

49896



MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

a favor de D. FRANCISCO DUCH CLARÁ, de nacionalidad Española,  
residente en Gerona y domiciliado en la calle del Carmen s/n  
por: "TORNO PARA LA FABRICACION DE TUBOS CENTRIFUGADOS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

El nuevo Torno que se trata de patentar, presenta sobre los hoy conocidos varias ventajas que resaltan de su forma y constitución y que permiten simplificar y reducir las operaciones de fabricación de tubos centrifugados.

5. Consiste esencialmente la nueva máquina en un torno provisto de una bancada sobre la que se fijan mediante unos cojinetes, los ejes de volteo, uno de los cuales, recibe el movimiento de un elemento motor y en los extremos libres de dichos ejes se fijan unas platinas a las que se acoplan por uniones desmontables los platos porta-moldes y mediante interposicion de discos elásticos; los platos porta-moldes presentan rebajes escalonados de diámetros de distintas medidas.

10. En el nuevo torno, el eje desliza en el interior de una dolla, guiado, por una regata que impide su giro, cuya dolla  
15. gira entre dos rodamientos y apoya sobre otro rodamiento que



ejerce presión sobre el extremo de la misma.

El nuevo torno vá provisto de unos soportes desliza-  
tes en el interior de unas guías y accionados a través de un  
sistema de engranajes y provistos de un índice que señala sobre?  
20. una escala la distancia del extremo del soporte el eje de giro teóri-  
co del tubo.

En el torno que describimos, el molde es de forma cilín-  
drica, está partido longitudinalmente y provisto en los bordes la-  
terales de una de las mitades de un pasamanos y se fija mediante  
25. unas abrazaderas desmontables y unos discos terminales.

Sin que ello signifique restricción alguna en el ob-  
jeto de muestra solicitud y únicamente a título de ejemplo para  
aclarar la descripción dada, en lo que sigue y en los planos ad-  
juntos nos referiremos a un caso concreto de aplicación práctica  
30. del nuevo Modelo.

Consta el nuevo torno de una bancada rígida (1) sobre  
la que se fijan los cojinetes (2) o soporte de los ejes de volteo.

El eje (3) recibe el movimiento de un elemento motor,  
en el plano adjunto la transmisión se efectua por correas trapezoi-  
35. dales (4), en el extremo de dicho eje se fija una platina (5) a la  
que se acopla por uniones desmontables el plato porta-moldes (6),  
para subsanar las diferencias de alineación de los ejes entre el  
plato porta-moldes (6) y la platina (5) se interpone un disco de  
material elástico (7).

40. El plato porta-moldes (6) de forma adecuada, presenta  
unos rebajes circulares (8) de diámetros diferentes, permitiendo  
adaptar al mismo moldes de varias medidas.

El eje (9) puede deslizarse en sentido axial, para  
permitir la fijación de los moldes y adaptarse a diferentes me-  
45. didas de los mismos, para ello el eje se desliza en el interior



SEP 1953

de una dolla (10) convenientemente guiado por una regata que no permite su giro, dicha dolla gira en dos rodamientos (11) en el extremo de dicho eje y mediante un rodamiento axial (12) se ejerce una presión por un sistema adecuado (hidraulico, mecánico ect) en el plano adjunto dicha presión se ejerce por un tornillo (13) que se fija en el lugar cercado por un elemento de retención (14).

Para facilitar la operación de fijar los moldes al torno en la bancada y en la parte correspondiente a la posición de los moldes, se fijan dos guias (15) en cuyo interior se deslizan dos soportes (16) sobre los cuales se apoyan los moldes antes de sujetarlos con la porta-moldes; estos soportes van accionados por un juego de engranajes cónicos (17), de modo que se graduan en altura y permiten apoyar en los mismos, moldes de diferentes diámetros.

Asimismo el soporte deslizante presenta una aguja indicadora (18) que marca sobre un índice fijo la distancia entre la parte superior del soporte y el eje de simetría del torno de este modo se evita tantear la posición correcta de los moldes antes de su sujeción.

El molde de fabricación (19) de forma cilíndrica esta partido longitudinalmente, una de estas mitades presenta un pasamano (20) soldado o fijado en sus bordes, este pasamano sirve de guía para la correcta posición de la otra mitad, el conjunto va ligado por unas abrazaderas desmontables (21).

En los extremos del molde se acoplan unos discos (22) de forma adecuada y que son los que están en contacto con los platos porta-moldes.

No alteraran la esencialidad del nuevo Torno aquellas variantes de detalle, forma accidental, o decorativa, materiales



empleados en su construcción y otras que no alteren o cambien fundamentalmente las características principales descritas.

NOTA:

Este Modelo se caracteriza por:

80. 1º - Torno para la fabricación de tubos centrifugados provisto de una bancada sobre la que se fijan mediante unos cojinetes, los ejes de volteo, uno de los cuales, recibe el movimiento de un elemento motor y en los extremos libres de dichos ejes se fijan unas platinas a las que se acoplan por uniones desmontables los
85. platos porta-moldes y mediante interposición de discos elásticos los platos porta-moldes presentan rebajes escalonados de diámetros de distintas medidas.
- 2º - Torno para la fabricación de tubos centrifugados, según reivindicación primera en el que el eje desliza en el interior de una dolla, guiado por una regata que impide su giro cuya dolla gira entre dos rodamientos y apoya sobre otro rodamiento que ejerce presión sobre el extremo de la misma.
90. 3º - Torno para la fabricación de tubos centrifugados según reivindicaciones anteriores, que vá provisto de unos soportes deslizantes en el interior de unas guías y accionados a través de un sistema de engranajes y provistos de un índice que señala sobre una escala la distancia del extremo del soporte el eje de giro teórico del tubo.
95. 4º - Torno para la fabricación de tubos centrifugados según anteriores reivindicaciones en el que el molde es de forma cilíndrica, está partido longitudinalmente y provisto en los bordes laterales de una de las mitades de un pasamanos y se fija mediante unas abrazaderas desmontables y unos discos terminales.
100. 5º - TORNO PARA LA FABRICACION DE TUBOS CENTRIFUGADOS.
105. DOS.

49896

- 5 -



SEP 1955

Todo tal y como queda descrito reivindicado  
y dibujado en los planos adjuntos.

Consta la presente Memoria Descriptiva de cinco  
hojas foliadas escritas a máquina por una sola de sus caras.

llo.

Barcelona para Madrid a 2 de septiembre de 1955.

P.A.

