

2º CERTIFICADO DE ADICION

17



268335

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: D. MIGUEL ROYO FERRERUELA, de nacionalidad es-
pañola, domiciliado en Perú, 277, BUENOS AIRES,
(Argentina).-

Inventor: El solicitante.-

Esta invención se refiere a un método y una máquina
para la fabricación de tubos en frío, soldados con el auxilio
de órganos de tracción del material, de rodillos de guía, de
una matriz trefilada del tubo preformado, de aparatos para



5. efectuar la soldadura de la abertura longitudinal con formación de la costura, y de una matriz calibradora del tubo soldado, como descritos e ilustrados en la patente Principal num. 249.876 y en la Primera Adición, Patente nº 268.264, y tiene por objeto la adopción del método y de la máquina allí reivindicados para la soldadura de tubos preformados mediante un procedimiento cualquiera, de manera de poder fabricar también tubos de longitud indefinida.

De acuerdo con la patente principal, el tubo puede ser preformado por curvatura de la chapa en matrices y prensas

15. "ad hoc" y sucesiva rectificación de la curvatura mediante rodillos machihembrados, "estando el tubo premoldeado sometido a la tracción de un elemento motriz con la intercalación de elementos de acople desmontables".

Ahora ha sido encontrado que el procedimiento de tre

20. filación, soldadura, y sucesiva calibración, característico de la patente principal y de la primera patente de adición a la misma, puede ser aprovechado ventajosamente para la soldadura de tubos preformados mediante un método y una máquina cualesquiera y que al elegir un método conocido adecuado, junto con un mecanismo de arrastre adecuado, aunque de un tipo conocido, hay la posibilidad de fabricar tubos sin fin, es decir, de longitudes indefinidas.

De acuerdo con formas ejecutivas preferidas de esta invención, el método y aparato para la preformación de los tu

30. bos son del tipo de rodillos de guía aptos para encorvar y redondear una chapa sin fin arrastrada a través de ellos, siendo eventualmente suplementados por una matriz fija de cierre del tubo, previa a la matriz de trefilar; este aparato prefor-

26 8335



35. mador está ubicado delante de la máquina soldadora propiamente dicha, llegado el caso, formando un conjunto único con la misma; y el mecanismo de arrastre, de tipo para tubos sin fin, ubicado después de la máquina soldadora, efectúa también el arrastre de la chapa a través de la máquina preformadora del tubo.

40. La presente invención está ilustrada, en su parte característica, en la figura 5 de la patente principal, así como en la figura de la primera patente de adición a la misma, mientras las partes adicionales, es decir, la máquina preformadora y el mecanismo de arrastre, no necesitan ilustración,
45. por ser de un tipo conocido cualquiera. Queda entendido que la invención admite varias formas ejecutivas, aun distintas de las ilustradas, dentro del alcance de las cláusulas reivindicatorias que siguen a continuación.

N O T A

50. El Segundo Certificado de Adición que se solicita en España, según la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 249.876, POR "NUEVO METODO Y MAQUINA PARA FABRICACION DE TUBOS EN FRIO", según las siguientes,

55. R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 249.876, por: "Nuevo método y máquina para fabricación de tubos en frío", soldados mediante órganos de tracción, provistos de rodillos de guía; una matriz trefiladora
60. del tubo, un aparato para soldar la costura longitudinal, y una matriz calibradora de guía y soporte del tubo soldado, caracterizado por aprovechar tubos preformados de acuerdo con métodos y sobre máquinas cualesquiera, y de arrastrarlos a



65. través de la máquina mediante órganos de arrastre de tipo cualquiera.

70. 2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 249.876, por "Nuevo método y máquina para fabricación de tubos en frío", según 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que los tubos están preformados mediante una chapa sin fin arrastrada a través de un conjunto de rodillos de encorvamiento y de guía.

75. 3ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 249.876, por "Nuevo método y máquina para fabricación de tubos en frío", según reivindicación 2ª, caracterizado por preveer una matriz de cierre del tubo preformado, ubicada entre el conjunto de rodillos de encorvamiento y de guía y la matriz trefiladora.

80. 4ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 249.876, por "Nuevo método y máquina para fabricación de tubos en frío", según anteriores reivindicaciones, caracterizado por el hecho de que el conjunto de preformación del tubo está antepuesto a la máquina trefiladora y soldadora, siendo el material arrastrado a través de ambos, el conjunto preformador y la máquina, por el mismo mecanismo de arrastre
85. ubicado después del equipo soldador y calibrador.

90. 5ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 249.876, por "Nuevo método y máquina para fabricación de tubos en frío", según anteriores reivindicaciones, caracterizado por el hecho de que el mecanismo de arrastre es del tipo apto para arrastrar un tubo de longitud indefinida.

6ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 249.876, POR "NUEVO METODO Y MAQUINA PARA FABRICACION DE TUBOS EN FRIO".

26 8335

17 JUN



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

Madrid, 17 de Junio 1961.-

D. MIGUEL ROYO FERRERUELA,

P.P.

FRANCISCO GARCIA-CABRERIZO

LA