

35

154099

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

a favor de

CAOLITA, FERNANDEZ Y CIA. S.L.



10 cación de tubos centrifugados, empleando pastas que en su composición contuviesen materias fibrosas, siguiéndose en este caso, su construcción manual, mediante moldes, en los que bien por relleno o por superposición de la capa formadora del tubo, se constituirían estos, previo fraguado, etc.

15 Los recurrentes, después de numerosos trabajos experimentales, han encontrado el procedimiento que presentan a su registro, en virtud del cual, se permite la fabricación de tubos por el procedimiento de centrifugación, con pastas o conglomerados en los que entran en proporciones que pueden ser variables, uno o varios materiales fibrosos, tales como, esparto, pita, posición, paja, etc., o sea, cualquiera de posible aplicación, 20 obteniéndose por este procedimiento de construcción, mejoras de capital importancia, tales como, brevedad en su fabricación, mecanización, gran economía, perfecto calibre y estética presentación, a más de las no menos importantes que proporcionan el dispositivo que integra el conjunto de este procedimiento y sus mecanismos, permitiendo la perfecta construcción de la copa 25 del tubo, calibrada interior y exteriormente, con asiento en ángulo recto, lo que impide el estrangulamiento de esta parte, tan frecuente en los servientos conocidos, permitiendo así un perfecto acoplado o encaje de unos con otros, con contacto 30 uniforme entre sus bases.

Para la fabricación de estos tubos centrifugados, cuyas ventajas de jama enumeradas, se dependerá de los siguientes elementos: Un motor, principalmente eléctrico, de gran número de revoluciones y potencia adecuada, dispuesto en el extremo de una banda. Un contra-junto, situado en el extremo contrario, 35 desplazable por su guía o corredera, con los elementos necesarios para una fijación determinada. Una platina -1-, de empuje al motor, en el que se fijará el casquillo -2- o contra-moldes



40 de la copa, El molde -3-, propiamente dicho, constituido por un
caparazón metálico, de forma generalmente cilíndrica, dividido
en dos partes o semi-cilindros, articuladas en una de sus extre-
mas por las correspondientes bisagras, y con los pernos necesari-
os en las otras para su unión.

45 Dispuestos los elementos anteriormente descritos, en la
forma que expresan los dibujos del adjunto plano, en su Fig.
1ª. es decir, sujeto al contra-molde -2- de la copa, a la pla-
tina -1- de engrase, y acoplado a esta una de las bases del
molde -3-, se sujeta su otro extremo con el contrapunto, permiti-
tiendo así una libre rotación del conjunto. Para la fabricación
50 del tubo, se se tendrá mas, que introducir en el molde la canti-
dad de masa suficiente para su formación, la que al poner en
marcha el motor, se extiende por efecto de la fuerza centrífuga,
cubriendo toda la superficie interior del molde. Pasado un momen-
to prudencial en esta fase, se tendrá formado el tubo -4-, en
55 cuyo momento, se desconectará el molde -3- de la platina -1-,
y abriendo aquél, tendremos terminado el tubo en la forma que
expresa la Fig. 2ª. esperándose para su empleo, a su total fra-
gado.

El molde -3-, presentará las alteraciones de forma necesari-
60 as, en relación al tipo de tubo a construir, con su adecuado
contra-molde -2-, para la formación de la copa, pudiendo así
mismo tener cualquier otra clase de molduras o nervios en su lon-
gitud, según lo requiera las características del tubo, pudiendo
ser así mismo, todos los elementos utilizados en este procedi-
65 miento de dimensiones, materiales y forma variables, realizán-
dose su construcción en una sola vez o en varias repeticiones
de este procedimiento, en etapas sucesivas, empleándose en la
construcción de estos tubos, pastas o argamasas en cuya compo-
sición entre como principal elemento, materias fibrosas; reser-



70 véndose los recurrentes al derecho a modificar aquellas partes que aconseje la práctica, adoptando los aparatos que se estimen más convenientes, siempre y cuando no se desvirtuen las características esenciales del presente procedimiento, expresadas en la siguiente nota reivindicativa.

-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-

REIVINDICACIONES.

75 Les puntos nuevos y de propia invención, que se presentan para que sean objeto de reivindicación, en la presente Patente de Invención, que por VEINTE años se solicita en España, son:

80 1ª. - Un procedimiento de construcción de tubos centrifugados, para conducciones hidráulicas, caracterizado porque disponiendo del dispositivo de centrifugación, compuesto de platina de embrague, contra-molde de copa, y molde, acoplado en la forma descrita, a un motor de gran número de revoluciones, e introducida en el molde la pasta o conglomerado de características fibrosas que tenga que constituir el tubo, se moldeará a 85 sus distintas configuraciones en virtud de la fuerza centrífuga, teniendo de esta forma construido el tubo centrifugado de esta clase de materiales.

2ª. - Caracterizado, porque el molde, según reivindicación 1ª. estará compuesto de una coraza cilíndrica, metálica, dividida en dos semi-cilindros, con juego de bisagras por una de 90 sus aristas, teniendo las opuestas los correspondientes pernos y elementos de unión para la fijación de ambas mitades.

3ª. - Caracterizado, porque el contra-molde, según reivindicación 1ª, o bien podrá adoptar la forma general del molde, 95 o solamente comprenderá aquella parte que lo requiera, indispensable en todos los casos para la formación de la copia en forma



escalonada y perfecta en calibre.

