

473817



A2 413.817 760216 BOLD 29/10

SEGUNDO CERTIFICADO DE ADICION
=====

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía, a
favor de:

ADAIBRA, S.A.

entidad española, domiciliada en San Boi
de Llobregat (Barcelona), Ctra. de Cala-
fell, Km. 9,1, relativo a:

"MEJORAS EN LA PATENTE DE INVENCION NUM.
306.125 POR PERFECCIONAMIENTOS EN LA FA-
BRICACION DE GASIFICADORES PARA LIQUIDOS"

=====



413817

Los cortes son eventualmente ejecutados según distribuciones o alineaciones determinadas al objeto de que las orientaciones de los orificios de paso tengan lugar en las formas deseadas. - - - - -

5. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

10. Figura 1, representa, en vista frontal, una porción de plancha metálica dotada de orificios para paso de gases, realizados según la invención. - - - - -

Figura 2, corresponde a una sección de la figura anterior, según la línea II-II. - - - - -

15. Una pieza metálica 1 de tipo duro, que en el presente ejemplo gráfico consta de una parte plana 2 y de una falda exterior 3 con reborde periférico 4, presenta una pluralidad de cortes 5 de forma redonda, interrumpidos por dos puntos diametralmente opuestos 6a y 6b, dando lugar a unos discos 7 que se mantienen unidos a la parte plana 2 precisamente por dichos puntos. - - - - -

20. Los mencionados discos 7 son objeto de curvado para darles perfil acanalado por la cara exterior, en arco de circunferencia, por lo cual las dos mitades de cada disco divididas por la línea ideal que relaciona por puntos 6a y 6b en oposición diametral, presentan elevación gradual. Esta disposición
25. proporciona para cada uno de dichos discos 7, dos medios cor-

413817



tes 5 que significan dos pasos para gases. - - - - -

5. En consecuencia, según sea mayor o menor la curvatura comunicada a los discos 7, se consigue mayor o menor calibre de paso. Además, es factible disponer los orificios en la profusión y distribución convenientes, así como el orientar los cortes 5 en la forma deseada a efectos de lograr el oportuno encauzamiento de paso de los gases. - - - - -

10. El proceso mecánico para formar los cortes 5 y curvar los discos 7, es tal que ambos efectos se consiguen conjuntamente en una misma operación de estampado, para cualquier dimensionado de aquellos elementos. - - - - -

15. Pues bien, se ha podido comprobar que esta misma técnica es aplicable, no solo a gases destinados a saturar una masa líquida, sino a todos aquellos casos en los que convenga determinar paso selectivo de un fluido al que hay que desproveer de materias en suspensión. - - - - -

20. Concretamente, dicha determinación de deformaciones y prominencias en una plancha o chapa que luego se conforma en embudo o elemento semejante, es de alto interés en los aparatos destinados a la preparación de infusiones de todas clases, tales como de café, té, y análogas. - - - - -

25. Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique su esencialidad. - - - - -

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

413817



REIVINDICACIONES

1.- Mejoras en la Patente de Invención núm. 306.125, por "Perfeccionamientos en la fabricación de gasificadores para líquidos", en la cual se protege el estampar con matrices, sobre tubos construídos con metales duros y de cualquier espesor, una serie de deformaciones o prominencias, con corte en una de sus bases, los cuales cortes determinan paso de gases del calibre preestablecido que es función de la aplicación y del paso del gas exigido, siendo este paso del tamaño que se desee, llegando incluso a ser prácticamente invisible a simple vista, caracterizadas porque los cortes se realizan en trazo sustancialmente redondo, interrumpido por dos puntos diametralmente opuestos, por los que el material recortado se une al resto de la plancha metálica, de modo que dicho material recortado por dos medios cortes forma un disco que es alabeado en concavidad, por elevación de las dos mitades del disco divididas por la línea diametral que relaciona los dos puntos de unión mencionados. - - - - -

2.- Mejoras en la Patente de Invención núm. 306.125, según la reivindicación anterior, caracterizadas porque los cortes para formación de pasos, son eventualmente ejecutados según distribuciones y/o alineaciones determinadas al objeto de que las orientaciones de dichos pasos tengan lugar en las formas deseadas. - - - - -

3.- "MEJORAS EN LA PATENTE DE INVENCION NUM. 306.125, POR PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE GASIFICADORES PARA LIQUIDOS". - - - - -

ME

413817



Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos figuras que la ilustran.

RECIBO

M. L. ...

ME

nsc.



