





10 ca el fileteado.

Consiste esencialmente el procedimiento en ceñir a la parte terminal del tubo o pieza que se ha de filetear, cuando recién fabricada está todavía blanda, una matriz metálica preferiblemente de acero, en forma de brida anular o abrazadera, compuesta de dos o mas segmentos aterrajados interiormente formando en hueco, el fileteado que en relieve ha de presentar la pieza. Estos segmentos están unidos entre sí por tornillos o por otro medio que permite apretarlos centripetamente contra la pieza para dejar impreso en la pasta el fileteado que se desea. Para evitar que al apretar la matriz, las aristas o cantos vivos de los extremos de los segmentos se claven en la perifería de la pieza arrancando pasta, se achaflanar o redondean convenientemente dichas aristas. Como a consecuencia de ello quedaría el fileteado del tubo con soluciones de continuidad en los puntos correspondientes a estos chaflanes o rebajos de la matriz, para evitarlos, se hace girar la matriz ligeramente cuando la pasta ha adquirido ya cierta consistencia, completando así el fileteado.

La parte del tubo o pieza, fileteada por presión de la manera explicada, lejos de quedar debilitada como ocurre haciendo el fileteado en el torno y con herramientas, de la manera usual, resulta mejorada en su resistencia y solidez, pues en el fileteado obtenido por presión, la pasta es fuertemente comprimida y las fibras quedan enteras.

En el plano adjunto se representa como ejemplo, una matriz apropiada para filetear tubos u otras piezas de cemento y amianto por el procedimiento objeto de esta patente.

La figura 1 representa vista de frente la matriz cerrada, o en posición de trabajo.

La figura 2 es una sección vertical de la misma por la



linea II-II de la figura 1.

Esta matriz está constituida por una abrazadera de a-  
cero, compuesta de dos segmentos -1- prolongados por sus extre-  
midades formando orejas planas -2- para juntarlas una a otra.  
45 Cada uno de estos segmentos -1- lleva remachado perpendicular-  
mente en una de sus orejas -2-, un espárrago o pasador -3- si-  
tuado en correspondencia con un agujero practicado en la oreja  
contigua del otro segmento, sirviendo estos espárragos -3- pa-  
ra mantener convenientemente centrados ambos segmentos -1- de la  
50 matriz. Dos tornillos de presión -4- pasados por agujeros prac-  
ticados en las orejas -2- sirven, apretados por las respecti-  
vas tuercas -5- para cerrar la matriz a presión contra el tubo  
o pieza aprisionada entre ambos segmentos.

En la superficie de su cara interna estos segmentos -1-  
55 están aterrajados formando en hueco el fileteado que ha de que-  
dar grabado en relieve en la perifería del tubo o pieza de ce-  
mento y amianto.

Las aristas correspondientes a los bordes extremos de  
esta superficie aterrajada están convenientemente achaflanadas,  
60 evitándose con estos chaflanes -6- que al cerrar la matriz se  
claven los cantos de los segmentos -1- en la pasta todavía tier-  
na, arrancándola. Para completar el fileteado en los puntos de  
la pieza o tubo situados en correspondencia con estos chaflanes  
-6-, después de dar tiempo a que se inicie el secado de la pas-  
ta y ésta adquiera cierta consistencia, se dá a la matriz, una  
65 pequeña fracción de vuelta sobre el tubo o pieza aprisionado,  
quedando así subsanada la deficiencia.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

70 1) Procedimiento para filetear tubos u otras piezas de  
cemento y amianto o mezclas similares, que consiste esencial-



75 mente en aplicar a la parte de la pieza que se ha de filetear y mientras está todavía tierna o blanda, una matriz en forma de abrazadera o brida circular aterrajada en su superficie interna, y compuesta de dos o mas segmentos que se aprietan mediante tornillos de presión u otro medio apropiado, contra la pieza que se ha de filetear hasta dejar grabado en la misma el fileteado.

