

Patente Española
de Introducción.

MEMORIA

descriptiva sobre: "Procedimiento para la fabricación
de tubos metálicos engatillados."

118704

POR

Don Esteban Galiste.

DE

Barcelona.

27 JUN. 1930



Solicitante: Don Esteban Galofre.

Residencia: BARCELONA, calle Freixa D.

Objeto de la patente de introducción: PROCEDIMIENTO
PARA LA FABRICACION DE TUBOS METALICOS ENGATILLADOS.

MEMORIA DESCRIPTIVA.

5 El procedimiento de fabricación de tubos metálicos que se describe a continuación ya es conocido en el extranjero pero todavía no se ha puesto en práctica en España, por cuyo motivo se solicita, al amparo de la Ley vigente, una patente de introducción, indicando como fuente informativa el procedimiento de fabricación empleado en Alemania por la casa Th. Kieserling & Albrecht, Solingen.

10 Consiste el procedimiento, en la fabricación de tubos metálicos a base de cintas de



15 cualquier metal que se preste para ello, como por ejemplo hierro, latón, bronce, aluminio ú otros. Estas cintas pasan por una serie de juegos de rodillos de perfiles diferentes, perfectamente estudiados, adaptando poco a poco primero la forma de U y llegando a cerrarse totalmente hasta acabar en un tubo perfectamente redondo con una unión muy sencilla y fuertísima, tal como queda demostrado por los dibujos que se adjuntan a la presente memoria descriptiva y que ilustran con toda claridad el procedimiento.

20 Las cintas de metal de un grueso variado pero que permiten su facil curvatura, se entrenan hacia la máquina por dos pares de rodillos A y B que doblan los bordes de la cinta, dibujada en sección, tal como queda demostrado en -1- y -2- con un borde hacia arriba y otro hacia abajo. El tercer par de rodillos C empieza la curvatura de la cinta, la cual se pronuncia al pasar por los pares cuarto y quinto, según queda representado en D y E donde la cinta adquiere la forma dibujada en -3-, -4- y -5-, aproximándose el corte de la cinta a la letra U. El sexto par de rodillos F dobla el borde que en -1- estaba doblado hacia arriba, por encima del borde que en -1- estaba doblado hacia abajo, según se vé en -6-, y en G y H acaba el cierre perfecto del tubo, tal como se representa en -7- y -8-.

35 En G y H trabajan los dos rodillos en combinación con un mandril interior con el fin de que la presión sobre el tubo ya redondo, encuentre una contrapresión para aplastar los bordes engatillados,

40



obteniendo de esta manera una unión perfecta.

45 A la salida el tubo viene apoyado en unos soportes de longitud deseada y al deslizarse en estos soportes el tubo choca periódicamente contra un tope cuya distancia desde la máquina es completamente graduable, desembragándose entonces momentáneamente la máquina y entrando en acción una sierra, montada en la misma, que corta el tubo a la medida requerida.

50 Está previsto que en lugar de una capa, los tubos pueden tener dos y varias para darle mayor resistencia é incluso la cinta que corresponde a la capa interior del tubo, puede ser de otro material que la ó las exteriores obteniendo por este procedimiento tubos recubiertos de un metal de mayor valor, como por ejemplo latón y bronce, formando su capa de resistencia el hierro.

60 Desde luego, por el procedimiento que se describe, pueden fabricarse todas las medidas deseadas para cuyo fin solamente tendrán que cambiarse los juegos de rodillos perfilados.

La transmisión de fuerza para el movimiento de los rodillos se hace por cualquier medio conocido en la mecánica.

118 454

1 hoja.

①

②

③

④

⑤

⑥

⑦

⑧

ESCALA VARIABLE

A

B

C

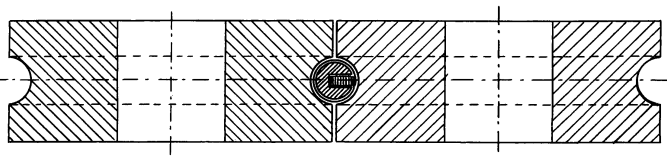
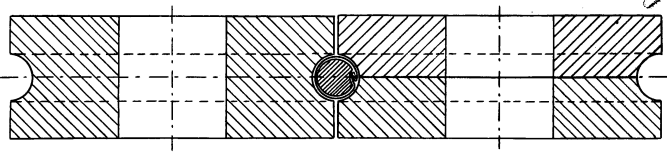
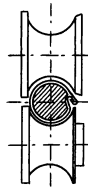
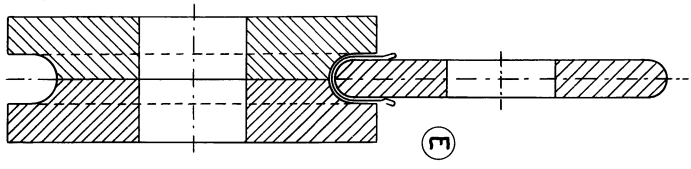
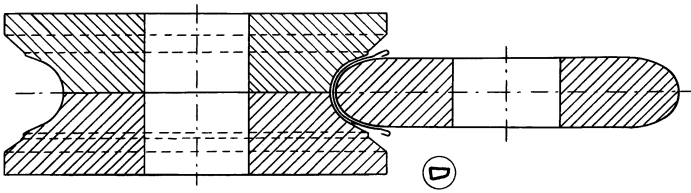
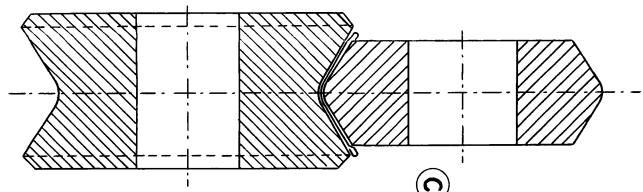
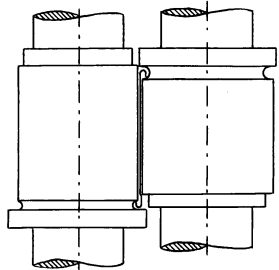
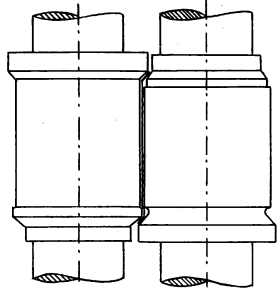
D

E

F

G

H



Maqueta, 27 Junio 1930

Esteban Calafre