

Patente Española
de introducción

MEMORIA

descriptiva sobre: *"Procedimiento y dispositivo para la
fabricación de manguitos para unión de tubos
de hierro."*

1698

FOR

D. Marcelino Ibáñez de Betolaza.

DE

Bilbao,

Vizcaya



M E M O R I A D E S C R I P T I V A
s o b r e

PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FA-
BRICACION DE MANGUITOS PARA UNION DE
TUBOS DE HIERRO.

=====

Solicitante : Don Marcelino IBAÑEZ DE BETOIAZA .
residente en Bilbao, Plaza del Funicular.

=====

El presente invento, para el que se solicita patente de introduccion en España, se refiere a un procedimiento de fabricacion de manguitos para union de tubos de hierro, y a su correspondiente dispositivo.

5 Aunque esta clase de manguitos es conocida y aplicada en la industria desde muy antiguo, su fabricacion en España se realiza bien por medio de útiles empleados a mano, bien por medio de forja o fundicion, pero el sistema resulta lento y costoso y actualmente nuestro pais importa en gran cantidad
10 estos elementos de acoplamiento por no existir una produccion suficiente en el interior.

Para el procedimiento objeto de esta patente se emplea una máquina punzonadora semi-automática representada esquemáticamente en el dibujo adjunto, movida por una fuente de energia
15 cualquiera, provista de un dispositivo desplazable en movimientos rápidos de vaiven y dotado de una placa porta-cilindros y de un bloque porta-punzones .

La fabricacion de manguitos por el procedimiento representado en el esquema, es fácilmente comprensible. En la



20 placa porta-cilindros 1-1', dividida en dos secciones acoplables
se introducen y sujetan fuertemente los cilindros macizos de los
cuales hay que sacar los manguitos. El bloque-porta-punzones 2,
está provisto, en el ejemplo representado, de tres punzones de
acero cuyo diámetro es igual al del hueco que ha de obtenerse
25 en el correspondiente macizo a punzonar. El brazo acodado 3,
giratorio y deslizable sobre un eje soporte 4 del bastidor,
está provisto de una horquilla 5. El volante 6, mediante una
transmision cualquiera y un embrague combinado con el pedal 7,
pone en movimiento el bloque porta-punzones. Al oprimir este
30 pedal 7, el bloque porta-punzones avanza rápido hacia el bloque
formado por las dos placas 1-1' y cada punzon atraviesa en su
totalidad el cilindro macizo correspondiente. La seccion arran-
cada salta por una amplia tobera que aparece en primer término
del bastidor, el bloque porta punzones retrocede, la horquilla
35 desciende para impedir que los manguitos sigan a los punzones
en su retroceso y las placas del bloque porta-cilindros se
separan. Por lo tanto, a cada golpe de pedal, se fabrican tantos
manguitos como punzones y cilindros se hayan dispuesto en los
respectivos bloques, resultando un procedimiento mucho mas rápido
40 y económico que los actualmente conocidos en España.

N O T A .
=====

Descrita suficientemente la naturaleza del invento asi
como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, se hace constar
que las particularidades descritas son susceptibles de variaciones
45 de detalle sin que por ello se altere su principio fundamental,
siendo lo que lo constituye y por lo que solicito patente de
introduccion por diez años en España :

"PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE
MANGUITOS PARA UNION DE TUBOS DE HIERRO" caracterizándose por ;

50 1º = Un procedimiento de fabricacion de manguitos para
union de tubos de hierro, caracterizado por el hecho de obtenerse



dichos manguitos, de cilindros macizos de hierro u otro metal conveniente, en caliente y mediante un dispositivo provisto de un bloque formado por dos placas acoplables en cuyo interior se alojan y retienen los cilindros macizos, y de otro bloque con tantos punzones como cilindros deban punzonarse.

2º.- En el procedimiento y dispositivo a que se refiere la reivindicación anterior, la particularidad de que los punzones penetran en los cilindros macizos totalmente y expulsan por impulsión las secciones arrancadas de los macizos.

3º.- Para el procedimiento a que se refieren las reivindicaciones 1, 2, un brazo acodado provisto de una horquilla que, despues de haber funcionado los punzones, impide, por presión sobre los manguitos que estos sigan a los punzones en su movimiento de retroceso.

