



16

SEGUNDO CERTIFICADO DE ADICION

=====

26 8292

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

S o b r e :

" MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL
Nº 249.875, POR: "MAQUINA PARA FABRICAR TUBOS "IN SITU".

Solicitante: Don Miguel ROYO FERRERUELA, de nacionalidad espa-
ñola, domiciliado en Perú nº 277, BUENOS AIRES,
Argentina.

Inventor: El solicitante.

La presente invención se refiere a una máquina para
la fabricación de caños sin fin, que comprende un depósito de
chapas o flejes, un aparato para soldar a tope chapas o flejes
sucesivos, un conjunto de rodillos encorvadores y redondeado-
5. res, un conjunto de cierre, trefilación y calibración mediante



26 82 92 164

- matrices, un aparato para soldar la abertura longitudinal del caño y formar la costura, y un mecanismo de avance, apto para arrastrar el caño de longitud indefinida, como descrito e ilustrado en la patente principal nº 249.875,
10. y en la primera Patente de Adición nº 268.238, y tiene por objeto la aplicación del conjunto de la máquina sobre soportes cualesquiera, móviles o fijos.

- De acuerdo con la patente principal, la fábrica de caños propiamente dicha está aplicada sobre el semire-
15. molque de un vehículo automóvil, cuyo tractor lleva la planta de fuerza motriz, bajo la forma de un grupo electrógeno, siendo previsto además un pequeño acoplado para el sostén del mecanismo de guía del caño terminado al bajarse hacia el suelo.

20. Ahora bien, la experiencia hecha con la máquina de acuerdo con la patente principal ha mostrado que la disposición descrita no es siempre la más conveniente y adecuada, ya sea porque en el caso de plantas pequeñas hay la posibilidad de aplicar todo el conjunto sobre vehículos más sencillos, ya sea porque en el caso de plantas mayores un solo semiacoplado, aunque integrado por un acoplado más,
25. no puede dar cabida a todas las maquinarias de la instalación descrita. En éste caso, será entonces necesaria la adopción de un verdadero tren caminero, o bien de un tren sobre rieles, o de un bote o pontón flotante, de tamaño
30. adecuado.

Por otro lado, siendo la velocidad de marcha de la instalación, durante el funcionamiento, muy limitada, no vale la pena inmovilizar para su sustentamiento un vehí-

26 8292 16



35. culo tan rápido, completo y valioso como un vehículo automóvil, y muchas veces no vale la pena ni proveer los vehículos con ruedas de llantas neumáticas, sino que son suficientes, sencillos carros de ruedas rígidas, o soportes totalmente desprovistos de ruedas, siendo al contrario apoyados sobre
40. durmientes, patines, correderas, y otros órganos deslizables, arrastrables, transportables, o fijos. En efecto, por fin, también hay la posibilidad de instalar la máquina más o menos fija en un determinado lugar.

45. La máquina de acuerdo con la presente invención es caracterizada esencialmente por ser una fábrica de caños de acuerdo con la patente principal y con la primera adición, pero aplicada sobre soportes cualesquiera, como por ejemplo carros de llantas elásticas o rígidas, o de orugas, vagones ferroviarios; pontones flotantes o barcazas, o bien soportes
50. arrastrables, como durmientes, patines, etc., o hasta fijos, rigidamente sujetos al suelo. Queda entendido, por supuesto, que en caso de ser esto ventajoso, cualquiera de los vehículos mencionados podrá estar provisto de motores, a fin de ser convertido en un vehículo automotor o acoplado, o autopropulsor,
55. etc.,

60. Para mayor claridad y comprensión del objeto del presente invento, el mismo está ilustrado con cuatro figuras, las que representan a simple título de ejemplo una de las varias posibles formas ejecutivas de la misma, quedando claro que muchas más serán posibles dentro del campo del presente invento.

La figura 1 es una representación esquemática de una primera parte de la máquina, integrada por el grupo electrogeno, el depósito de la chapa y el aparato de juntas cha-



65. pas sucesivas, instalada sobre un soporte arrastrable mediante patines.

La figura 2 es una representación esquemática de una segunda parte de la misma máquina, integrada por el conjunto encorvador de rodillos y el conjunto de trefilación y soldadura, también instalada sobre un soporte arrastrable de patines.

