

Patente Española
de Introducción

MEMORIA

137752

descriptiva sobre *Perfeccionamientos en los sistemas de fabricación de tubos soldados eléctricamente por arco ó por medio de soldadura autógena.*

POR

D. Eulogio Aldecoa Ordeñana

DE

Madrid

PATENTE DE INTRODUCCION.

=====

137752



Memoria descriptiva

sobre

"Perfeccionamientos en los sistemas de fabricación
 "de tubos soldados eléctricamente por arco o por
 "medio de soldadura autógena".

=====

Solicitante: Don EULOGIO ALDECOA ORDENANA, residente en:
 Madrid, Jorge Juan nº 85.

=====

- En la patente de introducción nº 136.212,
 concedida en 19 de Diciembre de 1934, reivindicó el
 compareciente un sistema de fabricación de tubos soldados
 eléctricamente por arco o por medio de soldadura autógena,
 5. caracterizado por el arrollamiento en bobinas, previa
 preparación, del material a convertir en tubo para unir
 por soldadura el extremo de una fracción de llanta con
 el de la siguiente, formando así una llanta sin fin de
 anchura exacta y forma apropiada para su transformación
 10. en un tubo simplemente volteado o abierto en toda su
 longitud, por la acción de unos rodillos en serie con
 canales apropiados.

Segun el mismo sistema, la unión y soldadura de
 los bordes del tubo, se verifica produciendo en ellos



15. la temperatura necesaria y soldándolos por el método de resistencia o el de arco. En el primero, haciendo pasar la corriente por rodillos de apriete laterales y a través del material a otro rodillo colocado encima del borde a soldar. En el segundo, obteniendo la temperatura de soldadura, por
20. medio de un arco que salta del electrodo al borde del tubo, o bien produciendo el arco entre dos electrodos que por su proximidad al borde, elevan la temperatura de éste.

Posteriores investigaciones han permitido al concesionario conocer una variante del sistema de soldadura

25. que se acaba de referir, constitutiva de perfeccionamientos no practicados en nuestro país siendo estos perfeccionamientos los que recoge y reivindica la presente patente de introducción.

- Por este nuevo sistema, la soldadura de los
30. bordes del tubo se efectúa al pasar la corriente de un electrodo a otro a través del metal a soldar, según se demuestra, a título de ejemplo, no limitativo en la Fig. 1 de los dibujos adjuntos. Los rodillos de apriete D juntan los bordes del tubo en A y la corriente eléctrica que pasa
35. del electrodo B al C, -o alternativamente de uno a otro, según la clase de corriente usada - a través del metal, eleva la temperatura, debido a su resistencia, quedando soldados los bordes. También puede hacerse esta unión por medio de soldadura autógena, mientras los rodillos de
40. apriete mantienen juntos los bordes del material del tubo. La Fig. 2 de los dibujos adjuntos, demuestran esta variante.

- Las demás operaciones de fresado, calibrado, etc... que completan el ciclo de fabricación, son las mismas que se detallan en la patente anterior citada del propio
45. solicitante.



- 3 -

N O T A.

- Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, se hace constar que las particularidades consignadas admitirán modificaciones de detalle, mientras no alteren su esencialidad, siendo lo que la constituye y por lo que se solicita patente de introducción por diez años en España,
50. "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE FABRICACION DE TUBOS SOLDADOS ELECTRICAMENTE POR ARCO O POR MEDIO DE SOLDADURA AUTÓGENA", caracterizándose por:
55. 1º.- La soldadura eléctrica de los bordes del tubo, produciendo en éstos la temperatura necesaria por el sistema de resistencia, haciendo pasar la corriente por medio de rodillos-electrodos a través del material.
60. 2º.- La soldadura eléctrica de los bordes del tubo, según la reivindicación anterior, utilizando para juntar los bordes del tubo, rodillos de apriete produciendo la elevación de temperatura por paso de la corriente eléctrica, a través del metal, de uno a otro electrodo o alternativamente según la clase de corriente usada.
65. 3º.- La soldadura de los bordes del tubo produciendo la temperatura por el sistema de soldadura autógena, haciendo la unión mientras los rodillos de apriete mantienen juntos los bordes del material del tubo.
70. "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE FABRICACION DE TUBOS SOLDADOS ELECTRICAMENTE POR ARCO O POR MEDIO DE SOLDADURA AUTOGENA".
- Según queda substancialmente descrito y a título de ejemplo no limitativo, representado en los dibujos que se acompañan.
- 75.



