



323773

MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INTRODUCCION.

P A I S : ESPAÑA.

DURACION : 10 AÑOS.

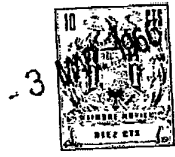
OBJETO : "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE
"LOS CODOS PARA TUBOS DE CALEFACCION Y SI-
"MILARES".

=====

A nombre de : Don Maurice JOUISSE

Residente en : PARIS (Francia) 68 Boulevard Voltaire.

Nacionalidad : FRANCESA.



323773

El presente invento se refiere a nuevos modos de fabricación de los codos de tubos de calefacción u otros y persigue, en particular, la fabricación de codos sin pliegues.

5.- Se caracteriza por la utilización de semi-codos, embutidos o repujados, adosados uno contra el otro y soldados a continuación.

El invento se comprenderá sin dificultades haciendo referencia a la descripción que sigue y al dibujo adjunto a título de ejemplo indicativo, solamente, y en el cual:

Las figs. 1 a 7 se refieren a un primer modo de fabricación:

La fig. 1 muestra la pieza elemental metálica;

La fig. 2 representa en corte esta pieza elemental después del repulsado;

La fig. 3 es su vista desde arriba;

La fig. 4 muestra dos semi-tubos adosados;

La fig. 5 es su vista de perfil;

La fig. 6 representa el codo y sus prolongaciones cilíndricas y cónicas;

La fig. 7 muestra el codo terminado;

La fig. 8 muestra un semi-codo establecido según un segundo modo de fabricación;

La fig. 9 es su vista desde la derecha;

La fig. 10 se refiere a un segundo modo de fabricación.



Según el primer modo de fabricación, se corta una pieza elemental circular 1 con abertura circular central 2.

30.- Esta pieza elemental es repulsada o embutida de modo que se obtenga un semi-toro 3, estando dicho toro considerado cortado por un plano medio perpendicular a su eje.

Este semi-toro es cortado en cuatro partes iguales según dos ejes perpendiculares X-X' y Y-Y'. Se obtienen así cuatro semi-codos 3₁, 3₂, 3₃ y 3₄ de 90°.

35.- Se adosan dos semi-codos (fig. 4) y se solidarizan por dos líneas de soldadura autógena exterior e interior para obtener el codo propiamente dicho, 4.

40.- Por otra parte, se utilizan una boca cilíndrica 5 y una boca cónica 6 hechas de chapa metálica enrollada y soldada y se suelda cada una de estas bocas a uno de los extremos del codo 4.

Se trabajan a la muela las superficies exteriores de las soldaduras y el codo queda completado por un junquillo 7 ejecutado de la manera conocida.

45.- Procede observar que en el ejemplo descrito, se considera la fabricación de codos de 90 grados pero pueden elegirse cualesquiera otros ángulos. Así es como si se limita uno a contar el semi-toro en dos partes iguales, se podrá confeccionar un codo de 180 grados, o seccionando el semi-toro en cuatro trozos de menos de 90 grados, se podrán confeccionar dos codos con el ángulo deseado.

50.- Según otro modo de fabricación, cada semi-codo 8 provisto de sus bocas cilíndrica 9 y cónica 10 se realiza por embutición.

55.- Dos semi-codos (derecho e izquierdo) son adosados luego y soldados como antes.



Según un tercer modo de realización, cada semi-codo 11 se embute con su boca cilíndrica 12.

Después de la soldadura de los dos semi-codos (derecho e izquierdo) como antes se suelda la boca cónica 13.

60.- Los codos establecidos según el segundo y tercer modos de realización se completan, después de amolar las líneas de soldadura, con un junquillo usual que limita el encaje de la parte cónica.

65.- Una gran ventaja de los tres modos de fabricación descritos en lo que antecede reside en que los codos, por ser obtenidos sin pliegues, pueden realizarse de chapa de grueso muy superior al empleado para los codos plegados usuales.

70.- Naturalmente, el presente invento no se limita de ningún modo a los tres modos de realización descritos y representados que pueden variar en cuanto a forma, dimensiones y materias sin que con ello se altere el principio del invento.

N O T A.-

75.- Los puntos de invención propia pero no nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Introducción en España, por diez años, son los siguientes:

80.- 1ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de los codos para tubos de calefacción y similares, caracterizadas porque el codo sin pliegues está constituido por dos semi-codos soldados.

2ª.- Mejoras según el punto 1, caracterizadas porque cada semi-codo se toma de un semi-toro constituido por el repulsado de una pieza elemental circular que tiene un cir-

323773



85.- cular vaciado central.

3ª.- Mejoras según los puntos anteriores, caracterizadas porque se adosan dos semi-codos y se solidarizan por una línea de soldadura.

90.- 4ª.- Mejoras según los puntos anteriores, caracterizadas porque unas bocas respectivamente cilíndrica y cónica se sueldan en los extremos del codo, las soldaduras son amoladas y se efectúa un junquillo de detención sobre la línea de unión del codo y de la boca cónica.

95.- 5ª.- Mejoras según el punto 1, caracterizadas porque cada semi-codo que tiene las bocas cilíndrica y cónica se hace por embutición.

100.- 6ª.- Mejoras según el punto 1, caracterizadas porque cada semi-codo, que tiene solamente la boca cilíndrica, se hace por embutición y, después de la soldadura de los dos semi-codos (derecho e izquierdo) se aplica por soldadura la boca cónica.

