



277423

277423

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA MANERA DE INVENCIÓN POR VENTILADORES EN SERVICIO A
FAYOS DEL DON ENRIQUE VISUM VASUL, EN FACIONASIDAS MEXIC-
IA, RESIDENTE EN BARCELONA, Pº de Montjuich nº 43.

sobre.

SERIE DE FABRICACION DE MOTOSES HIDRAULICOS.



932

277423

5.- La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho de fabricación y explotación en exclusiva, sobre las mejoras que se concretan en la patente en curso, por perfeccionamientos en la fabricación de depósitos hidráulicos, con destino preferente a la contención y descarga del agua de las instalaciones sanitarias.

10.- El nuevo concepto que preside la esencialidad de estos perfeccionamientos, atiende particular y preferentemente a la eliminación absoluta de las anteriores contingencias y percances derivados de la formación del hollín calcáreo y de los óxidos, consustanciales con la composición metálica de tal clase de depósitos, solucionando los inconvenientes expuestos mediante la utilización de productos y que no solo sean inatacables por la corrosión, sino que a la vez reúnan condiciones de ligereza de peso, oportunas para simplificar y mejorar el proceso de fabricación y los resultados obtenidos.

15.- Otra de las condiciones que se resuelven con el presente perfeccionamiento, es la de reducir de modo manifiesto el grosor y peso de los tabiques, lo mismo que la concreción en forme elementales que otorguen al depósito las posibilidades máximas de eficacia en el cometido de almacenamiento y contención de una cantidad de agua, cuyo peso y volumen, no llegue a sobrepasar la capacidad de resistencia de los elementos que construyen el recipiente formado.

20.- Desde el punto de vista mecánico, la característica fundamental del perfeccionamiento radica en mantener el máximo de adelgazamiento en las paredes componentes del depósito extendiendo dicho aligeramiento (tanto de material como en peso) a la mayor parte del área de las citadas paredes, concentrando en los puntos que sean geométricamente la clave de la resistencia la acción de otros elementos destinados a aportar la energía de constitución que sea necesaria.

25.-

30.-



277423

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la que se ha representado el ejemplo demostrativo de la realización del perfeccionamiento.

5.- En el plano, la Figura 1ª., dibuja en alzado, el aspecto exterior del depósito hidráulico, visto por su parte mas amplia.

La Figura 2ª., representa el corte seccional medio, del depósito, efectuado por el plano CD de la Figura 1ª.

10.- La Figura 3ª., esquematiza la planta del depósito, visto por la sección practicada al nivel de AB en la Figura 1ª.

La Figura 4ª., corresponde al seccionamiento por el plano EF de la Figura 2ª.

15.- Y la Figura 5ª., es un esquema en perspectiva de una zona angular del depósito.

Con arreglo a lo diseñado, la cara interna de la pared posterior (6) Fig. 4ª., es la más demostrativa de la presencia de los listones lineales (7) que se distribuyen con un paralelismo vertical, partiendo del hecho de la coincidencia prevista de dos de dichos listones, con los lugares de situación de los orificios (8) destinados a determinar el paso de los elementos de fijación y sustentación del recipiente.

20.- Según la Figura 1ª., toda la parte superior del depósito, ostente visiblemente por el exterior, la presencia de una zona regular y normal (9) que se mantiene constante en su grosor, el de mayor diámetro de todas las zonas, en el que no se aprecia ningún relieve y en el que se insertan el resto de las perforaciones (10) destinadas a los empalmes de instalación/de los tubos conductores del agua.

30.- A partir del límite inferior de esta zona, es desde donde los listones descendentes, empiezan a ser ostensibles en su volumen, tal como se aprecia en las Figuras 2ª y 4ª, vistos lateralmente sobre la superficie normal del tabique de fondo (11)



5.- En la Figura 3ª., se pone de manifiesto que la superficie del fondo (12) es la más reforzada, ya que sobre toda ella, es donde descansa el peso de la cantidad de agua de la carga total, y por existir en su centro, el orificio (13) destinado a recibir el empalme de la cañería de descarga. Para ello, los listones (14 y 15) se cruzan centralmente recibiendo además en los bordes del orificio, la afluencia de otros dos listones (16) y (17) que son las diagonales del rectángulo de la base.