FIG. 1

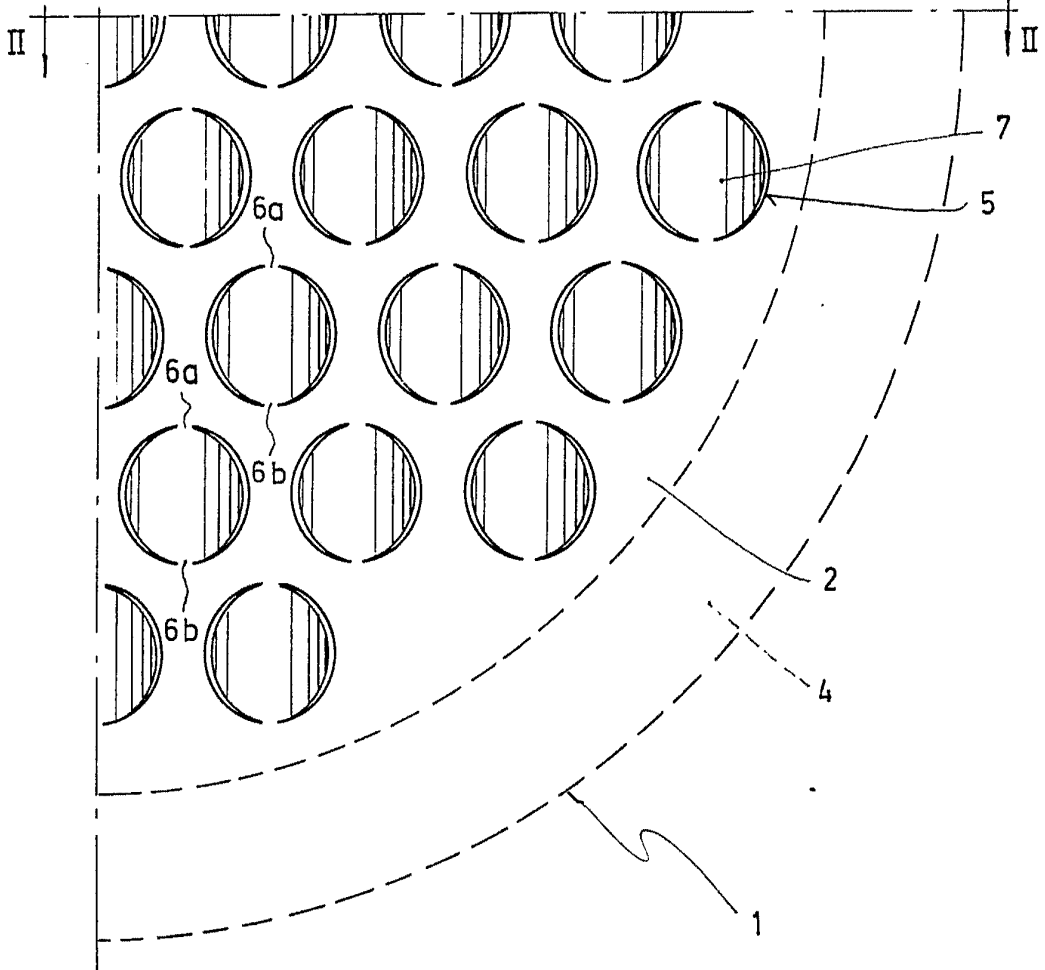
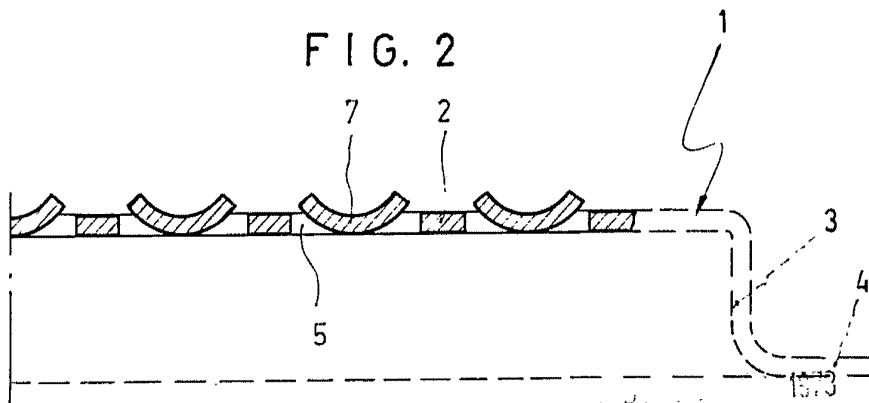


FIG. 2



INVENTOR: M. CUELL SUÑOL

M. C. CueLL Suñol