



ESPAÑA

19 ES	11 21	NUMERO <b>451577</b>	10 A1
	22	FECHA DE PRESENTACION	

**PATENTE DE INVENCION**

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
------------------------------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL <b>B23K</b>	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
------------------------	---	--------------------------------------

54 TITULO DE LA INVENCION  
**"UNION DE DOS PIEZAS FORMANDO UN TODO ESTANCO A LA PRESION".**

71 SOLICITANTE (S)  
**D. Juan ESPEL BESORA**

DOMICILIO DEL SOLICITANTE  
**Talleres IBER, S.A. SABADELL - c/ Cuba s/n.**

72 INVENTOR (ES)  
**el mismo solicitante**

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE  
**DR M.C. Morgades Manonelles**

UNE A - 4 MOD. 3/66  
**CONCEDIDA**

UTILICESE COMO PRIMERA PAGINA DE LA MEMORIA

**30 JUN. 1977**

**POOR  
QUALITY**

La presente Patente de Invención tiene por objeto, conforme indica su enunciado en la "UNION DE DOS PIEZAS - FORMANDO UN TODO ESTANCO A LA PRESION", cuya principal característica es la de ofrecer una unión estanca y resistente a cualquier esfuerzo, por lo que cumple su misión para la que específicamente ha sido concedida con una seguridad y eficacia máxima.

La Patente de Invención que motiva el presente expediente se caracteriza por efectuar la unión estanca de dos piezas previamente conformadas siguiendo ciertas reglas - que más adelante se detallan, mediante la aplicación de metal fundido en su punto de unión.

Otros detalles y características de la actual Patente se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que a continuación se dá, en que se hace referencia a los dibujos que a esta Memoria se acompaña en la que, de manera un tanto esquemática, se representan los detalles preferidos de la Patente. Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a un caso posible de realización práctica, pero la Patente no queda limitada exactamente a los detalles que allí se exponen; por tanto esta descripción debe ser considerada desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

La figura 1 representa una de las dos piezas previamente conformadas a la que se le ha efectuado en el punto en que se desea efectuar su unión una entalla de forma -

triangular siguiendo el procedimiento que se detalla en las descripciones de las diferentes figuras que componen la Patente de Invención y que al confrontar dos entallas pertenecientes respectivamente a cada una de las dos piezas a unir se consigue una cavidad dispuesta a recibir el material fundido de lograr la unión estanca entre ambas.

La perfecta realización de la unión de ambas piezas se realiza principalmente en la buena conformación de las respectivas entallas que logran aportar la máxima superficie de contacto al metal fundido y a la vez formar una especie de embudo con lo que la unión será aún más efectiva si cabe, asimismo dada la pequeña superficie del material fundido que se obtiene al efectuarse el completo llenado de la cavidad anteriormente descrita permite eliminar el sobrante de dicho material y seguir el perfil formado al estar unidas las dos piezas.

La figura 2 representa la misma vista descrita en la figura 1, a la que se le ha situado un eje de coordenadas cuyo centro coincide con el vértice de la entalla a fin de definir perfectamente la situación de los lados de la misma en los cuadrantes de las coordenadas.

La figura 3 corresponde a la entalla descrita en las anteriores figuras en la que la prolongación de uno de sus lados respecto a la abscisa se forma un ángulo  $\alpha$  el cual queda comprendido en el 2º cuadrante, es decir, con una graduación superior a los 90º e inferior a los 180º.

La figura 4 corresponde a la misma entalla descrita en la anterior figura en la que la prolongación del otro de sus lados respecto a la ordenada se forma un ángulo  $\beta$  que queda comprendido en el 4º cuadrante, es decir, con una graduación superior a los 270º e inferior a los 360º.

La figura 5 representa una vista del conjunto formado en la que puede verse la confrontación de las entallas respectivas de las piezas unidas 51 y 52 al ocupar la cavidad así formada 53 por la adición de material fundido.

