

200589



200589

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE ANOS EN ESPANA, A FAVOR
DE D.EUSTASIO LOPEZ DE BARRENA PENUNURI, DE NACIONALIDAD ES-
PAÑOLA, RESIDENTE EN BILBAO (VIZCAYA), CONCHA, 44-2º. fecha.

P O R

"PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO DE FABRICACION DE TUBOS DE ACERO"

- o o o -



El invento a que se refiere la presente solicitud de Patente de Invención es totalmente nueva, tanto en España como en el extranjero, no habiendo sido explotada con anterioridad a dicha solicitud la idea a que la misma se refiere.

5.- El objeto propuesto por el inventor de este procedimiento perfeccionado consiste en proporcionar a la industria en general un proceso completamente nuevo de fabricación de tubo de acero con soldadura partiendo del fleje de dicho metal, consiguiéndose con el mismo el cierre de labios mediante dos roldanas de acero convenientemente refrigeradas y en forma de media caña las que sin desgaste apreciable, por no existir rozamiento, originan la necesaria presión sobre los bordes calientes para que estos suelden, proporcionándose una perfección y sencillez en la construcción del tubo imposibles de conseguir hasta la fecha con los procedimientos conocidos.

10.- Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjunta a la presente dibujos, a los cuales se hace constante referencia a lo largo de la misma.

15.- Consiste este procedimiento perfeccionado en unas ruedas conductoras guías (1-Fig. 2ª.) de acero templado y que atrapan en su movimiento de giro al tubo que se les presenta, colocando al mismo tiempo en la posición conveniente la línea a soldar y enviando al tubo a una velocidad de 2,5 m. por minuto hacia el dispositivo de calentamiento (2)-Fig. 1ª.), el cual consta de dos chorros de gas oxi-acetilénico (nº. 5-Fig. 1ª.), que, mediante dos boquillas de forma rectangular es lanzado en ignición sobre los bordes a soldar, que de esta forma son puestos a punto de caldo.

20.- Seguidamente el tubo alcanza las roldanas de labios (nº. 3-Fig 2ª.), las cuales son de acero refrigeradas por corriente de agua y las cuales, mediante unas curvaturas y presión adecuadas hacen que los bordes a soldar formen una masa homogénea de acero, quedando así

25.-

30.-



formando el tubo.

5.- Las ruedas conductoras (nº. 4 - Fig. 2ª.) en su movimiento solidario con las ruedas conductoras-guías antes mencionadas corren el tubo hasta su final, y son también de acero, quedando con ello completamente terminado el tubo, que es el objeto de este procedimiento totalmente nuevo.

10.- En conjunto, las figs. 1ª. y 2ª. representan en su totalidad los sistemas de conducción, calentamiento y cierre del tubo descritos, en la posición relativa de funcionamiento con el tubo colocado convenientemente, según representan los dibujos, señalándose con la letra "A"-Fig.1ª.- el tubo de conducción del gas-oxiacetilénico y con la letra "B"- de la misma figura las manivelas de paso regulables de dicho gas.

15.- Las principales mejoras que se consiguen con la presente invención consisten en la sencillez que se consigue con la utilización del presente invento, así como la gran perfección que proporciona, ahorrándose al mismo tiempo gran cantidad de mano de obra y materiales, por lo que resulta en su conjunto ventajosísimo en comparación con los conocidos hasta la fecha.

20.- La idea a que se refiere la descripción precedente es susceptible de ser variada sin que por ello cambie la esencia de la misma, que se reivindica en la siguiente

N O T A

25.- EN RESUMEN: la presente patente de invención recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

30.- 1ª.- Procedimiento perfeccionado de fabricación de tubos de acero caracterizado porque consiste en colocar el tubo que se desee soldar entre unas ruedas conductoras-guías, de acero templado, las cuales atrapan dicho tubo en su movimiento de giro, procurando que la línea a soldar de dicho tubo quede colocada en forma conve-



5.- niente, y en este momento se envía al tubo a una velocidad de dos metros y medio por minuto hacia el dispositivo de calentamiento, mediante dichas ruedas conductoras-guías, constando dicho dispositivo de calentamiento de dos chorros de gas oxiacetilénico, que, mediante dos boquillas de forma rectangular, lanzan dicho gas en ignición sobre los bordes o línea a soldar, siendo así puestos a punto de calda, practicándose entonces el soldado de dicha línea o bordes.

10.- 2.- Procedimiento, según la anterior reivindicación, caracterizado porque, al ser puestos los bordes a soldar a punto de calda mediante lo indicado en la precedente reivindicación, el tubo, siempre impulsado por las ruedas conductoras-guías, alcanza unas roldanas de labios, de acero, refrigeradas por una corriente de agua, las cuales, mediante unas curvas y presión adecuadas, hacen que los bordes a soldar formen una masa homogénea de acero, quedando así perfectamente formado el tubo, que continúa corriendo mediante el impulso que le dan otras ruedas conductoras, que tienen movimiento solidario con el de las roldanas y ruedas conductoras guías antes citadas.

20.- 3.- PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO DE FABRICACION DE TUBOS DE ACERO.

Todo ello según se describe en la presente memoria, que consta de cuatro páginas y dibujos adjuntos.

Madrid, 23 de noviembre de 1.951.

- FRANCISCO JAVIER PLAZA -

1/2

D. EUSTASIO TORRES DE BARRERA FERRITURI

FIG. 1.

