

315418



PATENTE DE INVENCION

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

" PRENSA PARA FORMAR GARGANTAS EN LOS TUBOS SEGUN LAS NORMAS DE LAS JUNTAS TORICAS "

Solicitante: Don Raymond MOINE, de nacionalidad francesa,
domiciliado en 176, Rue Montmartre, PARIS,
Francia.

Inventor: El solicitante.

315418



- La presente invención se refiere más especialmente a una prensa para formar gargantas en los tubos según las normas de las juntas tóricas, en la que los datos calculados de antemano y luego codificados por números indicativos con referencia a cada diámetro de tubos normalizados, así como al número correspondiente a la junta tórica que permite el ensamble de tubos con tubos CU, con racor CU, grifo, tubos de plomo o similares. Todos estos datos están indicados sobre el aparato mismo, bien grabados, bien impresos sobre una regleta amovible, de manera que el obrero que está al cargo de la máquina, conociendo el diámetro exterior del tubo, pueda formar la garganta en relación con el número de la junta tórica que debe colocar en el tubo, y esto sin ningún ensayo, ni cálculo.
5. Para realizar esto, esta prensa posee en su parte inferior un nonio grabado de 0 a 9 para una vuelta de nonio y de 10 a 19 para una segunda vuelta.
10. Este nonio móvil 14 colocado sobre la palanca de avance 15 se solidarizará con la misma en cuanto se coloca la cifra codificada frente al índice 20, por un bloqueo apropiado que lo solidariza con la palanca de avance 15.
15. Dicho esto, veamos como se procede;
20. Después de haber colocado el tubo 17 a trabajar por medio de la moleta 12, entre ésta y el carro móvil 7 de soporte de los rodillos 11, se gira la palanca 15 soli-
- 25.

315418

16 JUN



daria con un tornillo 9, lo que hace elevar el carro 7 de manera que se mantenga el tubo 17 entre los rodillos 11 del carro y la moleta formadora de las gargantas 12 como en un tornillo de banco.

5. Luego, después de haber examinado la regleta sobre la que se hallan todas las indicaciones antes mencionadas y codificadas, basta con poner el nonio móvil sobre el 0, que se colocará frente al índice 20, y si por ejemplo, se debe formar la garganta hasta la cifra codificada 9,
10. basta con hacer girar la prensa sobre el tubo hasta que la cifra 9 del nonio se coloque delante del índice 20.

- Esta prensa de formar gargantas comprende un depósito de aceite 4 o de cualquier otro lubricante apropiado, cuya finalidad es evitar el agarrotamiento de la o de las
15. moletas 12 de secciones diferentes, en función de las normas a respetar, colocándo las juntas tóricas en las gargantas así formadas, antes del encaje de un tubo racor, grifo o similar.

- El depósito de aceite impregnará, por capilaridad,
20. una mecha 5 que descansa por su extremo sobre la parte superior de la moleta 12 que tendrá preferentemente una forma ligeramente trapezoidal, y en función de las normas de las juntas tóricas.

- Esta prensa funciona con una precisión muy elevada según las normas calculadas y codificadas de una vez pa-
- 25.



315418

ra veces sucesivas, según cada diámetro de tubo, y de los racores correspondientes a estos diámetros.

Sobre el nonio 14 serán mencionados así:

Ejemplo : 9, 8, 7, 6, 5, 4, 3, 2, 1,

- 5. 19, 18, 17, 16, 15, 14, 13, 12, 11, 10 por abajo, para la lectura de la segunda vuelta de nonio.

Sobre la regleta móvil 13, o grabados sobre la prensa misma por un lado : Los diámetros de los tubos codificados.

10.	Ejemplo : Diámetro de los tubos..	<u>8x10</u>	<u>10x12</u>	<u>12x14</u>	<u>20x22</u>
	Nonio.....	5	9	13	15
	Moleta.....	1	1	1	2
	Junta tórica.....	3	6	8	13

- 15. Dicho de otro modo: Para un tubo de un diámetro de 20x22 el punto de contacto de la moleta, se leerá Nonio 15, Moleta 2, Junta tórica 13.

- 20. Se gira el nonio móvil hasta la cifra 0 que se solidarizará entonces con la palanca, y muy progresivamente, girando al mismo tiempo la prensa alrededor del tubo hasta la cifra 15 correspondiente a la cifra codificada 15 resultante de los cálculos antes mencionados.