La figura 3 es una representación esquemática de una tercera parte de la misma máquina, integrada por el mecanismo de avance, e instalada sobre un soporte arrastrable de patines.

La figura 4 es una representación esquemática de la última parte de la máquina, integrada por el mecanismo de guía del caño que sale desde la máquina, igualmente instalada sobre un soporte de patines.

Con referencia a las figuras, puede ser apreciado un carro de patines -65-, sobre el cual está instalado el grupo electrógeno -a-, -1-, -2-, el conjunto de depósito de la chapa o fleje -5- hasta -8-, y el conjunto de soldar a tope las chapas o flejes sucesivos, el que está integrado por los elementos -9- hasta -20-, siendo todo descrito en la patente principal.

Sobre un segundo carro de patines -86- se encuentra aplicado el conjunto -h- de encorvamiento y redondeamiento del fleje mediante rodillos-10- la matriz conformadora de aro -69- de acuerdo con la primera patente de adición, y el conjunto -c- de cierre, trefilación y soldadura, integrado por la matriz trefiladora -24-, por el conjunto de soldar -27- hasta -31-, y por la matriz calibradora -70- de acuer-

268292

16



do con la patente de adición, siendo los demás elementos
95. descritos en la patente principal.

Sobre un tercer carro -67- está ubicado el mecanismo -d- de avance continuo del material, integrado por los elementos -32- hasta -39-, así como los rodillos de guía -11- para el caño que sale desde la máquina, tod esto
100. ya detalladamente descrito en la patente principal.

Por fin, sobre el carro de patines -68- se encuentra el mecanismo -e- de erogación del caño, integrado por los rodillos -63- y los balancines -64-, como descrito en la patente principal.

105. Queda entendido que cualquier modificación de la invención descrita e ilustrada será posible dentro del principio básico del invento, como claramente concretado en las cláusulas reivindicatorias que siguen a continuación.

N O T A

110. El segundo Certificado de Adición, que se solicita para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Núm. 249.875, POR: "MAQUINA PARA FABRICAR TUBOS IN SITU"; de acuerdo con las siguientes:

115. REIVINDICACIONES

120. Ms.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 249.875, por: "Máquina para fabricar tubos "in situ", que comprende un depósito de chapa, un aparato para soldar a tope las chapas sucesivas, un conjunto de cierre, trefilación y calibración mediante matrices, un aparato de soldar el caño longitudinalmente y un mecanismo de avance para el caño sin fin, caracterizada por estar aplicada sobre soportes cualesquiera.

26 82 92



125. 2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 249.875, por: "Máquina para fabricar tubos "in situ", de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que los soportes son carros camineros.

130. 3ª.- Mejoras Introducidas en el objeto de la Patente principal nº 249.875, por: "Máquina para fabricar tubos "in situ", de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que los soportes son vagones ferroviarios.

135. 4ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 249.875, por: "Máquina para fabricar tubos "in situ", de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que los soportes son pontones flotantes.

140. 5ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 249.875, por: "Máquina para fabricar tubos "in situ", de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que los soportes son de tipo rígido, aptos para ser arrastrados por el suelo.

145. 6ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 249.875, por: "Máquina para fabricar tubos "in situ", de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que los soportes son de tipo rígido, apto para ser transportado de un lugar a otro.

150. 7ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 249.875, por: "Máquina para fabricar tubos "in situ", de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que los soportes son de tipo rígido, firmemente sujetos en su lugar.

8ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 249.875, por: "Máquina para fabricar tubos "in situ", de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a

26 82 92 16



155. 7, caracterizada por el hecho de que la máquina comprende tambien una planta de fuerza motriz para la alimentación del conjunto de avance, de los aparatos de soldar, y de los aparatos auxiliares de la máquina.

160. 9ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 249.875, por: "Máquina para fabricar tubos "in situ", de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 hasta 8ª caracterizada por comprender tambien un mecanismo de soporte y guía del caño terminado hacia el lugar de su utilización.

165. 10ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 249.875, POR: "MAQUINA PARA FABRICAR TUBOS "IN SITU".