Se comprenderá, después de observados los dibujos y la explicación que hemos efectuado de ellos que la Patente de Invención que motiva el presente expediente se caracteriza en efectuar la unión estanca de dos piezas previamente conformadas a las que se les ha realizado respectivamente una entalla de forma triangular situada en el punto en que se desea efectuar su unión estanca mediante la adición de metal fundido, uno de cuyos lados forma un ángulo que lo llamaremos  $\alpha$  entre su prolongación y la abscisa de la coordenada cuyo centro se sitúa en el vértice de la entalla y el otro de sus lados forma un ángulo  $\beta$  con la ordenada de la misma coordenada, el ángulo  $\alpha$  al situarse en el 2º cuadrante estará comprendido entre los 90º y los 180º sin ser nunca igual a ellos, mientras que el ángulo  $\beta$  al situarse en el 4º cuadrante estará comprendido entre los 270º y los 360º sin ser nunca igual a ellos.

Se comprenderá que la Patente que motiva la presente memoria, después de observarse los dibujos y la explicación que de ellos se ha dado, que proporciona una unión estanca sencilla y efectiva que puede ser llevada a la práctica con gran facilidad, constituyendo, sin duda alguna, un resultado industrial.

Se hace constar, a los efectos oportunos, que en el objeto que constituye la presente Patente podrán introducirse todas aquellas variaciones y modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando con las variantes que se introduzcan, no se altere o modifique la esencia de la Patente de Invención que queda resumida en la siguiente Nota Reivindicatoria.

## NOTA REIVINDICATORIA

1ª - "UNION DE DOS PIEZAS FORMANDO UN TODO ESTANCO A LA PRESION", caracterizado porque dicha unión se efectúa mediante la aplicación de metal fundido en dos piezas previamente conformadas.

2ª - "UNION DE DOS PIEZAS FORMANDO UN TODO ESTANCO A LA PRESION", porque cada una de dichas piezas presenta en su punto de unión una entalla de forma triangular formando un receptáculo que al ser llenado mediante la aplicación de metal fundido se procede a su unión.

3ª - "UNION DE DOS PIEZAS FORMANDO UN TODO ESTANCO A LA PRESION", porque al situarse en el vértice de la entalla un centro de coordenadas, la prolongación de uno de sus lados con la abscisa forma un ángulo que se sitúa en el 2º cuadrante, siendo por tanto dicho ángulo superior a 90º e inferior a 180º.

4ª - "UNION DE DOS PIEZAS FORMANDO UN TODO ESTANCO A LA PRESION", según la anterior reivindicación porque el otro de sus lados forma con la ordenada un ángulo que se sitúa en el 4º cuadrante, siendo por tanto dicho ángulo superior a 270º e inferior a 360º.

5ª - "UNION DE DOS PIEZAS FORMANDO UN TODO ESTANCO A LA PRESION", según las anteriores reivindicaciones que se caracteriza porque dichas entallas presentan la máxima superficie de contacto al metal fundido y que por la forma poligonal, convexa que se consigue al confrontar dos entallas logran una unión estanca sencilla y efectiva.

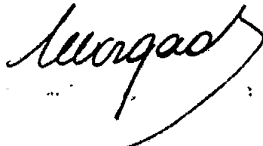
6\* - "UNION DE DOS PIEZAS FORMANDO UN TODO ESTANCO A LA PRESION".

5 Todo tal y conforme se describe en la presente Memoria, la cual consta de siete hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustran.

JUAN BEPEL BESORA

P.A.

Madrid, 16 SEP. 1976

  
A large, stylized handwritten signature in dark ink, appearing to read 'Bepel Besora', is written over a faint rectangular stamp or grid.