- 25. Terminada de este modo la garganta del tubo, no queda más que montar la junta tórica número 13. El tubo está ya listo para ser introducido en otro tubo de un diámetro correspondiente. Este acoplamiento será entonces estanco.

315418



Los dibujos representados y descritos se dan únicamente a título esquemático, indicativo, no limitativo y están sujetos a numerosas variantes de realización y de aplicación, como nuevo producto industrial.

5. Todos estos elementos se pueden tomar en conjunto o separadamente.

La Figura 1 representa el cuerpo de la prensa 1 visto en corte mostrando en 2 la parte roscada que recibirá el tornillo de mando. En 3 el alojamiento de la moleta formadora de las gargantas. En 4 el depósito de aceite o producto lubricante apropiado. En 5 el emplazamiento de la mecha. En 6 el tapón del conducto de la mecha. En 7 el tapón del depósito.

15. La Figura 2 representa la misma prensa en corte vista de perfil y de frente.

La Figura 3 representa en corte el carro 7. En 8 la ranura de guía. En 9 el alojamiento de la cabeza del tornillo de mando. En 10 los ejes de los rodillos 11.

20. La Figura 4 muestra el mismo carro 7 visto en alzado. En 21 los bordes de los rodillos están redondeados para evitar el corte del tubo 17 (Figuras 5 y 6).

25. La Figura 5 muestra la prensa en su conjunto visto de lado mostrando en 13 la regleta móvil sobre la que están marcadas las normas de los tubos y sus códigos correspondientes al nonio, a la moleta y a la junta tórica de los tubos



315418

a trabajar. Estas indicaciones pueden estar grabadas directamente sobre el cuerpo de la prensa en el anverso y en el reverso. En 9 el tornillo de mando. En 15 la palanca solidaria con el tornillo de mando 9. En 14 el nonio móvil grabado. En 12 la moleta formadora de las gargantas que girará sobre un eje móvil permitiendo separar instantáneamente la moleta, bien por un resorte o un clip 16 o por cualquier otro procedimiento apropiado que evite su pérdida.

La Figura 6 representa la misma prensa vista de frente, mostrando en 20 el índice de reglaje del nonio, que para su montaje podrá estar milimetrado.

La Figura 7 representa el nonio visto desde abajo, las líneas de puntos 17 indican las muescas milimetradas de detención, para solidarizarlo con la palanca 15.

Ni que decir tiene que la invención no está limitada al modo de realización representado y descrito ni a los dibujos adjuntos dados a título de ejemplo. Puede variar de formas, modelos, materias, dimensiones, sin alterar por esto el principio de la invención, siendo su finalidad permanecer dentro del marco de la nueva idea objeto de la presente patente.

Según queda descrito, la presente invención se refiere a una prensa para formar gargantas en los tubos según las normas usuales del diámetro del tubo a trabajar, en concordancia con la junta tórica, en la que los datos calcula-

315418



dos de antemano, y luego codificados se inscriben por números indicativos con relación a cada diámetro de tubo utilizado, correspondiente a la junta tórica, permitiendo el ensamble de tubo con tubo, tubo CU con racor CU, grifo, tubos de plomo o similares, de manera que se haga estanca la tubería, permitiendo al mismo tiempo la orientación de uno de ellos sin tener que curvarlo o incluso que pueda girar conservando al mismo tiempo su estanqueidad.

N O T A

10. La Patente de Invención, que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "PRENSA PARA FORMAR GARGANTAS EN LOS TUBOS SEGUN LAS NORMAS DE LAS JUNTAS TORICAS", según las características esenciales de las siguientes

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

15. 1ª.- Prensa para formar gargantas en los tubos según las normas de las juntas tóricas, caracterizada por el hecho de que la prensa formadora de las gargantas en los tubos posee un depósito que contiene un líquido para lubricar la moleta, por mediación de una mecha, evitando el agarrotamiento de aquella sobre el tubo.

20. 2ª.- Prensa para formar gargantas en los tubos según las normas de las juntas tóricas, caracterizada porque dicho depósito puede estar incorporado en la prensa, como se ha estipulado, pero igualmente puede acoplarse exteriormente.



315418

3ª.- Prensa para formar gargantas en los tubos según las normas de las juntas tóricas, caracterizada porque gracias a un eje móvil que permite separar instantáneamente la moleta, bien por medio de un resorte, un clip, o por cualquier otro procedimiento análogo que evite su pérdida, el eje permanece siempre solidario con la prensa.