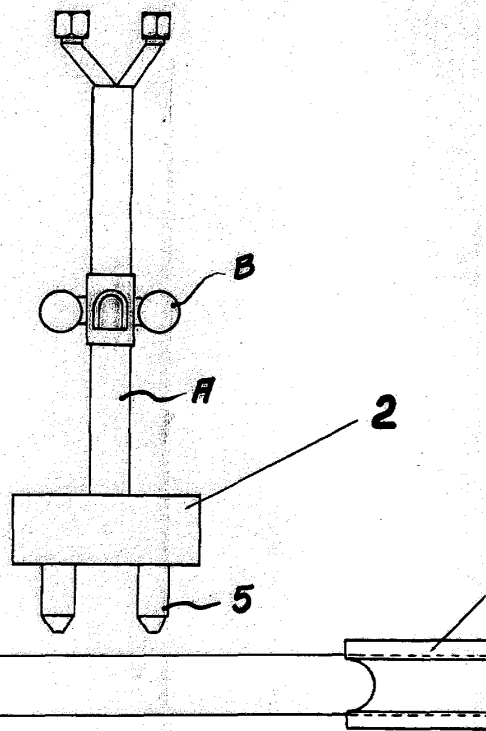
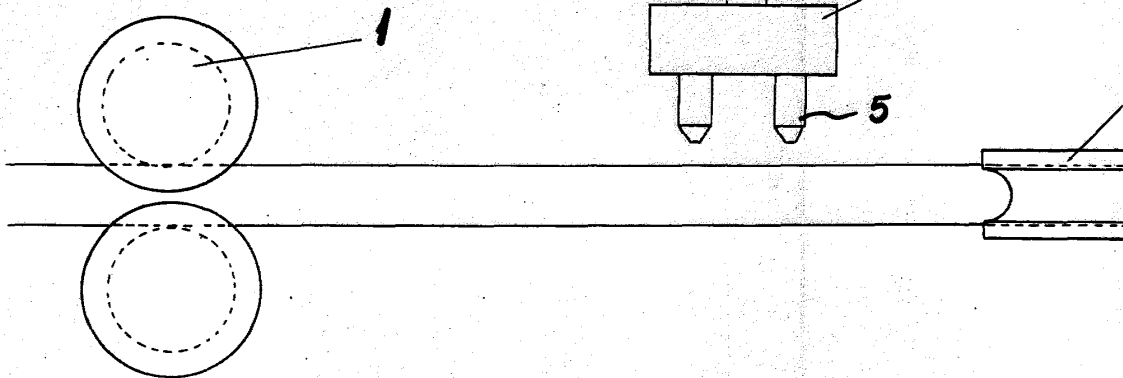


FIG. 2.



3/2

TRIPLE

(HOJA UNICA)

200589

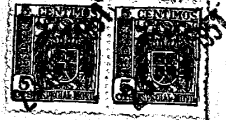
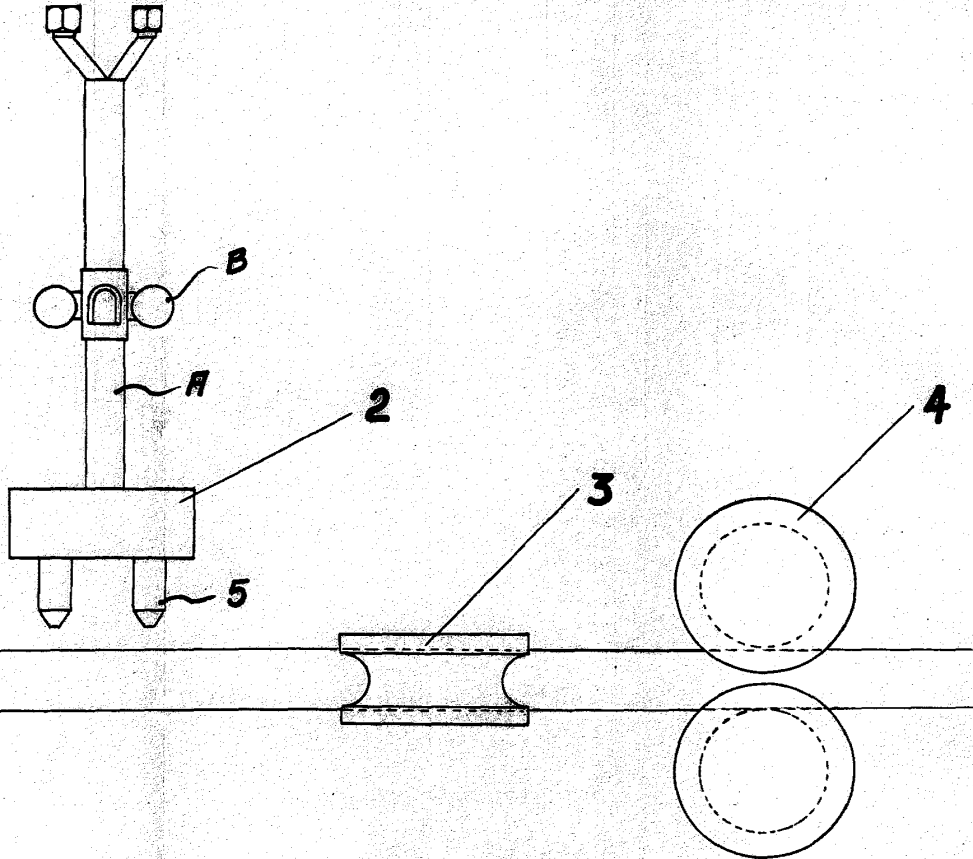


FIG. 1.



ESCALA VARIABLE
Madrid 23 NOV. 1954 de 1954
[Signature]