

2 57779



257779

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por DIEZ años

en España, a favor de la firma INDUSTRIAS METALICAS CASTELLO, S. A., entidad española, establecida en Barcelona c/ Arte nº 98; cuya patente se refiere a:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE SOPORTES PARA TERMÓMETROS".

---

MEMORIA DESCRIPTIVA

5.-

El presente invento se relaciona con la fabricación de soportes para tubos termométricos y más en particular incluye un proceso de fabricación de dichos soportes, mediante el cual se obtiene un nuevo elemento de soporte para los fines expuestos que determinan una perfecta efectividad en el fin para el que es creado, presentando además particulares características que



los distinguen ventajosamente de los soportes utilizados hasta el momento para la misma finalidad, dando origen a un invento totalmente nuevo en sus características de diseño, organización y montaje.

- 5.- Múltiples y variadas han sido las soluciones dadas a la obtención de soportes para tubos termométricos pretendiendo con ellas y con cada una realizar un soporte susceptible de poder expresar la temperatura ambiente para lo cual en dicho soporte se procedía a imprimir la escala de referencias y posteriormente adosar en este soporte el termómetro en forma conveniente y coincidente con una temperatura tipo, en la cual queda fijada definitivamente la posición del tubo termométrico con respecto a la escala graduada imprimida en el soporte.
- 10.-
- 15.-

- 20.- Que la efectividad del sistema así creado depende directamente de la invariabilidad en posición del tubo termométrico, con respecto a la escala graduada imprimida en el soporte, a fin de determinar esta invariabilidad, de manera absoluta se procedió a dar al dispositivo un sinnúmero de soluciones, encaminadas todas ellas a fijar en posición el tubo termométrico con respecto al soporte.
- 25.-

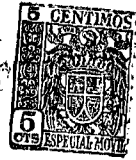
Las soluciones adoptadas para la fijación anteriormente referida, pueden sintetizarse en

30 ABR



la unión del tubo termométrico al soporte, bien mediante colas o mastic de propiedades adherentes óptimas o bien por un sistema de engarzado o engrapado de dicho tubo al soporte.

- 5.- Una solución del invento aquí preconizado viene determinada por la impresión en el soporte de una acanaladura de configuración conveniente, a fin de recibir en ella al cuerpo del tubo termométrico, de forma que quede fijado automáticamente dicho tubo con respecto al soporte y por consiguiente a la escala termométrica en el impreso. La fijación de dicho tubo termométrico al soporte podrá verificarse bien por un engrapado o por el empleo de un mastic o cola adecuada para este fin.
- 10.-
- 15.- Aunque la imposibilidad de poder definir concretamente cada una de las múltiples transacciones que son posibles mediante el empleo de los perfeccionamientos introducidos, pasamos a continuación a dar un relato extenso de una forma particular de realización de este tipo de soporte.
- 20.-
- 25.- El invento aquí preconizado estaría constituido por un elemento laminar rígido, sobre el cual se colocaría una masa porosa y elástica, por ejemplo en materia esponjosa, de configuración análoga a la base rígida antes mencionada. Cubriendo el conjunto antes citado se hallaría una envolvente plástica constituida por dos hojas, una que se



adaptaría por una de sus caras al soporte rígido y otra segunda que cubriría por la cara opuesta a la materia porosa, procediéndose mediante troquelado a la impresión de una acanaladura central.

5.-

En la superficie exterior de esta sustancia porosa y sobre la acanaladura quedaría fijado al tubo termométrico. La unión de estas dos hojas de material plástico se realizarían en sus bordes a expensas de un procedimiento adecuado de soldadura

10.-

eléctronica.

Una vez se haya comprendido con mayor claridad el conjunto del invento, otros detalles y características se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que a continuación

15.-

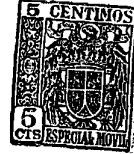
se dá, en la que se exponen los detalles más particulares de la idea del invento, como asimismo de los medios que para su puesta en práctica pueden emplearse. Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a un posible caso

20.-

de realización práctica, sin embargo el invento no queda limitado exáctamente a los detalles que aquí se exponen, debiendo ser considerada desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

25.-

Una idea más amplia de los perfeccionamientos que aquí se precognizan la proporciona la siguiente descripción, en la que se hace referencia a la lámina de dibujos que a esta memoria se



acompaña en la que de manera un tanto esquemática y tan solo por vía de ejemplo se representan los detalles preferidos por la idea del invento. En estos dibujos, se emplean marcas de referencias semejantes para indicar piezas y partes que se corresponden en las diferentes vistas representadas, cuyas piezas, detalles y organización se definen de una manera específica en el transcurso de esta memoria y después se concretan en las notas reivindicatorias finales.

