


15 JUN 

1.º CERTIFICADO DE ADICION  
=====

268264

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

" MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL  
Nº 249.876, POR: "NUEVO METODO Y MAQUINA PARA FABRICACION DE  
TUBOS EN FRIO ".

-----  
Solicitante: Don Miguel ROYO FERREBUELA, de nacionalidad  
española, domiciliado en Perú nº 277, BUENOS  
AIRES, Argentina.

-----  
Inventor: El solicitante.

-----  
Esta invención se refiere a un método y una máqui-  
na para la fabricación de caños soldados con el auxilio de  
órganos de tracción del material, de rodillos de guía, y de  
una matriz trefiladora y calibradora del caño, combinada con  
5. aparatos para la soldadura de la abertura del caño preforma-

26 8264

15



do, como descritos e ilustrados en la Patente principal núm. 249.876, y tiene por objeto proporcionar nuevos perfeccionamientos de la matriz trefiladora y calibradora mencionada e ilustrada en la patente principal.

10. De acuerdo con la patente principal, la matriz trefiladora y calibradora está formada por un cuerpo -15- (véase la figura 5 de la Patente principal) provisto en su extremidad derecha de una matriz trefiladora anular -26- en el dibujo adjunto a ésta patente de adición), y en su extremidad izquierda de un cuerpo cilíndrico de guía -28- que se ensancha hacia la izquierda, donde el mismo está provisto de tres matrices calibradoras anulares -31-32-33-.

15. Ahora bien, durante los ensayos de la máquina ha sido encontrado que el número de éstos aros calibradores no tiene que ser necesariamente de tres, sino que los mismos pueden ser reducidos, a veces, al solo aro extremo -31-, o bien pueden ser, en determinadas circunstancias, ventajosamente aumentados a cinco o más, de acuerdo con la naturaleza y el espesor del caño fabricado. Además, ha sido encontrado que las matrices para trefilar del tipo fijo pueden también ser reemplazadas por coronas de rodillos, los que efectúan un trabajo satisfactorio, al mismo tiempo que reducen la resistencia al arrastre del caño.

20. El método y la máquina perfeccionados de acuerdo con ésta invención son, pues, caracterizados por el hecho de que la matriz calibradora está provista de una superficie activa sustancialmente anular, ubicada a una distancia adecuada detrás del aparato para soldar el caño, de manera de impedir cualquier ensanchamiento y deformación del caño soldado. Otras superficies activas pueden estar provistas
- 25.
- 30.
- 35.

26 8264 15 JUL



40. a distancias menores desde el aparato para soldar, y llegando el caso tambien a distancias mayores, para asistir la superficie principal en su función constructora. Las superficies activas, además de ser formadas por matrices de trefilar, pueden tambien ser realizadas como coronas de rodillos, y estar fuertemente ajustadas contra el caño.

45. Para mayor claridad y comprensión del perfeccionamiento de acuerdo con la presente invención, la misma ha sido ilustrada en una figura, la que muestra una forma ejecutiva de la invención indicada a título de ejemplo no limitativo, siendo claro que muchas formas ejecutivas distintas serán posibles dentro del campo de la presente invención.

50. Con referencia a la figura, el soporte -15- está provisto de dos superficies activas -26- y -27-, las que pueden ser aprovechadas en formas distintas, ya la primera como matriz para cerrar el caño y la segunda para trefilarlo, ya la primera directamente para trefilarlo y la segunda para sostenerlo o para completar la trefilación. A la extremidad trasera (a la izquierda del dibujo) de éste soporte -15-

55. está sujeta en -29- una prolongación -28- provista de una pluralidad de matrices de calibrar -31-, -32-, -33-, -34-, -35-, de una ranura longitudinal -16-, y de un aro de refuerzo -30-. A través de la abertura -36- pueden pasar el electrodo de soldadura -17- y una manguera -18- para suministrar el fundente. La ranura -16- sirve para dejar pasar libremente la costura debida a la soldadura, sin aplastarla, pero ésta ranura podría ser omitida, y los aros -31- hasta -35- dejados íntegros, si fuere deséado aplastar la costura y obtener un caño perfectamente liso.

60.

26 8264

15 JUL



N O T A

65.

