

JE/



120613

120613

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

Don JOSE M^a ROVIRALTA, domiciliado en B A R C E L O N A.

por

"Perfeccionamiento en la fabricación a mano, de tubo de cemento y amianto o similares".

-----:-----

M e m o r i a d e s c r i p t i v a.

Esta patente se refiere a los tubos formados de la mezcla de cemento y amianto denominada Uralita o de otros materiales de la misma o similar composición, como los llamados Eternit, Fibrocemento, etc. y la invención la constituye un perfeccionamiento introducido en la fabricación a mano de dichos tubos, por el cual se obtienen mejor acabados y sin las pequeñas irregularidades que presentan en su extremidad los tubos fabricados a mano de la manera usual.

Los tubos de que se trata, se fabrican usualmente con auxilio de un molde o nucleo generalmente de madera o en cier-



120613¹²⁰⁶¹³

tos casos de metal u otro material adecuado, ajustado en su periferia a la forma y dimensiones de los tubos que se han de fabricar. Sobre este nucleo sostenido horizontalmente mediante soportes adecuados, por dos ejes de apoyo dispuestos en una y otra
5 extremidad del nucleo, se aplica con las manos una hoja p parte de una hoja de Uralita recién formada en estado todavia blando, es decir solamente escurrida y sin que haya fraguado al aglutinante, apretándola contra el molde especialmente en toda la linea de junta formada por superposición o solapado de un borde
10 sobre otro hasta dejar bien soldados entre si ambos bordes. Se deja luego secar el tubo formado de esta manera y se retira finalmente del molde ya completamente listo.

Fabricado asi el tubo, por experto que sea el operario encargado del moldeo, no es posible obtener que la extremidad
15 del tubo quede con un canto perfectamente liso, perpendicular al eje del tubo y con espesor uniforme en toda su sección transversal, como se requiere para la buena presentación del tubo y para que los empalmes queden con perfecta regularidad.

El perfeccionamiento objeto de la invención se encamina
20 a corregir todos estos defectos permitiendo según se ha indicado, obtener las extremidades del tubo con un acabado perfecto, y consiste esencialmente en efectuar el moldeo del tubo sobre un nucleo que en una o en ambas de sus extremidades está provista de una cuchilla circular de quita y pon, constituida por un
25 disco de canto biselado, fijado por un enganche de bayoneta u otro medio apropiado, de manera que quede coaxial con el nucleo. Esta cuchilla se elije de diámetro igual al diámetro exterior que ha de tener en su boca el tubo que se ha de fabricar para que centrada la cuchilla sobresalga del nucleo una faja anular
30 de ancho igual al espesor que se desee dar al tubo.

Con la aplicación de esta cuchilla al adaptar la plan-



5 cha de Uralita blanda sobre el nucleo, el borde de aquella es cortado por la cuchilla quedando un canto perfectamente liso plano y perpendicular al eje, Sirve al propio tiempo la cuchilla como calibre para uniformar el espesor en la porción terminal del tubo.

En el plano adjunto se representa en perspectiva un ejemplo de fabricación a mano, de un tubo de Uralita de la forma mas corriente, con el perfeccionamiento objeto de esta patente.

10 Para el moldeo del tubo se ha aplicado contra la superficie o base -1- del molde, una cuchilla circular -2- (representada parcialmente cortada y rasgada en el plano para su mejor comprensión) constituida por un disco de acero templado, de canto biselado -3- por su cara externa y de diametro igual
15 al diametro exterior que ha de tener despues de moldeado el tubo en fabricación -4-.

Esta cuchilla circular -2- tiene practicadas dos hendiduras curvilineas correderas -5- alineadas según dos arcos de circulo concentricos y situadas en correspondencia con dos
20 ganchos -6- de sujeción de la misma forma y ajustables a dichas hendiduras, fijados en la superficie externa -1- del nucleo con sus cabezas dirigidas circularmente en el mismo sentido. Presenta además la cuchilla un agujero central para ensartarla en el eje -7- del núcleo y un asa -8- para su cómoda manipulación.

25 Para adaptar esta cuchilla al nucleo no hay mas que ensartarla en el eje -7-, y sujetándola por el asa -8-, encajar en las hendiduras -5- las cabezas -6- de los ganchos y hacerla girar en sentido de la flecha hasta topar con el alma de los mismos, quedando asi retenida por estos en la posición representada en el plano. Para retirarla no hay mas que hacerla girar en
30 sentido inverso y correrla longitudinalmente de dentro afuera.



- 3 -

120613
120613

Esta cuchilla se elige según se ha indicado, de diámetro igual al diámetro exterior que en su boca ha de tener el tubo que ha de fabricarse, con lo cual el ancho de la porción anular que sobresale del núcleo resulta ser igual al espesor que corresponde al tubo, de manera que colocada y adaptada con las manos la plancha -4- contra el molde queda aquella cortada por la cuchilla -1- con un canto -9- completamente plano y liso sin las desigualdades que presentan en sus extremidades los tubos fabricados con los moldes sin cuchilla usuales.