100 44. - Caracterizado, porque la pasta o conglomerado a emplear en la construcción de estos tubos centrifugados, según reivindicación 1ª, estará integrada como principal elemento, de uno o varios materiales fibrosos, de cualquier clase que permita su adaptación, y

45. " UN PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE TUBOS CENTRIFUGADOS, PARA CONDUCCIONES HIDRAULICAS. - Se construiden en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria y gráficamente representado en las figuras del adjunto plano para su mejor comprensión.

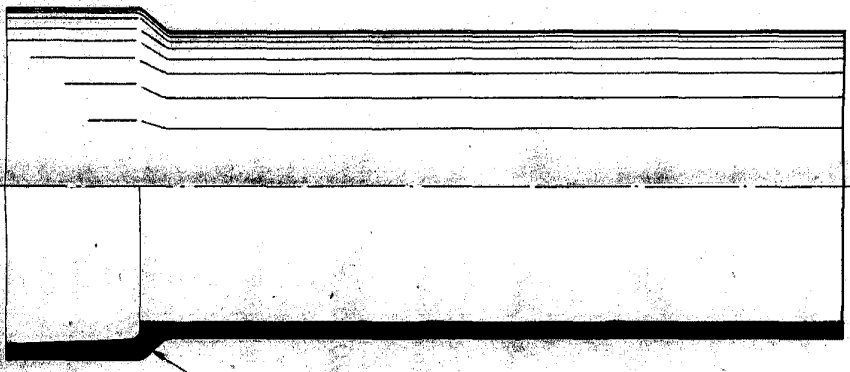
Esta Memoria consta de CINCO láminas, escritas o mecanografiadas a doble espacio, en CINCO hojas y por una sola cara.

Valencia del día, 17 de Julio de 1961.

Por autorización de los Interesados,

154099

FIG. 2



154099

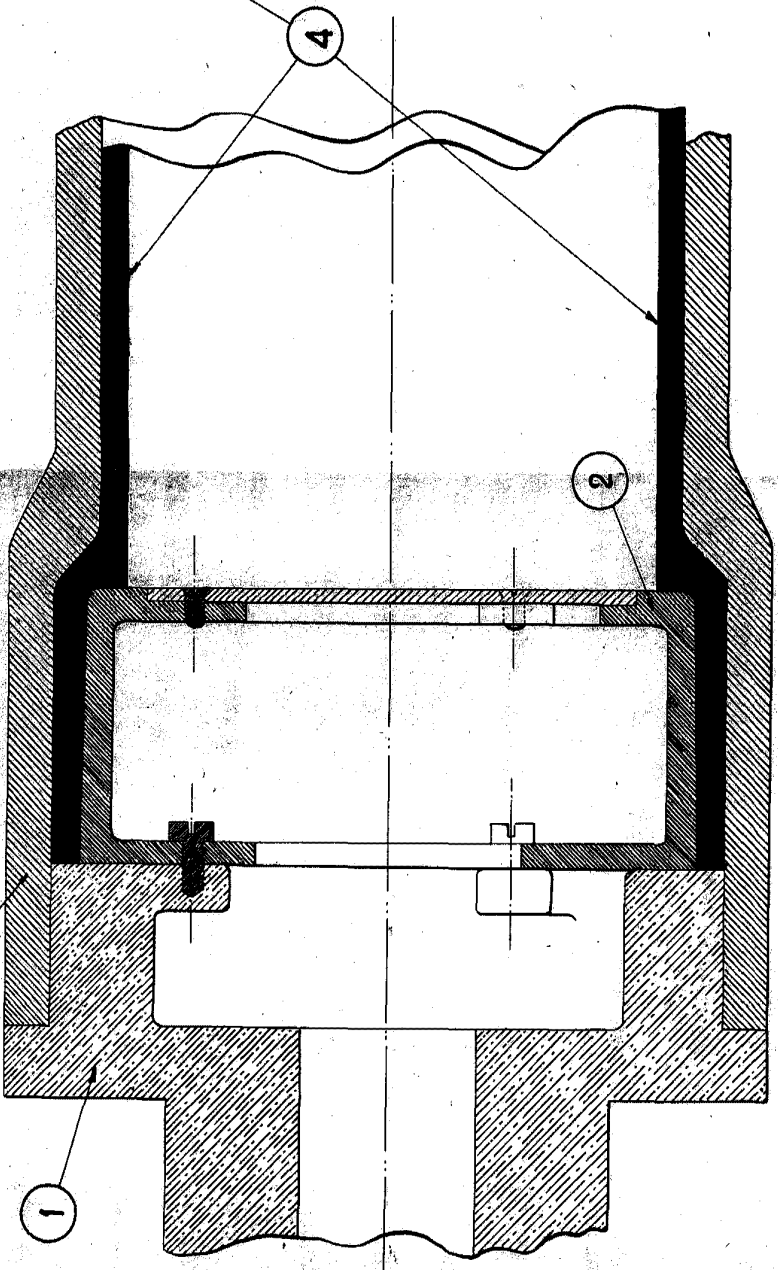
FIG. 1

3

1

2

4



ESCALA VARIABLE

VALENCIA DEL 18 DE MAYO 1941

P.A.

Jose Lopez