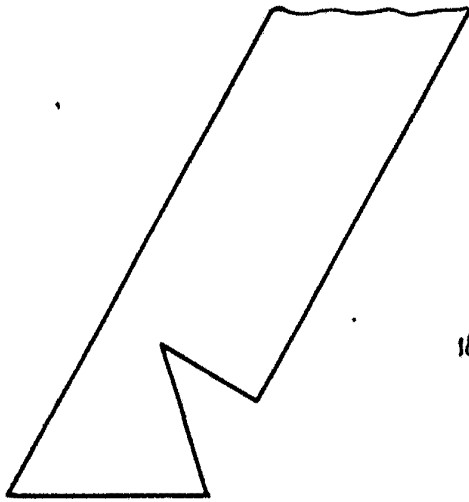


FIG. 1

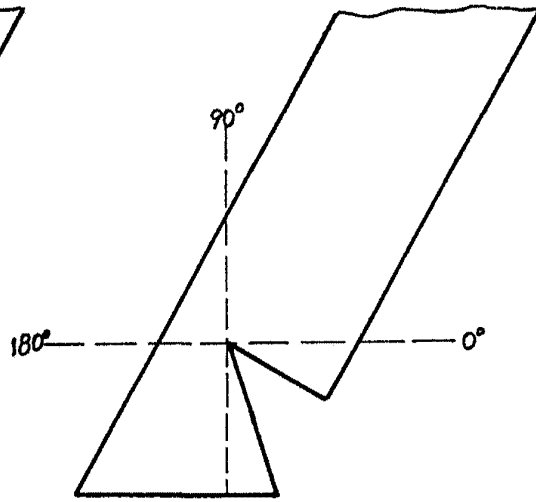


FIG. 2

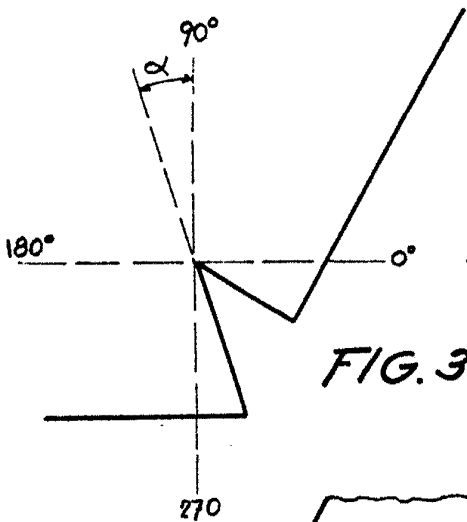


FIG. 3

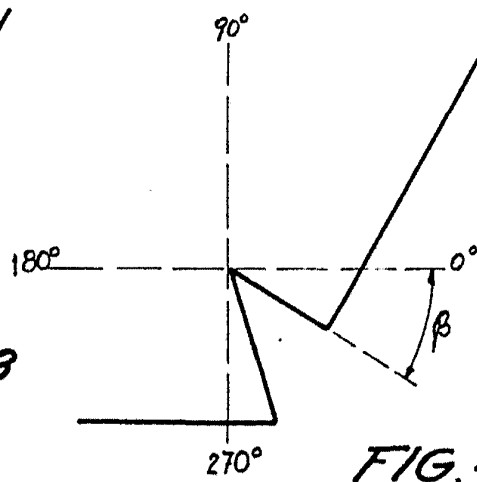


FIG. 4

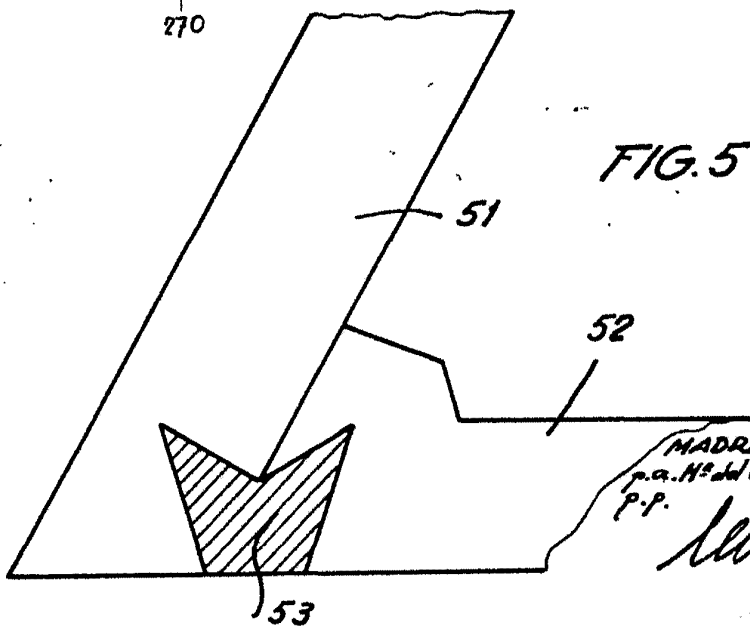


FIG. 5

MADRID. 16 de Sept. 1.976  
p.a. N.º del German Bergadts y Navarrelto  
P.P.  
*Alvargado*

ESCALA CONVENCIONAL