5.-

10.-

En dichos planos:

La figura 1ª., representa un corte sección dado al soporte aquí preconizado, a fin de hacer patente la disposición de los distintos elementos que lo componen.

15.-

La figura 2ª., indica una vista frontal del elemento ya terminado.

20.-

De conformidad con los párrafos anteriores la figura 1ª., indica un corte sección del elemento soporte, en el cual se indica con el número -1- la lámina rígida que lleva adherida a una de sus caras la materia porosa y elástica -2-. asimismo con los números -3- y -4- se señalan las láminas plásticas que envuelven el conjunto antes mencionado. Con los números -6- y -5- se indica respectivamente las depresiones originadas por el troquelado de la pieza para el albergue en ellas del tubo y el depósito de las sustan-

25.-



- 5.- cias colorantes dilatadas. Finalmente y con el número -7- se expresa el punteado que por soldadura electrónica se verifica en los bordes de las dos láminas antes referidas y envoltentes del soporte rígido y las sustancias esponjosas, dicha unión o soldadura determina un perfecto cierre de los elementos que las piezas laminares envuelven.
- Se comprenderá fácilmente después de observados los dibujos y la descripción que de ellos acabamos de efectuar, que el actual invento proporciona una construcción sencilla y efectiva, que puede ser llevada a la práctica con gran facilidad, asegurando la obtención de una manufactura relativamente económica.
- 10.- Este detalle de economía adquiere gran importancia si se considerará en los términos de una producción en gran escala, ya que es evidente que en el mercado puede absorber cantidades muy considerables de estos dispositivos y cualquier pequeño ahorro logrado mediante la aportación de ciertas mejoras en su fabricación puede adquirir elevadas proporciones.
- 20.- Se reitera que en el objeto que constituye el actual invento serán susceptibles de introducirse todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que
- 25.-



se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

5.- Igualmente se hace constar a los efectos oportunos que el objeto que constituye esta patente no se ha dado a conocer en España, se viene llevando a efecto en MILAN, por la firma OPRA, establecida en Via Pietro Mastani, 24 MILAN (Italia).

NOTA

10.- Se declaran como de novedad y propiedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:

REIVINDICACIONES

15.- 1ª.- Procedimiento de fabricación de soportes para termómetros, de acuerdo con el cual se constituye un soporte rígido formado por una placa, sobre el cual se sitúa una masa esponjosa determinando el conjunto así creado, dos caras una rígida y otra elástica.

20.- 2ª.- Procedimiento de fabricación de soportes para termómetros, caracterizado por el hecho de disponer los elementos objeto de la reivindicación 1ª, entre laminas de material plástico, una por debajo de la placa de soporte y otra sobre la masa esponjosa, cuyas láminas se adaptan sobre el conjunto, envolviéndolo totalmente.

25.- 3ª.- Procedimiento de fabricación de soportes para termómetros, caracterizado por el hecho de



5.- producir mediante troquel sobre la cara elástica del soporte una depresión en la que se adapta y retiene el termómetro caracterizándose además por el hecho de producir una soldadura marginal que une los elementos laminares envolventes del conjunto.