105.- 7ª.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE LOS CODOS PARA TUBOS DE CALEFACCION Y SIMILARES", todo tal y conforme se describe en la presente Memoria, la cual consta de 106 líneas y a título de ejemplo se representa en el adjunto dibujo.

Madrid, - 3 MAR. 1956
JUAN DE PADLOS

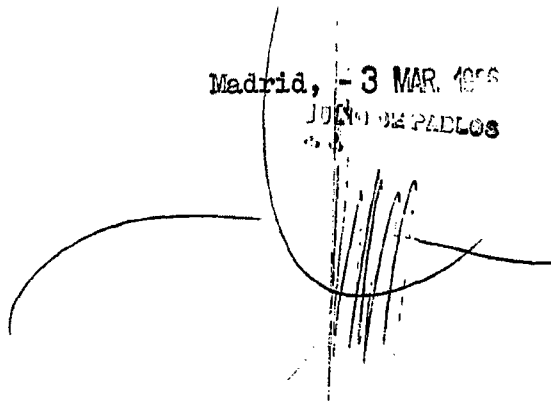


Fig.1

ESCALA VARIABLE.

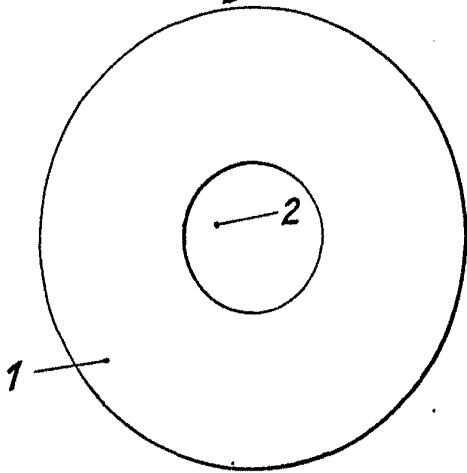


Fig.2

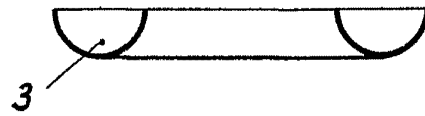


Fig.3

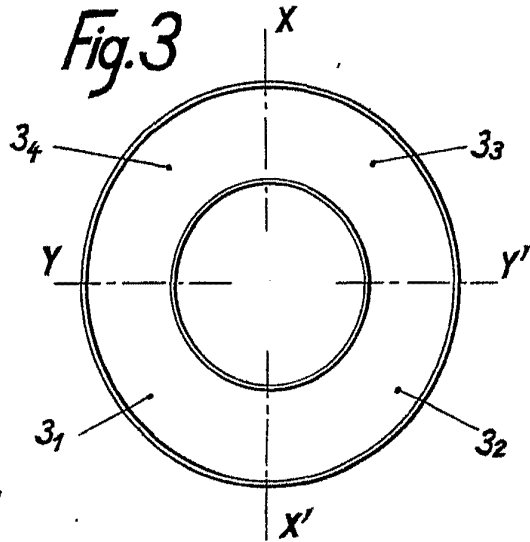


Fig.4

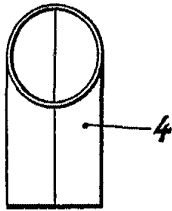


Fig.5

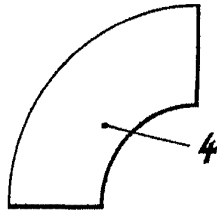


Fig.6

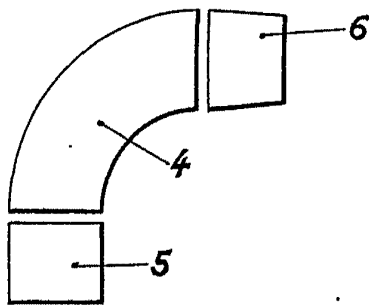


Fig.7

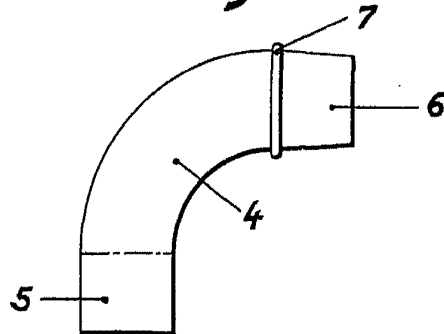


Fig.9

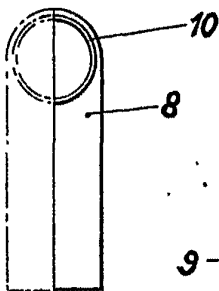


Fig.8

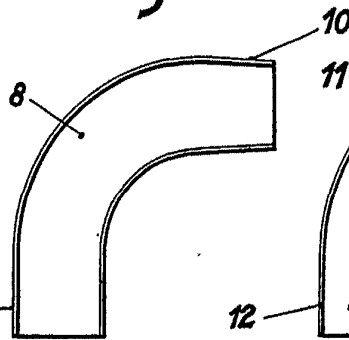
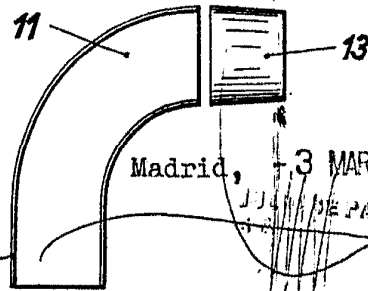


Fig.10



Madrid, 3 MAR. 1960
JULIÁN DE PAZ