

20 9975



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Dn. REGINO MARTINEZ CHORNET, de Nacionalidad Española, residente en Barcelona y domiciliado en la calle Morales, 25 bajos por: "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS METALICOS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

Son conocidos diversidad de procedimientos para la fabricación de tubos metálicos ya que los mismos dependen, principalmente, de las condiciones que deba reunir el tubo fabricado y de las que imponen sus dimensiones y la calidad del metal empleado.

5. Asi, por ejemplo, de distinta manera podrá fabricarse un tubo cuyo calibre sea de décimas de milímetro que un tubo de un metro de diámetro y diferentes deberán ser los métodos de trabajo para la obtención de un tubo cuyo calibre precise ser constante, que los usados para fabricar otro en que aquella condicion no sea tan esencial.
10. Tambien influye grandemente en las condiciones impuestas al procedimiento de obtención de un tubo metálico, la relación entre el grueso de sus paredes y su diámetro interior, relación que depende de múltiples consideraciones no solamente técnicas y laborales, sino tambien las derivadas de otros puntos de vista como: costos, precios
15. y, en general, motivos de tipo economico.



20 99 75

1053

El procedimiento de invención del recurrente para el que se solicita Patente de Invención y cuya descripción en lo que tiene de esencial, es objeto de esta Memoria, ha sido especialmente ideado para la obtención de tubos que reúnan las siguientes condiciones generales: diámetro superior al normal e inferior al de los grandes tubos obtenidos por cosido mecánico de planchas; gran delgadez de paredes, relativamente a las dimensiones diametrales; resistencia suficiente para que sean utilizables en conducciones a presión; pared de plancha y buen calibrado aún no siendo precisa rigurosa exactitud.

Las dificultades que se presentan para la obtención de tubos metálicos en las condiciones dichas, consisten principalmente en la facilidad con que, en las necesarias operaciones de arrollamiento y soldadura de la plancha y en la aplicación de medios para la precisa circulación de la plancha entre las herramientas que sirven para su doblado y conformación, dicha plancha se agrieta o arruga con gran facilidad, con evidente perjuicio de las condiciones de resistencia y aún de aspecto, del material obtenido.

Según el procedimiento de nuestra invención, basado en las consideraciones apuntadas, se parte de fleje de dimensiones apropiadas o de plancha que se cortará previamente en tiras del ancho requerido.

Consiste esencialmente, el nuevo procedimiento en arrollar la plancha sobre sí misma a partir de uno de sus extremos y a lo largo de su longitud, no por doblado uniforme de toda la longitud de sus bordes laterales, sino por doblado sucesivo en forma de conformación tronco-cónica de tramo en modelado, lo que se obtendrá por arrastre de la tira de plancha por el interior de un molde de forma general tronco-cónica y concavidad lo suficientemente suave para que la plancha vaya doblandose sucesivamente y de manera progresiva hasta salir por la base menor de esta especie de



embudo, formando un tubo de las dimensiones requeridas, para lo cual, se obtendrá el movimiento de circulación de la plancha mediante arrastre por tracción de su extremo ya elaborado, que se 50. sujetará a una cabeza de sujeción mediante cuñas y cuya cabeza, al ser atrastrada por unas cadenas apropiadas, obligará al tubo en formación a circular sobre un alma o calibre de las dimensiones requeridas, tras lo cual se procederá a la soldadura de los dos bordes ~~de~~ labios en contacto.

55. No alteraran la esencialidad del procedimiento descrito to aquellas variantes accidentales que no modifiquen fundamentalmente las características dichas y así, por ejemplo, el medio de sujeción del extremo anterior de la plancha podría consistir en tenazas o mordazas apropiadas, el tronco de cono descrito podría 60. substituirse por trenes de rodillos u otros medios adecuados y, en general, podrá variar todo cuanto no altere o modifique la fundamental sucesión de operaciones que constituyen el procedimiento descrito.

NOTA:

65. Se reivindica como característico de esta patente:

1º - Un procedimiento de fabricación de tubos metálicos, que consiste esencialmente en arrollar la plancha sobre si misma a partir de uno de sus extremos y a lo largo de su longitud, no por doblado uniforme de toda la longitud de sus bordes 70. laterales, sino por doblado sucesivo en forma de conformación tronco-cónica del tramo en modelado, lo que se obtendrá por arrastre de la tira de plancha por el interior de un molde de forma general tronco-cónica y conicidad lo suficientemente suave para que la plancha vaya doblandose sucesivamente y de manera 75. progresiva hasta salir por la base menor de esta especie de embudo, formando un tubo de las dimensiones requeridas, para lo

209975209975



cual, se obtendrá el movimiento de circulación de la plancha mediante arrastre por tracción de su extremo ya elaborado, que se sujetará a una cabeza de sujeción, mediante cuñas y cuya

80. cabeza, al ser arrastrada por unas cadenas apropiadas, obligará al tubo en formación a circular sobre un alma o calibre de las dimensiones requeridas, tras lo cual se procederá a la soldadura de los dos bordes o labios en contacto.

2º - UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS ME-

85. TALICOS.

Todo tal y como queda descrito y reivindicado

Consta la presente Memoria de cuatro hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona a 12 de junio de 1953.

90.

P. A=