

173626



25 En conformidad con el invento en el procedimiento para producir un cierre anular los extremos reblandecidos de los tubos interior y exterior se oprimen uno contra otro entre un par de rodillos, uno interior al tubo interior y otro exterior al tubo exterior, los cuales mientras ejercen la presión, se hacen girar en sus cojinetes y giran también como un todo con relación a los tubos alrededor de los ejes de los mismos tubos.

30 La forma mejor de asegurar la rotación en la de mantener los cojinetes de los rodillos fijos en un torno de trabajar cristal y hacer girar los tubos de cristal en el mandril del torno con relación a él. Pero también puede adaptarse el método alternativo de mantener fijo el tubo y hacer girar los cojinetes de los rodillos. Estos no necesitan ser accionados en sus cojinetes sino que preferentemente son accionados por el cristal cuando se
35 oprimen contra el.

40 Describiremos ahora a título de ejemplo una forma de este método preferido, con referencia al adjunto dibujo, que ilustra una alzada parcial y en sección del aparato utilizado. Los tubos de cristal 1 y 2, cuyos extremos se quieren unir entre sí se mantienen firmemente en el mandril anular 4 de un torno para trabajar cristal, estando el mandril 4 dispuesto para girar sobre un apoyo 16 sustentado por el bastidor 5 del torno. Durante todo el proceso del cierre, los alambres 3, que se han de embutir en dicho cierre, se sostienen por una plantilla o luneta 7 sostenida
45 en el otro mandril 6 del torno dispuesto para girar con el mandril 4 sobre un cojinete 17 sustentado por el bastidor 5, de manera que vienen a quedar situados entre la pared interior del tubo 2 y la pared exterior del tubo 1, sustancialmente en las posiciones en que se quiere que queden unidos. Por 8 y 8' se designan los dos rodillos indicados dispuestos para hacer presión sobre los extremos de los tubos 1 y 2, el 8 desde dentro del tubo 1 y el 8' desde fuera del tubo 2, estando estos rodillos montados sobre cojinetes
50 tes



173626

15,15' que se sostienen por brazos 12 y 12', pivotados en 9 y 9' en un soporte 10 dispuesto para resbalar sobre guías 18 fijas en el bastidor 5 del torno, estando dicho soporte 10 dispuesto para deslizarse gracias a una excéntrica 11 montada en un soporte fijo 19.

55 Los indicados brazos 12 y 21' se encuentran normalmente empujados uno hacia el otro por sus extremos exteriores mediante un muelle 13, de suerte que los rodillos 8 y 8' se mantienen apartados, pero los extremos exteriores pueden obligarse a separarse contra la fuerza del muelle gracias a la excéntrica 14 maniobrada por un mango 16, de suerte que los rodillos se muevan uno hacia otro.

En el funcionamiento la excéntrica 11 se manobra para hacer que el soporte 10 se deslice separándose de los tubos de cristal, de manera que los rodillos 8 y 8' se muevan hacia fuera, hacia el mandril 6; una llama, no ilustrada en el esquema, se coloca entonces sobre los extremos de los tubos 1 y 2 en tanto que se hacen 65 girar mediante la rotación de los mandriles 4 y 6. Cuando los extremos de los tubos se han reblandecido suficientemente, la llama se aparta y los rodillos se mueven hacia dentro maniobrando la excéntrica 11 para hacer que el soporte 10 resbale hacia los tubos y la excéntrica 14 se manobra para obligar a los rodillos a aproximarse uno hacia otro contra la acción del muelle 13, de modo 70 que el rodillo 8 haciendo presión contra la pared interior del tubo 1 y el rodillo 8' haciendo presión contra la pared exterior del tubo 2, aprieten entre sí los extremos reblandecidos embutiendo los alambres y entre ellos en este proceso. Mientras los rodillos 75 se fuerzan a aproximarse, los mandriles 4 y 6 continúan girando; así los tubos 1 y 2 giran conjuntamente y los rodillos se ponen por ello en rotación sobre sus cojinetes mientras hacen presión contra los tubos, de suerte que dichos rodillos van oprimiendo sucesivamente alrededor del cierre anular a medida que giran los 80 tubos y por ello se logra la presión igual conveniente para que resulte el cierre uniforme.

173626

173026



NOTA

Se reivindica como nuevo y de propia Invención:

1.- Procedimiento para la producción de un cierre anular,
 85 en el que los extremos reblandecidos de los citados tubos interior
 y exterior se oprimen uno contra otro mediante un par de rodillos,
 uno de ellos por dentro del tubo interior y el otro por fuera del
 tubo exterior, y los cuales mientras ejercen la presión, giran
 en sus cojinetes y también giran como un todo con relación a los
 90 tubos alrededor de los ejes de éstos.

