

AÑO .....

Expediente núm. .....



242358

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**PATENTE DE** .. *invención* .....

## MEMORIA DESCRIPTIVA

*que se acompaña a la solicitud de*

una **PATENTE DE** .. *invención* .. por .. **20** .. años, en España

*a favor de*

Don **PEDRO MIGUEL SALAS SANCHEZ-MANZANERA** .., de nacionalidad  
**española** .. domiciliado en **Madrid** ..

calle de **Onésimo Redondo** .. núm. **36-39-4da.**

*por:*

« **UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS CENTRIFUGADOS** »

Nº 8171

Agente Sr. **Ungria.**



24235

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la

solicitud de

una PATENTE DE INVENCION por VEINTE AÑOS en ESPAÑA

a favor de

Don PEDRO MIGUEL SALAS SANCHEZ-MANZANERA, domiciliado en  
MADRID, Onésimo Redondo -36- 3º- dcha, de nacionalidad es-  
pañola,

p o r

" UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS CENTRI-  
FUGADOS "

Inventor: El solicitante.

///////



242358

La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de 26 de julio 1929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1930.

5

La finalidad que se persigue con la idea que vamos a describir en el curso de la presente memoria, es proporcionar a la industria un nuevo procedimiento de fabricación de tubos por el procedimiento de centrifugación.

10

Con objeto de dar una idea gráfica del objeto de la invención, se acompaña un dibujo en el que se han ordenado diversas figuras, que representan lo siguiente:

15

La figura 1ª muestra un corte seccional del dispositivo que se utiliza para formar el tubo. Como puede verse, este dispositivo consta de un tubo metálico de una sola pieza, es decir, de chapa, que no tiene más que una unión, tal como puede verse en la parte superior del dibujo. Esta unión cierra por unas pestañas provistas de unos taladros que facilitan el cierre de esta única ranura del tubo.

20

La figura 2ª es una vista en alargado del mismo dispositivo señalado en la figura anterior.

25

La figura 3ª es lo que podríamos llamar la varilla de aprieto, es decir, la varilla que una vez cargado el tubo del material de que va a construirse el objeto, se introduce por el orificio de uno de sus extremos de contención y llegando interiormente hasta el opuesto, se atornilla a él quedando de este modo íntimamente cerrado el tubo.

30

La figura 4ª muestra un corte transversal del tubo, pu-



242353

diéndose apreciar en él perfectamente la circunstancia expuesta de que solamente presenta una ranura de cierre.

5 La figura 5ª muestra el aro de goma que se introduce en uno de los extremos del tubo, precisamente en el correspondiente al molde que ha de hacer de macho y que coincide exactamente con el vaciado correspondiente al extremo opuesto, es decir, al que hace de hembra.

En la figura 6ª puede verse un corte seccional del citado aro de goma.

10 La figura 7ª muestra una vista en corte y en sección de la pieza que forma el molde en su extremo que podemos llamar macho, mientras que la figura 8ª es una vista semejante del extremo opuesto, es decir, del correspondiente al molde de hembra. En esta figura puede verse que el orificio central está roscado para permitir el paso de la varilla de aprieto.

15 De la descripción que antecede se deduce prácticamente el procedimiento de fabricación que se desea patentar, el cual en combinación con el dispositivo descrito facilita la fabricación de tubos centrifugos para toda clase de fines.

20 Basta con introducir el material de que va a formarse el tubo en el interior del molde y proceder a cerrar éste mediante la colocación de las piezas que tapan los extremos, y, después de apretada perfectamente la varilla de aprieto, se procede a imprimir al molde un movimiento de rotación muy rápido.

25 Como consecuencia de este movimiento de rotación, el material contenido en su interior en virtud de la fuerza centrífuga, se coloca en las paredes internas del molde en donde fragua el material y queda formada de este modo la pieza deseada, cuyo grosor dependerá de la cantidad de material

30 introducido en el interior del molde.



242358

5 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

En resumen: La Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones que siguen:

10 1.- Un procedimiento de fabricación de tubos centrifugados, caracterizado porque consiste esencialmente en introducir en el interior de un molde circular con una sala ranura de unión, la cantidad de material necesaria para fabricar el tubo y después de cerrado el molde por uno y otro extremo con piezas que han de formar los extremos macho y hembra para su encaje posterior sucesivo, se aprietan 15 ambos extremos por medio de una varilla de aprieto y se imprime al molde un movimiento de rotación violento que produce en el interior la fijación de la masa en las paredes del molde, en virtud de la fuerza centrífuga, fraguándose el material en esta posición y quedando la pieza hecha, cuyo 20 extremo macho queda formado en virtud de la colocación de un aro de goma, que corresponde en su forma al que tiene el extremo del molde en su parte hembra.

25 2.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS CENTRIFUGADOS".

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de cuatro páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

Madrid, 10 junio 1958.-

ALFONSO UNGRIA

pt.