10.- Las cuatro paredes del depósito que se ven seccionadas por el nivel AB de la Figura 1ª., muestran el contorno de los relieves correspondientes a los listones verticales (7), los cuales según puede apreciarse, se prolongan angularmente hasta llegar a enlazarse con los listones diagonales de la base.

15.- La Figura 5ª., son una perspectiva parcial de uno de los ángulos y vértices del depósito, demuestra que la curvatura que adoptan las aristas (18), crea la consistencia y rigidez que sustituye a la ausente acción de engrosamiento auxiliares en dichos lugares.

20.- Con todo ello se ha descrito el ejemplo que define claramente la contextura derivada del perfeccionamiento, siendo susceptible de experimentar variantes, en cuanto a cantidad y distribución de los listones, así como en detalles de calidad y dimensión, con lo que no se altera ni modifica la esencialidad prevista.

25.- F O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

30.- 1ª.- Sistema de fabricación de depósitos hidráulicos, caracterizados por comprender en el proceso de moldeamiento de tabiques de reducido grosor, el establecimiento previo de elementos dotados de un mayor grado de resistencia, consistentes en listones lineales que, constituyendo una red de costillares dis-



277423

tanciados equitativamente, ocupan estratégicamente los lugares en que es mayor la necesidad de refuerzo ante la presión del peso del agua, como son los plenos de inscripción de los orificios relacionados con el montaje del depósito, con la finalidad de sumar conjuntamente en todos los puntos de la estructura del recipiente formado, una resistencia a la torsión y a la rotura, mayor que la presión del peso del agua contenida.

5.-

2a.- Sistema de fabricación de depósitos hidráulicos, según la reivindicación 1a., caracterizado porque el amazón de listones que se citan, entren en la fase de moldeo, a formar parte integrante y compositiva de la masa uniforme que determina el cuerpo del depósito, con la particularidad de que en la superficie externa de las paredes perfectamente lisa, pasan a ser invisibles e inapreciables teniendo un ligero relieve en las caras laterales internas y con algún mayor volumen en la cara interna de la base del depósito, resultando como área de mayor grosor después del moldeo toda la zona marginal de la boca superior, en la que se encuadran como puntos de mayor vulnerabilidad los orificios destinados a la suspensión de todo el peso del conjunto.

10.-

15.-

20.-

3a.- Sistema de fabricación de depósitos hidráulicos, caracterizado porque el amazón de listones que se cita en la reivindicación 1a., al incorporarse a la base del depósito, concurren todos ellos en las diagonales y bisectrices del rectángulo formado a fin de converger en el punto central donde la implantación del orificio mayor correspondiente a la salida, requiere una acumulación de elementos de resistencia.

25.-

4a.- Sistema de fabricación de depósitos hidráulicos, según la reivindicación 1a., caracterizado porque en la curvatura que se le otorga a las partes zonas del contorno de la base así como en las cuatro laterales reduce la razón de su fortaleza y razón de la ausencia de relieves en dichas zonas limales.

30.-



277423

Se.- SISTEMA DE COMUNICACION DE DISPOSITIVOS MECANICOS.

Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 17 de mayo de 1962

277423

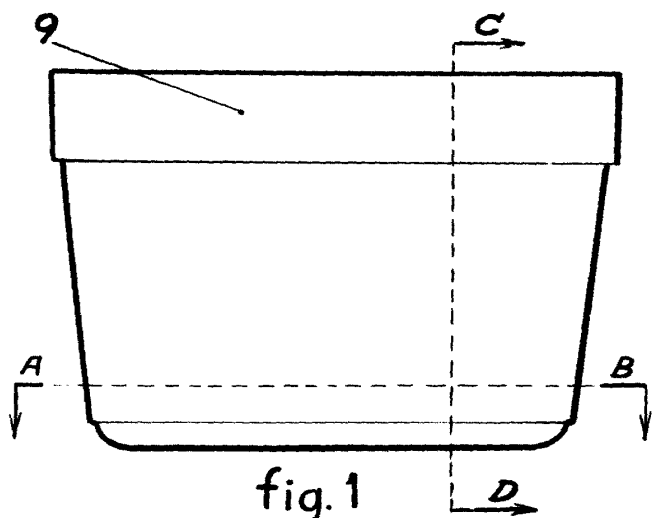


fig. 1

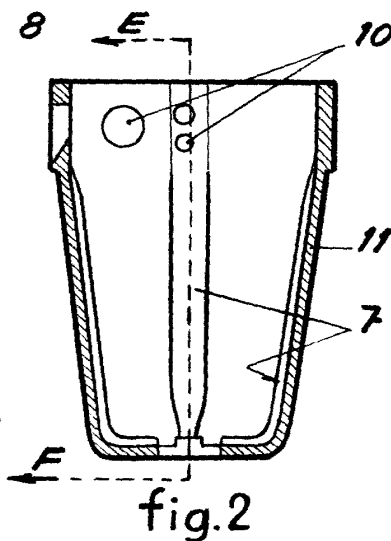


fig. 2

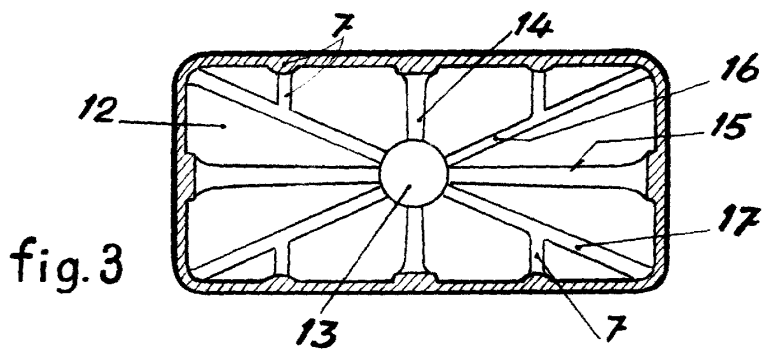


fig. 3

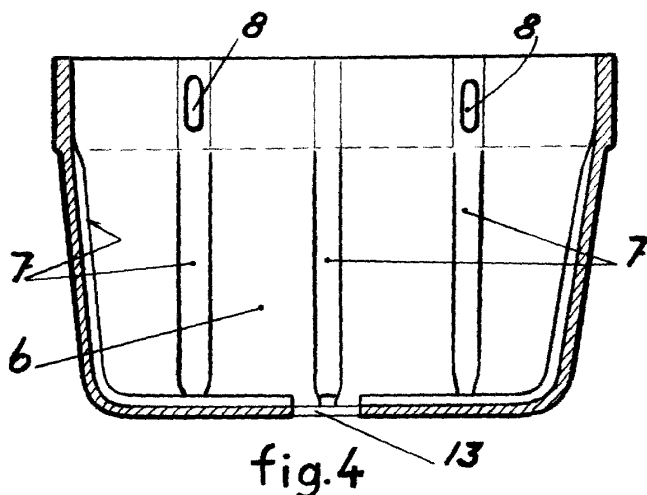


fig. 4

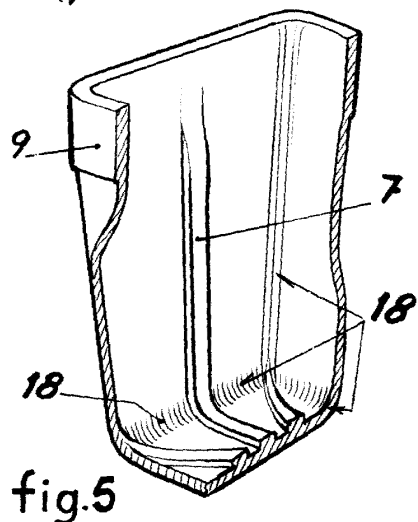


fig. 5

Escala variable

A