Además el saliente de la cuchilla sirve de calibre al operario para uniformar el espesor del tubo, haciendo que la superficie externa de la plancha engrase con el filo de la cuchilla.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) En la fabricación a mano de tubos de cemento y amianto o mezclas similares, el perfeccionamiento consistente en efectuar el moldeo del tubo sobre un núcleo provisto en una o ambas extremidades de una cuchilla circular fijada de quita y pon, concentrica con el núcleo y de diámetro igual al diámetro exterior que ha de tener la extremidad del tubo, con objeto de que al adaptar manualmente de la manera usual la plancha blanda recién fabricada sobre el núcleo, la cuchilla corte el borde sobrante de la plancha quedando el canto terminal del tubo completamente liso y con un ababado perfecto.

2) En la fabricación perfeccionada de tubos de cemento y amianto según la reivindicación anterior, la fijación de la cuchilla al núcleo mediante un enganche sencillo o múltiple de bayoneta que permita rápidamente, con solo dos movimientos, una de traslación a lo largo del eje y otro de rotación alrededor del mismo, fijar perfectamente centrada la cuchilla y separarla



- 5 -

120613
120613

cuando se desee.

3) En la fabricación de tubos de cemento y amianto con los perfeccionamientos consignados en las reivindicaciones anteriores, la disposición de la cuchilla provista de un asa o mango que permita ponerla en posición y retirarla del núcleo comodamente.

4) Perfeccionamiento en la fabricación a mano de tubos de cemento y amianto o similares.

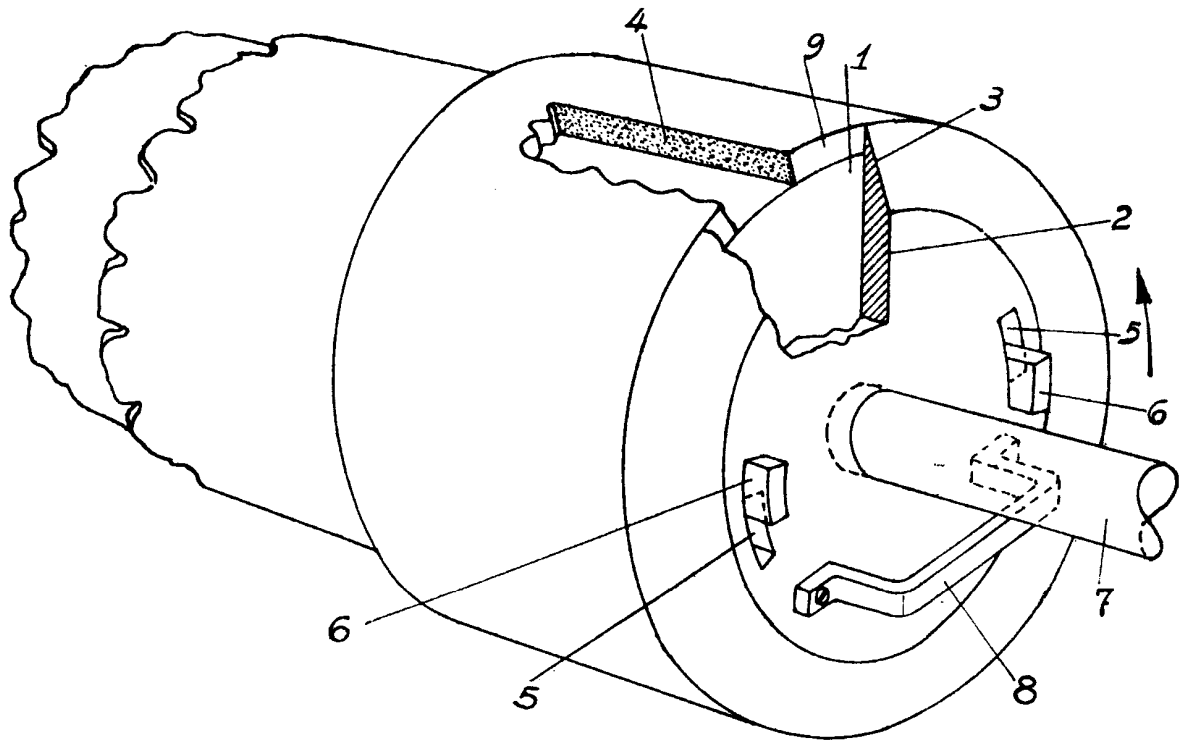
Barcelona 8 de Noviembre de 1930.

P. A.



120613

120613



P.A.

Jose Roviralta

120613