4ª.- Prensa para formar gargantas en los tubos según las normas de las juntas tóricas, caracterizada porque la moleta para formar gargantas podrá ser reemplazada, llegado el caso, por una moleta para cortar los tubos.

5ª.- Prensa para formar gargantas en los tubos según las normas de las juntas tóricas, caracterizada porque una regla móvil deslizante solidaria con la prensa, habrá sido establecida previamente según los diámetros normalizados de los tubos, en función de los racores correspondientes a estos diámetros, porque esta regleta indica el diámetro de los tubos, el cálculo de la profundidad de las gargantas, según cada diámetro correspondiente, el número del nonio, el número de la moleta, así como el número de la junta tórica correspondiente a este diámetro y porque estas indicaciones se pueden grabar directamente de una vez para veces sucesivas sobre el cuerpo mismo de la prensa.

6ª.- Prensa para formar gargantas en los tubos según las normas de las juntas tóricas, caracterizada por contar con un nonio móvil milimetrado que se puede poner en el punto 0 frente a un índice, solidarizándolo con la palanca,



315418

16

la cual podrá servir igualmente de alojamiento para las moletas de diferentes secciones, necesarias para el trabajo.

7ª.- Prensa para formar gargantas en los tubos según las normas de las juntas tóricas, caracterizada porque

5. los bordes de los rodillos están redondeados con el fin de evitar el corte del tubo en el que se vá a formar la garganta.

8ª.- PRENSA PARA FORMAR GARGANTAS EN LOS TUBOS SEGUN LAS NORMAS DE LAS JUNTAS TORICAS.

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

Madrid, 16 de Julio de 1965

Don RAYMOND MOINE
P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

315418

RAYMOND MOINE

2 HOJAS - Hoja 1

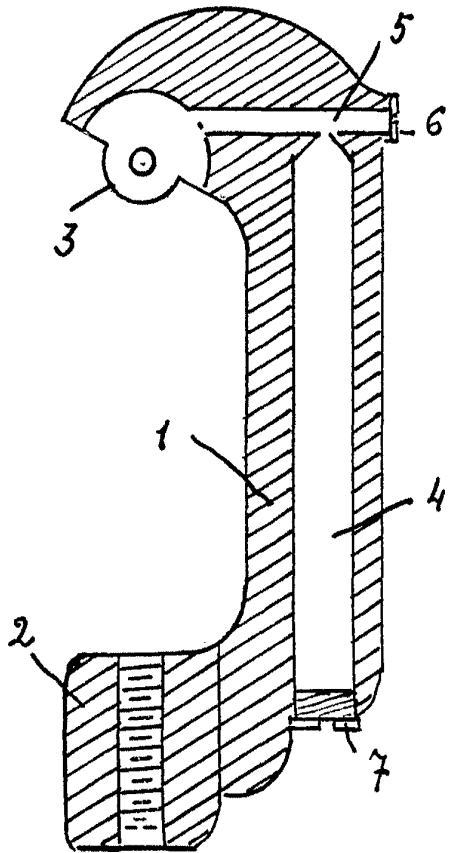


Fig. 1

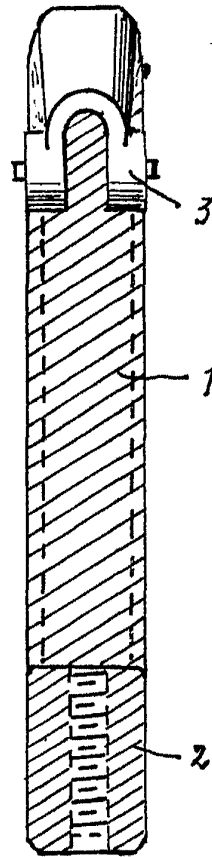


Fig. 2

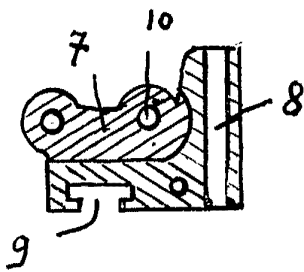


Fig. 3

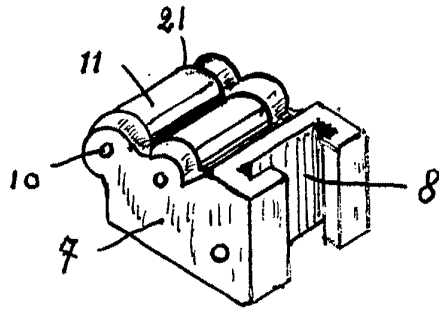

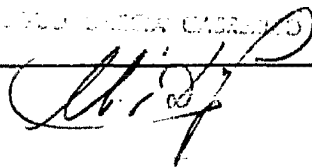


Fig. 4

Escala variable

Madrid, 16 JUL 1907
 RAYMOND MOINE
 P. P.