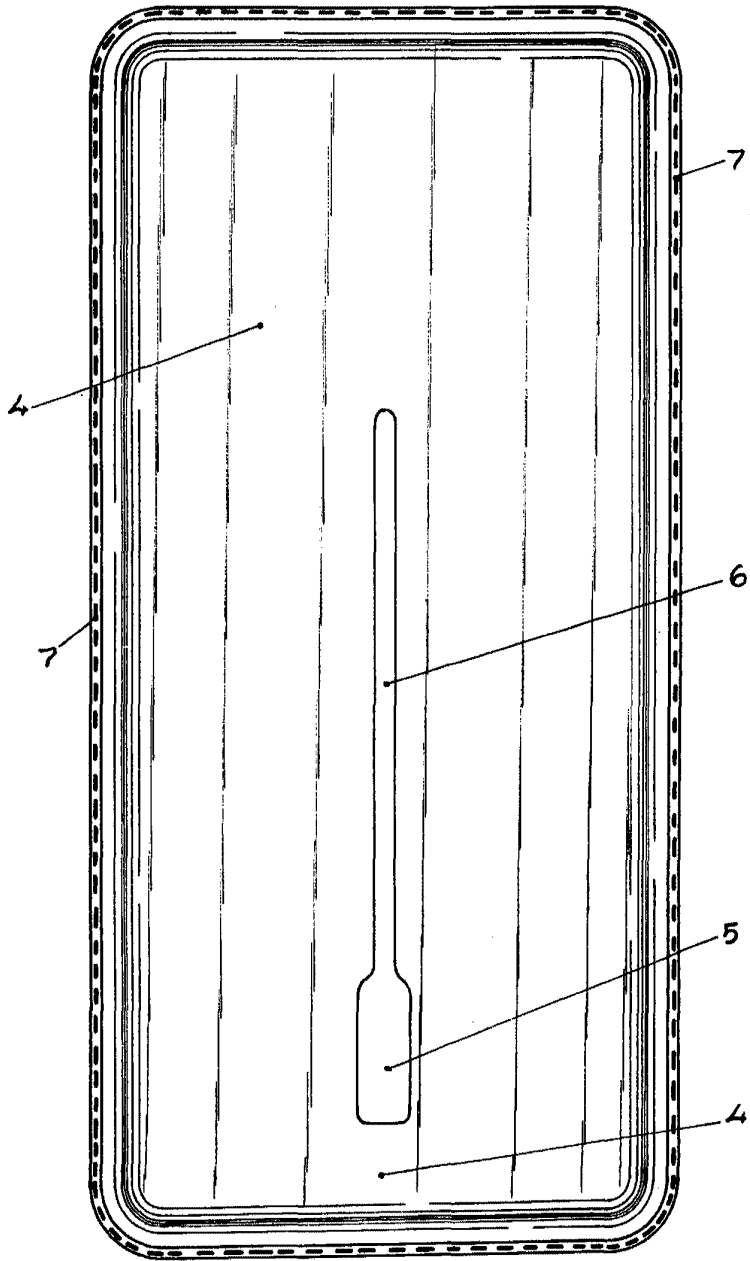
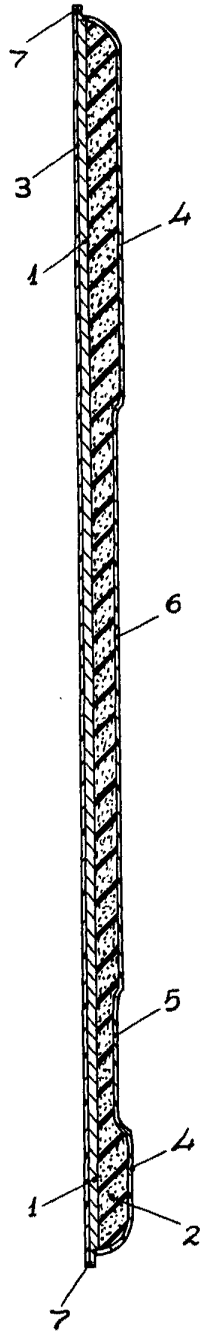
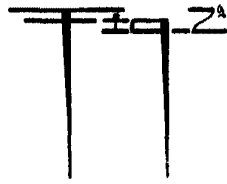
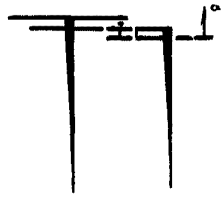
4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE SOPORTES PARA TERMOMETROS".

10.- Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de OCHO hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid 30 de Abril de 1.960

SECRETARÍA DE FISCALÍAS

50779



MADRID 30 ABRIL 1960.-  
P.A.E. GONZALEZ-VACAS.-

ESCALA VARIABLE.-