camisa que cubre todo el primero o bien por anillos transversales, sustituibles con igual efecto por tirillas longitudinales, unos y otras retenidos, en tal caso, por sendas ramuras que se labran en el vidrio.
- 10.
- 15.
- 20.

Para mejor comprensión de la presente Memoria descriptiva, se representa un ejemplo ilustrativo no limitativo, de realización de los citados perfeccionamientos según la presente Patente de Introducción, el cual queda convenientemente grafiado en la adjunta lámina de dibujos.

25.

En dicha lámina, las Figs. 1, 2 y 15, 16, representan, por separado, dos fases iniciales de fabricación de un juego de emboaduras tubulares destinadas a empalme mútuo, a partir de cuyas fases se llega, siguiendo un proceso adecuado, a los resultados finales respectivos de las uniones grafiadas en Figs. 12, 13, 14 y 23, 24, 25.

30.

243 148

F. JUL. 19



El proceso de fabricación, en el primer caso, se inicia partiendo de la fase de figuras 1 - 2, en la que las embocaduras macho (1) y hembra (2) presentan sus superficies de contacto (3) y (4) en estado completamente basto, las cuales embocaduras, son

5. posteriormente sometidas a la operación de rectificado, obteniéndose las zonas esmeriladas (3') y (4') representadas en Figs. 3 - 4. En estas condiciones, por lo que respecta a la embocadura hembra (2), puede seguirse bien sea el camino de alisar por medio de un pulidor rotativo (5) la superficie (4') de la misma, según se

10. demuestra en Fig. 6, bien sea el de someter la misma embocadura (2) a una operación termoneumática, que, como se aprecia fácilmente en Fig. 7, se verifica por adaptación conveniente de la embocadura alrededor del noyo (6), de superficie exterior pulida, aspirando el aire interior del mismo y calentando uniformemente

15. dicha zona por medio de la llama del soplete (7), obteniéndose en ambos casos la superficie de extremada lisura (8) que se grafica en Fig. 11. En cuanto a la embocadura macho (1) caben tres posibles disposiciones de adaptación, en su superficie esmerilada, (3'), del material plástico autolubrificante laminar, preferentemente

20. politetrafluoruro de etileno, como queda dicho, el cual puede recubrir aquélla superficie ya sea a base de la camisa (9) de Fig. 8, de los anillos (10) de Fig. 9 o de las tirillas (11) de Fig. 10, éstas y aquéllos convenientemente retenidos por sendas ranuras labradas en el vidrio, consiguiéndose en definitiva

25. las tres clases de empalme autolubricado de Figs. 12, 13 y 14, de las distintas embocaduras macho (1) sobre la embocadura hembra (2) invariablemente lisa.

Dentro del proceso iniciado en Figs. 15-16, el camino seguido para la fabricación de las embocaduras macho (1), con

30. visión del material autolubrificante en sus diversas formas, es idéntico

243148



5. tico al anterior, como se hecha de ver fácilmente a través de Figs. 18, 20, 21 y 22, siendo sometida la embocadura hembra (2), por toda diferencia, a la única y exclusiva operación de rectificado como se muestra en Figs. 17 y 19, verificándose los empalmes entre la susodicha embocadura macho (1) en sus tres formas, y la embocadura hembra (2) esmerilada, en la forma que precisan Figs. 23, 24 y 25.

10. Esta yuxtaposición autolubricada de superficies de empalme lograda gracias a los perfeccionamientos de fabricación constitutivos de la presente Patente de Introducción, no permite en ningún caso, como ya queda dicho, el atascamiento o excesiva adherencia de los componentes a unir, porporcionando empalmes fijos o articulados completamente herméticos y seguros entre piezas de la naturaleza descrita.

15. Serán independientes del objeto de la presente Patente, la forma de realización de los perfeccionamientos de referencia, así como la naturaleza de los elementos vitreos sobre los cuales son llevados a cabo los mismos, siempre que con dichas variaciones no quede alterada su esencialidad.

20.

N O T A

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Introducción:

25. 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de uniones y articulaciones de vidrio autolubricadas, que consisten esencialmente en obtener una adherencia mínima entre las superficies de yuxtaposición y roce de la pieza macho y de la hembra correspondientes aplicando a la primera, una vez han salido una y otra de la operación del rectificado, el cual origina necesariamente el esmerilado del material, un separador plástico, preferentemente de poli-

30.



tetrafluoruro de etileno, cuyo separador, de tipo laminar, es de paredes lisas e inicialmente de diámetro ligeramente inferior al del macho, a fin de que su adaptación a presión sobre el mismo impida cualquier fortuito desprendimiento, estando formado este elemento intermedio, que se coloca entre dos superficies granuladas y, eventualmente, entre un macho granulado y una hembra lisa, por una camisa que cubre el primero o bien por anillos transversales, sustituibles, con igual efecto, por tirillas longitudinales, unos y otras retenidos, en tal caso, por sendas ranuras que se labran en el vidrio.

2ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE UNIONES Y ARTICULACIONES DE VIDRIO AUTOLUBRICADAS.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

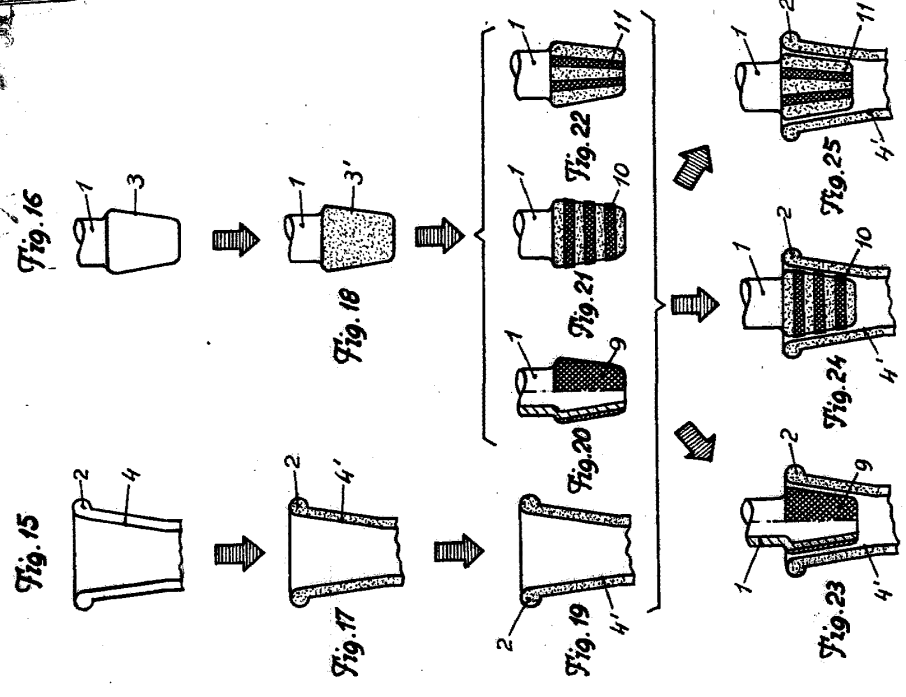
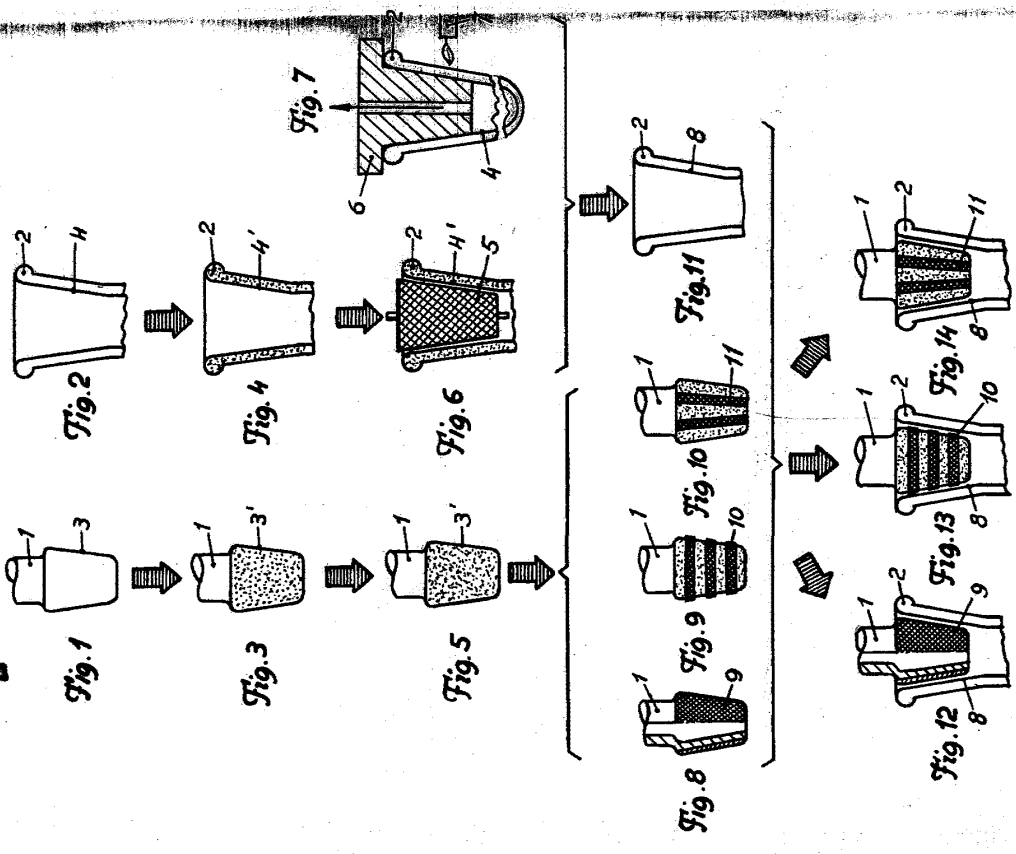
Barcelona, 5 de Julio 1958

P. A.





243148



Barcelona, 5 Julio 1958
P.A.