16



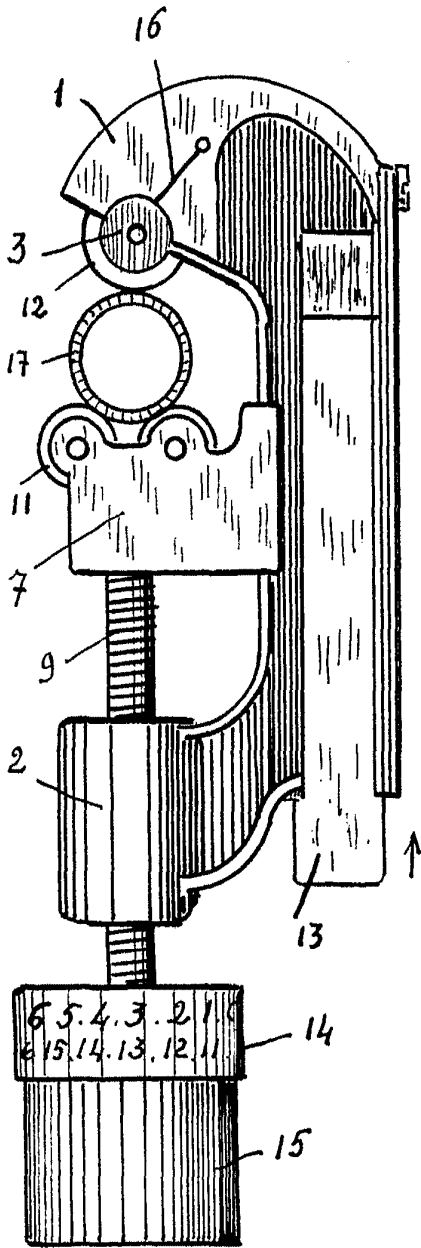


Fig. 5

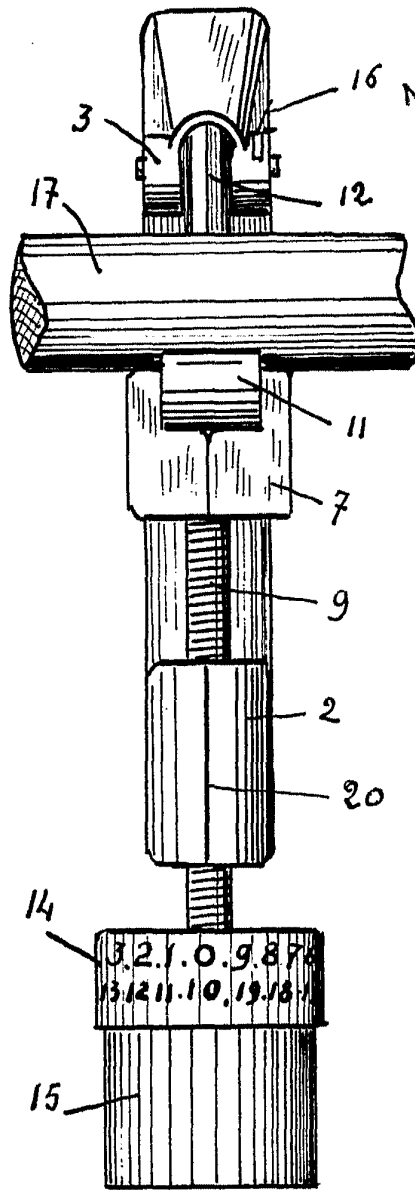


Fig. 6

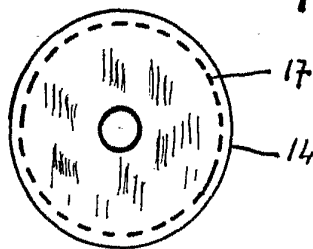


Fig. 7

Escala variable

Madrid, 16 JUL. 1905
RAYMOND MOINE
P. P. FRANCISCO GARCIA GONZALEZ