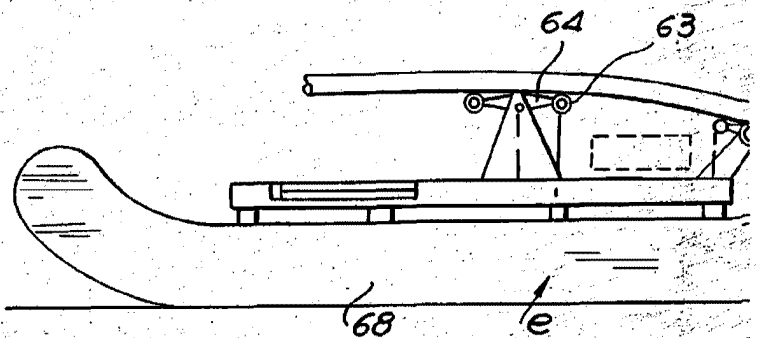
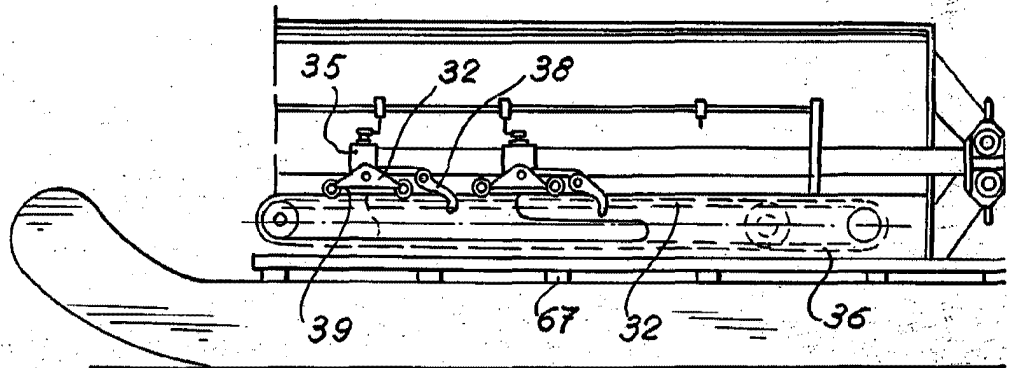
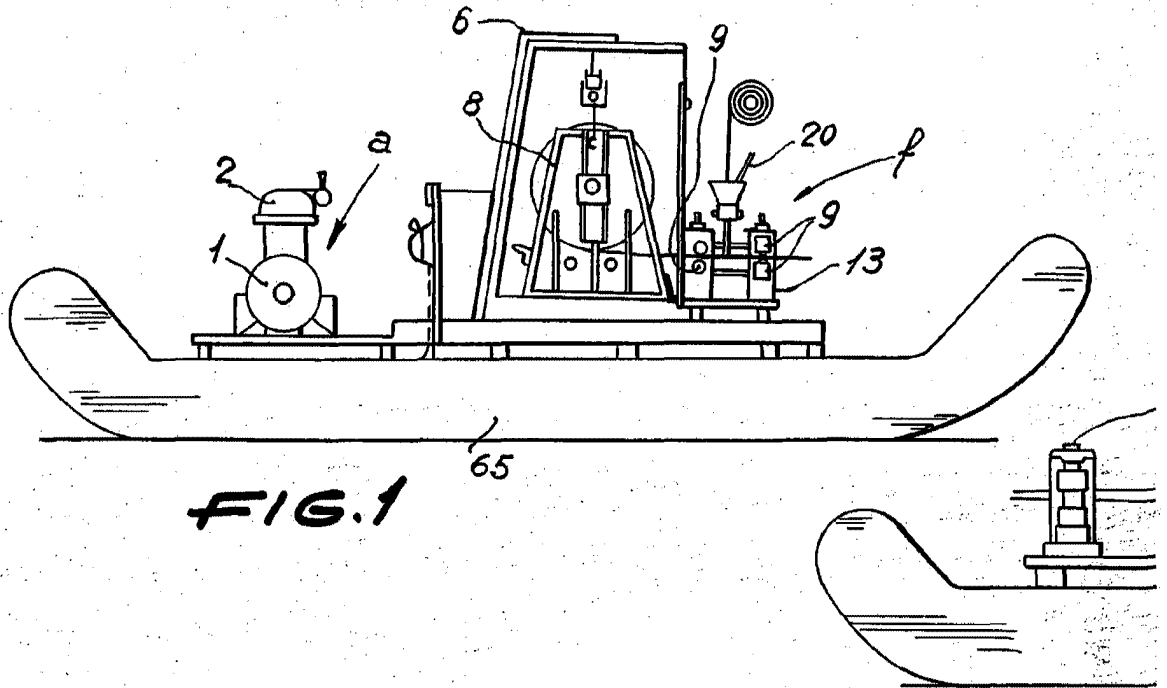
Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva, que consta de siete hojas, escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 16 de Junio de 1961

Don MIGUEL ROYO FERRERUELA
P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
s. p.