La presente memoria descriptiva consta de cuatro hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 30 de Marzo de 1935.

EUGENIO ALDECOA ORLEAÑANA.

P.P.

OR POSEP
OS L. C.
E. Aldecoa

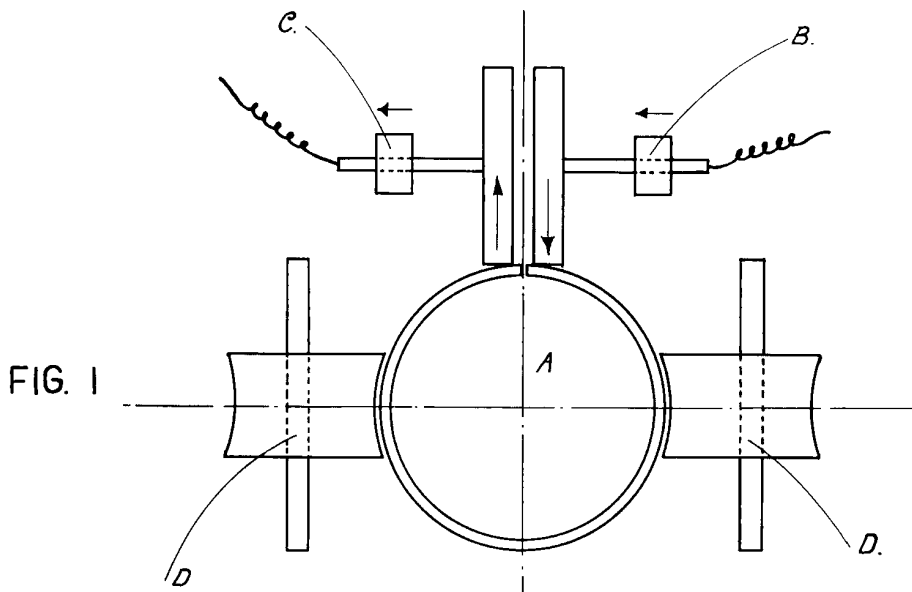


FIG. 1



ESCALA VARIABLE.

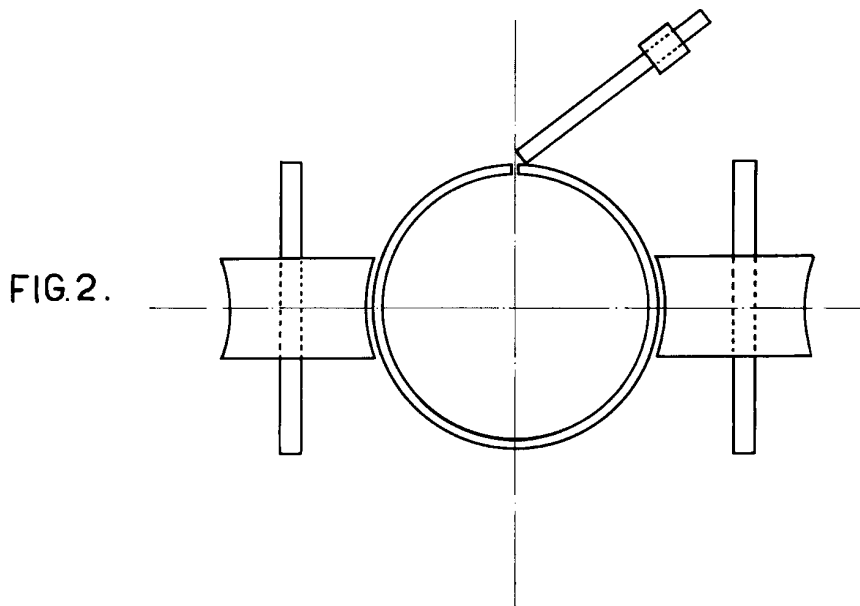


FIG. 2.

MADRID 30 DE MARZO DE 1935
EUGENIO ALDECOA ORDEÑANA,
P.P.