2.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, en
 el que los tubos se sostienen en un mandril de un torno para tra-
 bajar cristal, sujetándose los alambres en el otro mandril y sus-
 tentándose los cojinetes de los rodillos por el bastidor del tor-
 95 no.

3.- Procedimiento para obtener un cierre anular ejecutado
 según lo reivindicado en los puntos 1 y 2.

4.- Procedimiento con su máquina correspondiente para lle-
 varla a la práctica según lo reivindicado en el punto 2, la cual
 100 comprende partes construídas y dispuestas esencialmente como antes
 se ha descrito con rerefencia al adjunto dibujo.

Esta Patente recae sobre: "PROCEDIMIENTO Y MÁQUINA
 PARA OBTENER UN CIERRE ANULAR," como queda descrito en la presente
 Memoria, caracterizado en la anterior Nota y representado en el
 adjunto Dibujo.

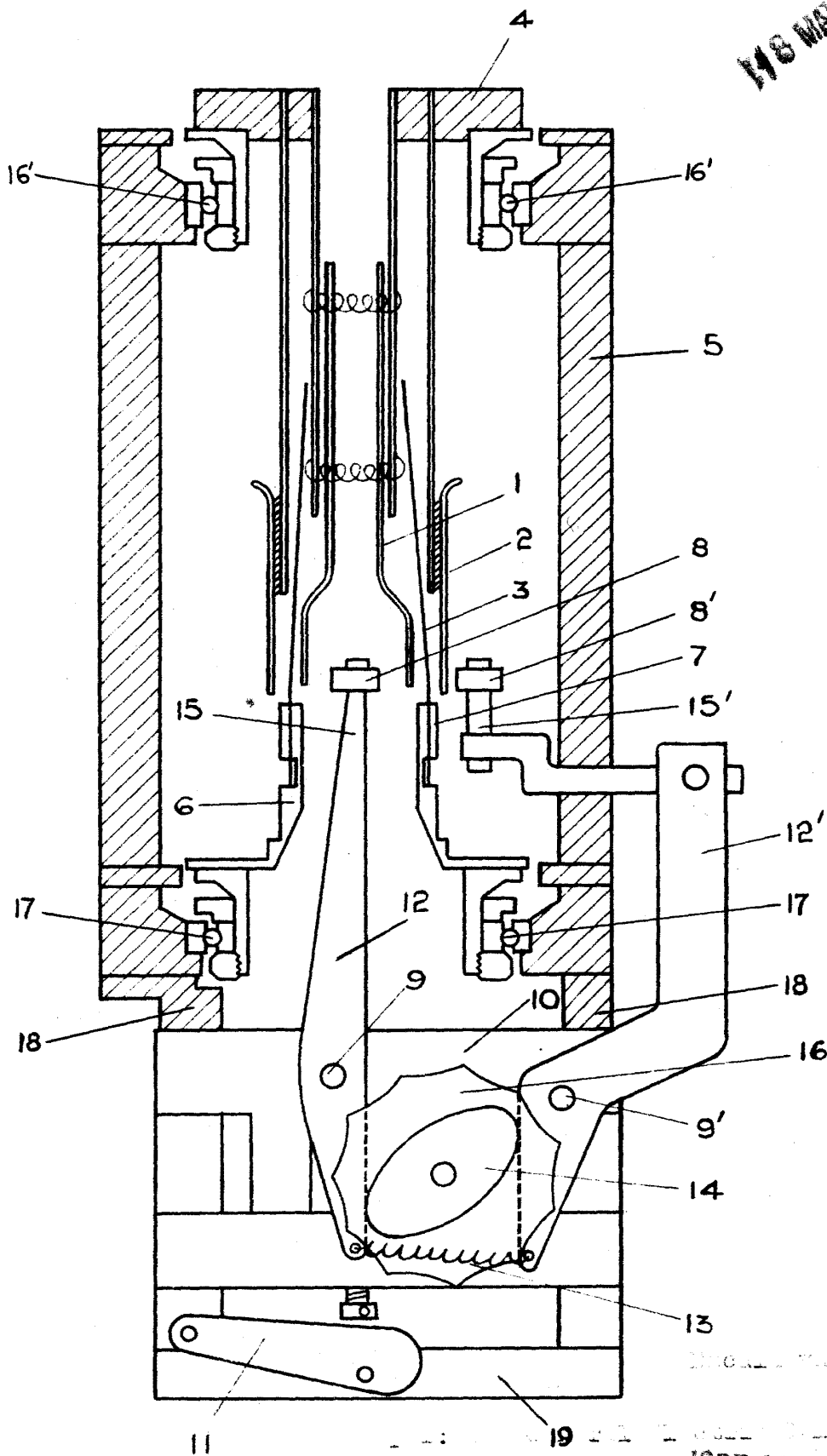
Madrid, 18 de Mayo de 1946.-

[Handwritten signature]

173026



198 MAY



JOSE SANCHO

P.R.