

336460



P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TUBOS DECORATIVOS"
a favor de la firma española MUNDUS Estructuras Metálicas, S.A.,
domiciliada en MADRID, "General Goded, nº 21".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a perfeccionamientos en la
fabricación de tubos decorativos.

- Desde que se ha conseguido la fabricación de tubos de cual-
quier sección en máquinas formadoras-soldadoras, en las que se
5. parte de un fleje de acero o hierro y se va curvándolo o doblán-
dolo longitudinalmente para soldar sucesivamente los enfrenta-
dos bordes libres y tomando la forma definitiva en el dispositi-
vo terminal de la máquina, conocido como "cabeza de turco", se
ha conseguido dotar a estos tubos de acanaladuras que los hacen
10. más decorativos y aumentan su adherencia en las estructuras

336460



metálicas cuando es esa su aplicación ya que contrarrestan los esfuerzos de deslizamiento cuando este estriado se debe a acanaladuras sensiblemente normales en su plano al eje del tubo.

5. Esta modalidad ya ha sido reivindicada por la actual firma solicitante en su Patente de Invención Nº 272.320 en la que, compactas series de acanaladuras circunferenciales poco profundas, prestaban al tubo la rugosidad deseada para asegurar su estabilidad contra deslizamiento longitudinal en los nudos de cruce de la estructura, y para ello obtenían tales acanaladuras por presión en la "cabeza de turco" cuyos rodillos locos llevaban en su llanta cóncava las estrias salientes que provocaban la acanaladura.
- 10.
- Ahora bien, cuando las acanaladuras no presentan su plano normal al eje del tubo, ya no se puede utilizar la "cabeza de turco" como generadora de acanaladuras, y solo se reserva para la conformación definitiva final del recorrido del tubo a lo largo de la máquina formadora-soldadora, y para resolver el problema de dotar a un tubo de cualquier sección de
- 15.
- acanaladuras de distintos trazados para conseguir un efecto decorativo, se vale esta invención del propio funcionamiento de la referida máquina, y fundamenta los perfeccionamientos de esta invención aprovechando que lo que penetra en la máquina es un fleje plano inicialmente y por ello de posible impresión, que luego será conservada al ir conformando el fleje
- 20.
- en tubo y la ostentará en su resultado final como tal motivo decorativo, y ello sin alterar el ritmo de producción de la máquina. Si se recurriese a crear las acanaladuras en el tubo al salir de la máquina, sea por desgaste, sea por arranque de
- 25.
- material, la complicación del trabajo requeriría numerosos
- 30.

336460



dispositivos, dispositivos complementarios para tal finalidad, mientras que al obtenerlas por presión y dada su escasa profundidad todo se simplifica.

- No es posible indicar los numerosos motivos decorativos que con arreglo a esta invención pueden obtenerse, solamente citaremos como un ejemplo, que si en el fleje inicial se presionan desarrollos lineales de suficiente oblicuidad, se obtendrán en un tubo, sea circular o cuadrado en su sección, trazados helicoidales, o estampar por presión motivos de adorno que luego estarán situados en generatrices o caras del tubo según el trazado de su sección resultante.
- 5.
- 10.

Por ello quedan protegidas cuantas variantes de detalle se consideren adecuadas a base de que su estampación en el fleje de origen sea apropiadamente llevada a cabo.

N O T A

15. Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como nuevo y de propia invención, se concreta en las reivindicaciones siguientes:

- 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de tubos decorativos, de preferencia de acero o hierro, empleando para su formación la máquina formadora-soldadora que, partiendo de un fleje de dichos metales vá progresivamente curvándolo o doblándolo, seguido de la soldadura de sus enfrentados bordes, terminando su recorrido en el dispositivo final de que estas máquinas están provistas, el cual, denominado "ca-
20. beza de turco" realiza la conformación exacta del tubo,
25.

336460 4 F



caracterizados porque el referido fleje, antes de iniciar su recorrido a lo largo de la referida máquina, para ser progresivamente curvado o doblado longitudinalmente, y soldado para obtener la deseada sección final, es objeto

5. de estampación por presión en una de sus caras de acanaladuras poco profundas u otros motivos decorativos que, en el tubo resultante aparecerán ostentados en la superficie exterior del mismo aumentando su estética.

2.- Perfeccionamientos en la fabricación de tubos decorativos.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, a 4 de Febrero de 1967

MUNDUS Estructuras Metálicas, S.A.

P. a.

JAIME ISEEN

Firmado: JOSE RODRIGUEZ