MIGUEL ROYO FERRERUELA



ESCALA VARIABLE



26 82 92

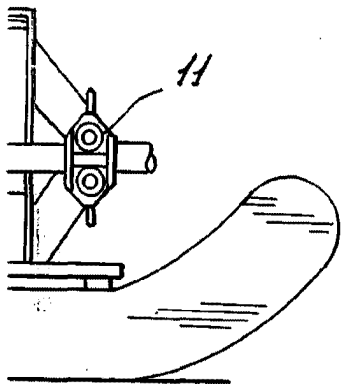
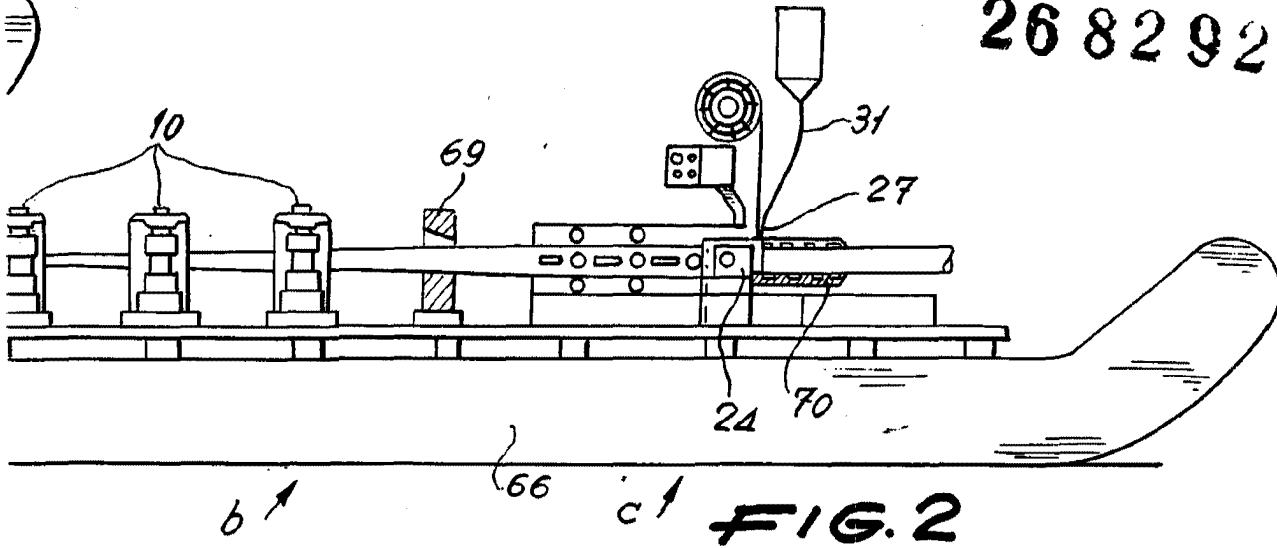


FIG. 3

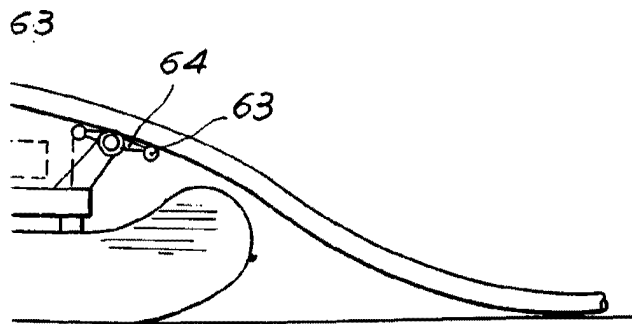


FIG. 4

Madrid, 5 JUN. 1961
MIGUEL ROYO FERRERUELA
P. P.

Ferruella