80 2) Procedimiento para filetear tubos u otras piezas según lo consignado en la reivindicación anterior, disponiendo los segmentos de la matriz achaflanados o rebajados en los cantos extremos de su superficie aterrajada, para evitar el arranque de pasta al apretarlos contra la pieza o tubo, y completan-  
85 do el fileteado de la pieza que quedaría interrumpido en los puntos correspondientes a estos chaflanes o rebajos, haciendo girar la matriz ligeramente hasta cubrir dichos puntos, cuando la pasta ha adquirido cierta consistencia.

3) Procedimiento para filetear tubos y otras piezas de cemento y amianto o mezclas similares.

Barcelona 27 Febrero de 1932.

P. A.



FIG. 1.

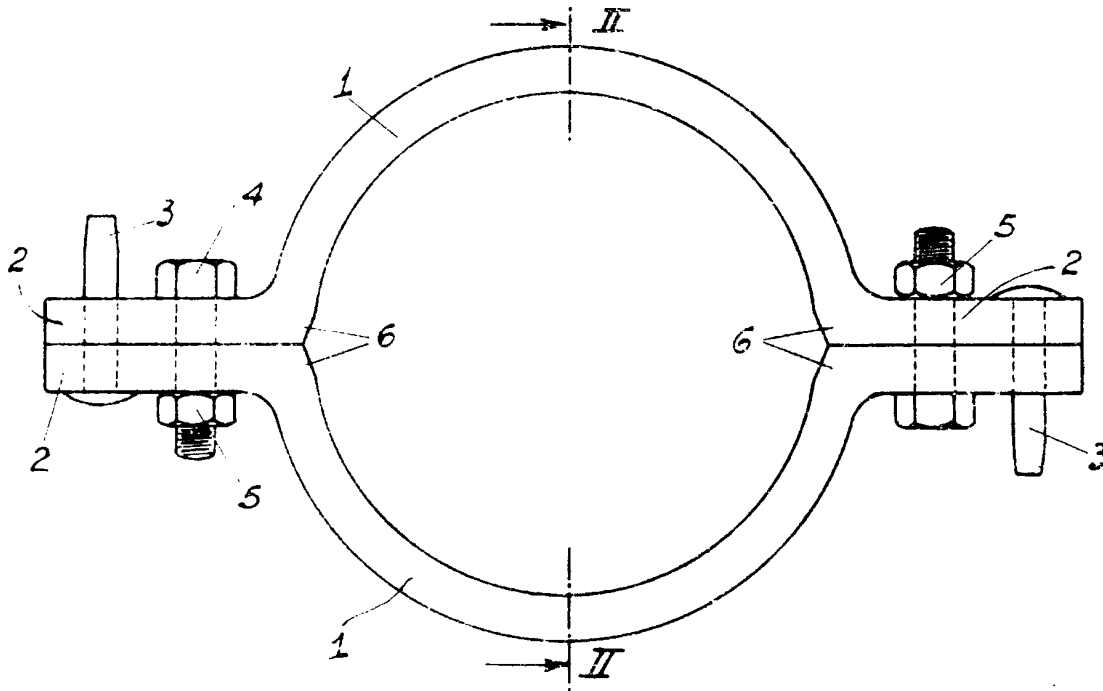
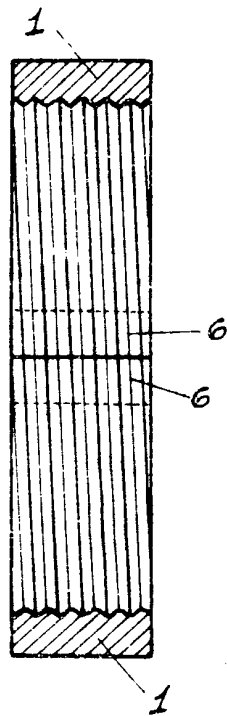


FIG. 2.



*Handwritten signature and notes, possibly including the name 'J. Roviralta' and a date.*