El primer Certificado de Adición, que se solicita, en España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 249.876, por: "Nuevo método y máquina para fa-

70. bricación de tubos en frío", de acuerdo con las siguientes:

REIVINDICACIONES

1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 249.876, por: "Nuevo método y máquina para fabricación de tubos en frío", mediante órganos de tracción, rodillos de guía, y una matriz trefiladora y calibradora del caño, combinada con aparatos para soldar la abertura longitudinal del caño preformado y engendrar una costura, caracterizado por el hecho de que la matriz calibradora está provista de una superficie activa sustancialmente anular, ubicada a una distancia adecuada detrás del aparato para soldar, de manera de impedir cualquier ensanchamiento y deformación del caño soldado.

2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 249.876, por: "Nuevo método y máquina para fabricación de tubos en frío", de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por proveer superficies activas adicionales ubicadas entre dicha superficie activa y el aparato soldador.

3ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 249.876, por: "Nuevo método y máquina para fabricación de tubos en frío", de acuerdo con la reivindicación 1 ó 2, caracterizado por el hecho de que las superficies activas están formadas por matrices de trefilar, de tipo fijo.

4ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente



26 8264

95. te principal n<sup>o</sup> 249.876, por: "Nuevo método y máquina para fabricación de tubos en frío", de acuerdo con la reivindicación 1 ó 2, caracterizado por el hecho de que las superficies activas están formadas por coronas de rodillos.

100. 5<sup>a</sup>.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal n<sup>o</sup> 249.876, por: "Nuevo método y máquina para fabricación de tubos en frío", de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 hasta 4, caracterizado por el hecho de que las superficies activas están ajustadas contra el caño recién soldado.

105. 6<sup>a</sup>.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N<sup>o</sup> 249.876, POR: "NUEVO METODO Y MAQUINA PARA FABRICACION DE TUBOS EN FRIO".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

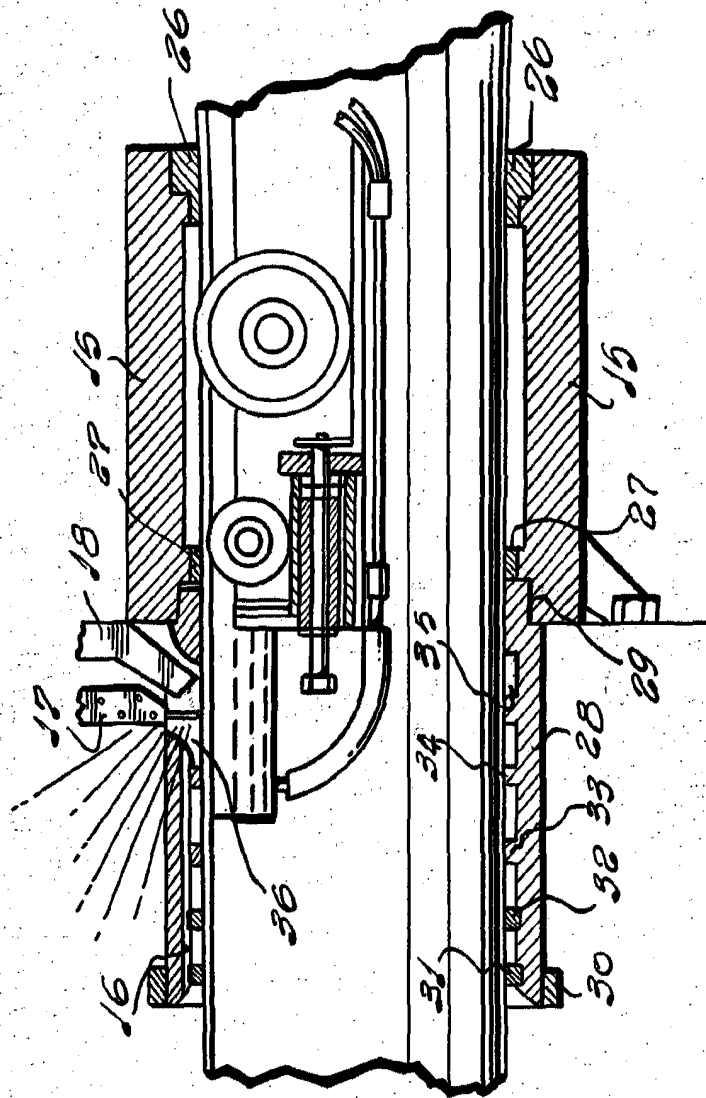
Madrid, 15 de Junio de 1961

Don MIGUEL ROYO FERRERUELA

P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO  
P. P.

26 8264



Madrid, 15 JUN. 1964

MIGUEL ROYO FERRERUELA

P. P. FRANCISCO GARCIA CABRERIZO  
S. P.

ESCALA VARIABLE