

198336



198336
MALA REPRODUCCION
POR EFECTO DEL ORIGINAL

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de

una PATENTE DE INTRODUCCION por DIEZ AÑOS en ESPAÑA

a favor de

Don IGNACIO EMPARANZA GASTIÑAGA, residente en OÑATE (Gui-
púzcoa), Zumalacárregui -10,

p o r

" PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TUBOS METALICOS EN
ESPIRAL ".

Fuente de origen: Este tubo se fabrica en los países del
Benelux y en Francia la Casa Société de Vente et D'Exploi-
tation de Machines.

////

198336



5

La finalidad del procedimiento referido es obtener un tubo de gran resistencia mecánica, que puede ser de la longitud y diámetro que se desee. Este tubo se forma en espiral, sin soldadura de ninguna clase y con metales que pueden variar, siendo, por ejemplo, hierro, latón, cobre, cinc, aluminio, etc. El tubo así fabricado tiene innumerables usos y es especialmente utilizable como tubería de bajada de edificios, conducción de líquidos, elemento ornamental, etc.

10

El procedimiento de fabricación es el siguiente:

La materia prima es fleje de hierro, zinc, aluminio, etc, pasa primero por un tren de rodillos en los que reciben la forma adecuada las esquinas del fleje. Después de recibida esta forma, el fleje es arrollado en forma de espiral, haciendo coincidir, un lado del fleje con el otro y como las esquinas, según queda indicado, están ya preparadas, se aprietan con unos rodillos haciendo un agrafado que a la vez que hace un cierre estanco, da resistencia al tubo que se forma.

15

20

La descripción que antecede, se comprende perfectamente a base del dibujo que se acompaña, cuyas figuras muestran lo siguiente:

25

Figura 1ª, fleje.- Figura 2ª, resultado de la primera operación por el tren de rodillos.- Figura 3ª, enrollado del fleje en espiral, que es la segunda operación.- Figura 4ª, agrafado de los bordes, que es la tercera operación. Esta operación se completa con un segundo agrafado, esquemáticamente representado también en la figura 5ª.

30

La resistencia del tubo así formado es considerable, debido a los nervios de que está provisto, que son los que forman el espiral engrafado. Aparte de esta resistencia, el tubo se recomienda por su completa estanqueidad y porque apenas



198336

35

necesita puntos de sujeción. Por añadidura, no requiere impulsos, pues el tubo puede fabricarse en la longitud que se desee, siendo muchísimo más barata su fabricación y colocación que las de los tubos conocidos.

40

Por cuanto antecede, el procedimiento descrito constituye un verdadero progreso en la industria del ramo, motivo por el que se le desea proteger con un privilegio de explotación que evite posibles imitaciones.

45

Hecha la descripción precedente es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

NOTA

50

En resumen: La Patente de Introducción que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

55

1ª.- Procedimiento para la fabricación de tubos metálicos en espiral, caracterizado porque se parte de una lámina de metal de cualquier clase, a la que se hace pasar por un tren de rodillos que preparan sus bordes, doblándolos adecuadamente para el agrafado y, a continuación, se enrolla la lámina en forma de espiral haciendo que un lado del fleje coincida con el otro y que sus bordes se enganchen para el agrafado referido, el cual se efectúa apretando dichos bordes con unos rodillos, de lo que resulta un cierre, en espiral, muy resistente y estanco.

60

2ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la patente de Introducción que se solicita:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TUBOS METALICOS EN ESPIRAL.

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que

198336



consta de cuatro páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

65

Madrid, 14 junio de 1.951.

ALFONSO UNGRIA

198336



FIG. 1ª



FIG. 2ª

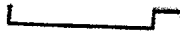
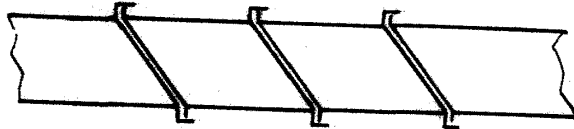


FIG. 3ª



198336

FIG. 4ª

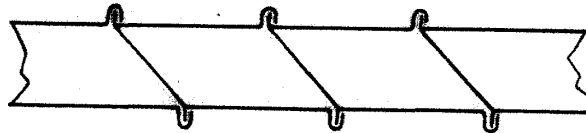
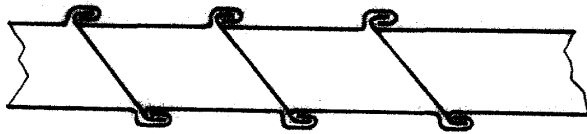


FIG. 5ª



ESCALA VARIABLE

MADRID, 14 DE junio DE 1951.

ALFONSO URRUTIA