4º.- En el procedimiento a que se refieren las reivindicaciones 1, 2, y 3, el empleo de medios adecuados de transmisión y embrague para el desplazamiento, avance, giro y retroceso de los elementos del dispositivo, por el cual se realiza el procedimiento.

"PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE MANGUITOS PARA UNION DE TUBOS DE HIERRO".

Segun queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado, a título de ejemplo, en el dibujo adjunto.

Madrid 12 de Febrero de 1930.

Marcelino IBÁÑEZ DE BETOLAZA.
p.p.

Fig. 1

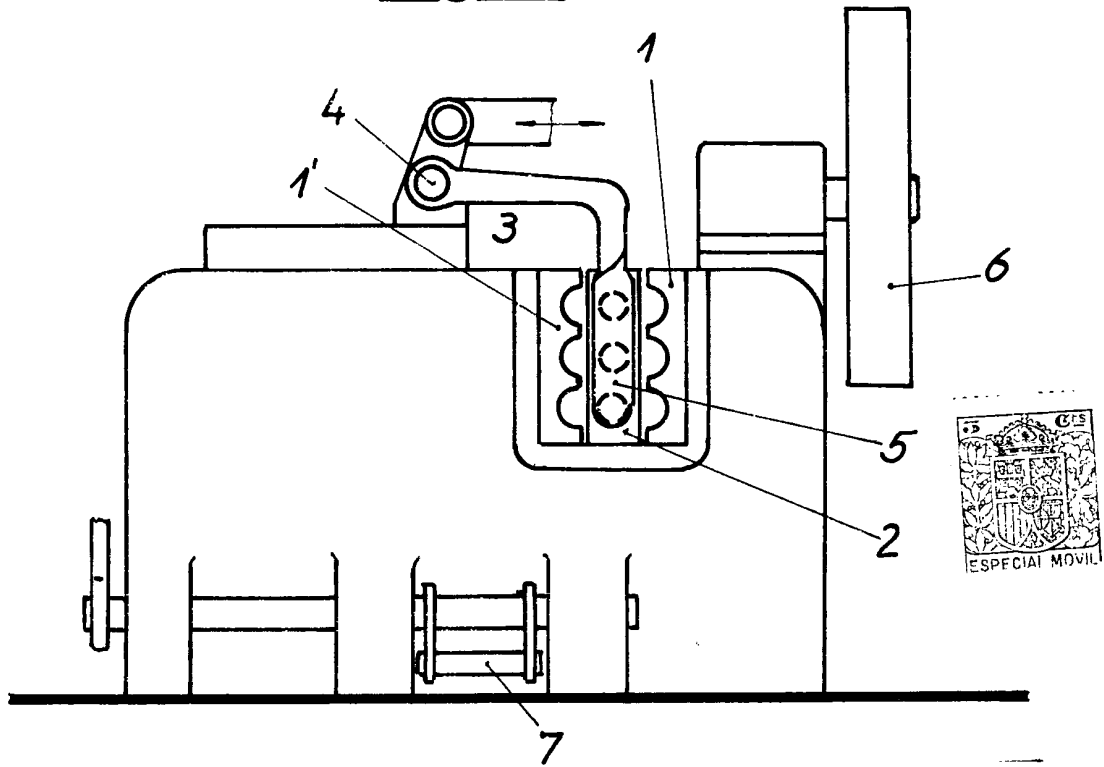
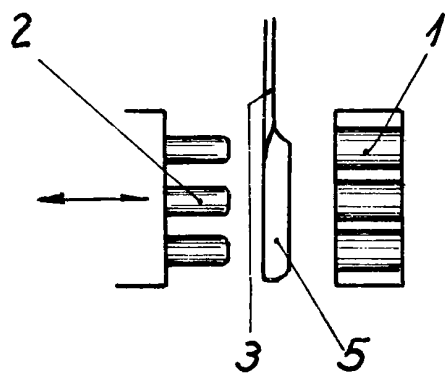


Fig. 2



Madrid, 12 febrero 1930

[Handwritten signature]