



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de una patente de introducción por diez años en España a favor de Don Ignacio GONZALEZ REVUELTA, domiciliado en Bilbao, Henao número 10,

por

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS METALICOS SOLDADOS A LA AUTOGENA "

=====

Se conoce ya la realización de tubos cuya costura o cierre se verifica por soldadura autogena, operación que se realiza subsecuentemente a la conformación del tubo en los cilindros especialmente utilizados para este fin.

5 Pero ambas operaciones así como el calibrado ulterior a la soldadura y el corte de tubos en las dimensiones deseadas, constituyen operaciones independientes, que aun cuando pueden realizarse en serie exigen personal independiente y especializado en cada caso.

10 Según la presente patente de introducción, los diferentes elementos y dispositivos necesarios para realizar estas opera-



ciones se establecen formando un conjunto único, provisto de los elementos mecánicos necesarios para que su funcionamiento sea en función de la velocidad de soldadura, y como consecuencia se verifique de una manera continua.

5 Las ventajas de un tal procedimiento de fabricación resultan del hecho de precisar unicamente para su funcionamiento un obrero vigilante de la operación de soldar, y un ayudante eventualmente, encargado de la alimentación de la máquina y de retirar o vigilar la salida de los tubos ya terminados y cortados en las medidas deseadas.

10

Para la perfecta comprensión del objeto de la patente, se detallará esta haciendo referencia a los adjuntos dibujos, en los cuales se ha mostrado en esquema una forma de realización del procedimiento.

15 El rollo de pletina 1 establecido en forma adecuada alimenta los rodillos conformadores 2, 3 y 4, los cuales curvan dicha pletina formando el tubo sin cerrar 5, que sujeto por una abrazadera o por rodillos adecuados 6 es presentado a la acción del soplete de autogena 7 con sus bordes debidamente a tope para sufrir la soldadura. El tubo ya cerrado 8 pasa a

20

continuación por rodillos calibradores 9 y sufrir la acción de una cizalla 10 que funciona a intervalos correspondientes a longitudes determinadas de tubo 11, las cuales se deslizan sobre una placa o un transportador adecuado 12.

25 Los elementos conformadores 2, 3 y 4 y los elementos calibradores 9 se encuentran mecánicamente unidos entre sí para proporcionar al tubo una velocidad lineal igual y constante, función de la velocidad con que se realice la soldadura en el punto 7.

30 La cizalla 10 se encuentra igualmente unida por elementos mecánicos adecuados a los elementos conformadores y calibradores para en función de la marcha de estos y como consecuen-



cia de la velocidad lineal proporcionada al tubo, funcione seccionando este a distancias iguales predeterminadas.

Se comprende facilmente que los elementos mecánicos necesarios para la realización de estas condiciones, son practicamente ilimitados.

5

N O T A.

=====

La presente patente de introducción comprende las siguientes reivindicaciones :

10 1.- Procedimiento de fabricación de tubos metálicos soldados a la autogena, caracterizado esencialmente por establecerse formando un conjunto relacionado mecanicamente entre si para su funcionamiento isocrono, los dispositivos conformadores del tubo, los elementos de soldadura, los dispositivos calibradores del tubo ya soldado y los elementos cortadores de este tubo .

15 2.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado esencialmente por establecerse entre los dispositivos conformadores del tubo y los dispositivos calibradores medios mecánicos de unión regulables que les permitan funcionar a una velocidad lineal de conducción del tubo a traves de ellos igual entre si en todo momento y respectivamente igual
20 a la velocidad lineal de la soldadura.

25 3.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado esencialmente por establecerse los elementos cortadores del tubo ya terminado, cizallas u otros, provistos de elementos mecánicos que pongan en acción dichos elementos cortadores a intervalos regulables, correspondientes a extensiones lineales definidas del tubo.

4.- Procedimiento de fabricación de tubos metálicos sol-



4.-

1934

dados a la autogena.- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y planos que a la misma se acompañan.

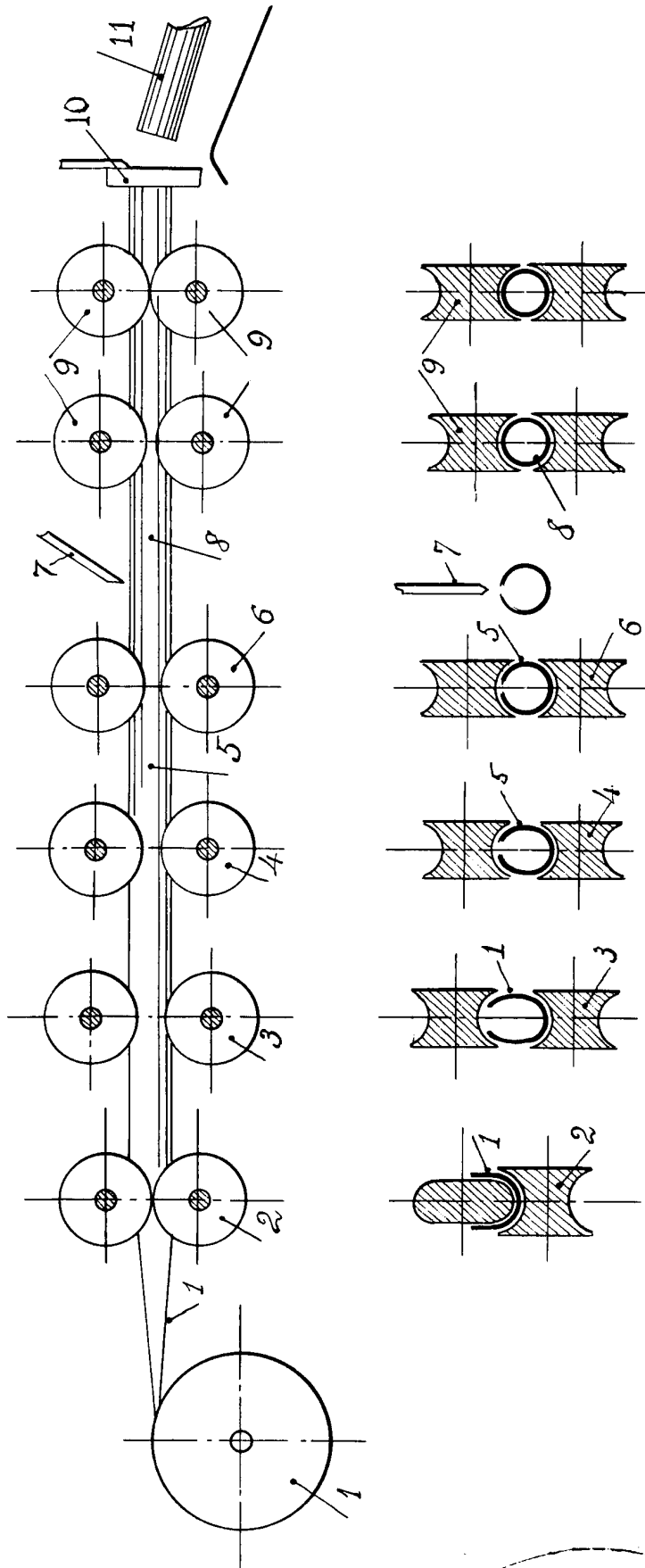
Consta esta memoria de cuatro hojas escritas por una sola cara.

Madrid 29 de septiembre de 1934

Leocadio López y López

P.P.

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Leocadio López y López". The signature is written in a cursive style and is underlined with a single horizontal stroke.



Alvarez