



362653

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un^a

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: D. JAVIER VIDAL SARIO

RESIDENCIA: PAMPLONA.- Santa Engracia nº 2

ENUNCIADO: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TU
BOS ESTRUCTURALES

Prioridad: Patente n.º del



1

El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30 de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabilidad de las invenciones de tipo industrial que tienen por objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, aparatos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La amplitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración contenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimientos de tipo científico (Artº. 47).

5

10

15

El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio legal de que también serán patentables los instrumentos, objetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en definitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo anteriormente conocido.

20

25

30

Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al articulado que recoge los conceptos expresados, debe considerarse, que la invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, premiando así los méritos de quien aporta a la industria del país una mejora efectiva y precisamente comprendida entre las enunciadas por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de 18 de Noviembre de 1935).



1 Actualmente, para obtener tubos cuadrados ó rec-
tangulares de grandés dimensiones y espesores, que sean
útiles para su empleo como elementos estructurales de gran
resistencia, existe un solo sistema válido que consiste
5 en la formación del tubo partiendo de una banda plana de
acero, conformándola en frio y soldando ambos extremos. Es
este sistema precisa para su realización de unas grandes má-
quinas de elevadísimo costo y que, además, sería preciso
importar por no fabricarse en España.

10 El sistema de soldar manualmente dos formas U
no lo consideramos válido, ya que, aparte de tener un cos-
to muy elevado, por la lentitud en que puede realizarse la
soldadura y el exceso en mano de obra que se precisa, exis-
ten grandes dificultades para que el trabajo de soldado re-
sulte correcto y evitar deformaciones, por lo que ni prac-
tica ni técnicamente es aconsejable en plan industrial.

15 El procedimiento de fabricación de tubos estruc-
turales partiendo de dos formas U conformadas en frio, ob-
jeto de esta invención, resuelve de una forma perfecta y -
sencilla al mismo tiempo los problemas señalados pues evi-
ta los elevados gastos de inversión en maquinaria de impor-
tación y permite obtener con su puesta en práctica, un pro-
ducto de iguales características técnicas que las que se -
pueden obtener con los sistemas actualmente conocidos en el
20 extranjero.

25 Por la óptima soldadura obtenida, sistema de guia-
do y forja, el nuevo procedimiento que se preconiza, elimi-
na los riesgos que siempre supone cualquier soldadura ma-
nual, además de permitir la obtención de un producto más
30 economico, puesto que la fabricación se realiza en régimen



1 semicontinuo.

 Basicamente, el procedimiento consiste en soldar longitudinalmente dos formas U conformadas previamente en frio.

5 A los efectos oportunos, se dispone una instalación adecuada que comprende unos rodillos de arrastre, sobre los que se conducen, guiados en correspondencia, los perfiles ó formas U, hasta el dispositivo de soldar propiamente dicho.

10 En este dispositivo, se realiza la unión de las formas U, por costura continua de sus bordes libres, a uno y otro lado, simultáneamente.

15 A la salida del dispositivo soldador, hay un mecanismo que arrastra a las formas U ya unidas tubularmente, imprimiéndolas un movimiento axial de avance, aprovechable para efectuar, a base de esta energía proporcionada, el forjado y repasado de dichas soldaduras practicadas.

20 Estas operaciones de forja y repasado, se realizan mediante un dispositivo adecuado laminador, cooperante con el conjunto, en el que asimismo, hay previsto un elemento de refrigeración y una cadena transportadora de salida, que conduce a los tubos ya terminados hacia la máquina convencional en la que se practica su corte y apilado.

25 Resulta evidente para cualquier experto en la materia, que todos los elementos de producción que intervienen en el sistema, originalmente conjuntados, son de fácil adquisición y de no muy elevado coste, por lo que una instalación del tipo que se preconiza puede estimarse económica.

30



1 Con el procedimiento en cuestión, se obtienen tu
bos estructurales de gran demanda en el mercado interior y
exterior, de igual calidad que los obtenidos mediante cos-
5 tosísimas máquinas de importación necesaria y con unas in-
versiones sensiblemente más reducidas.

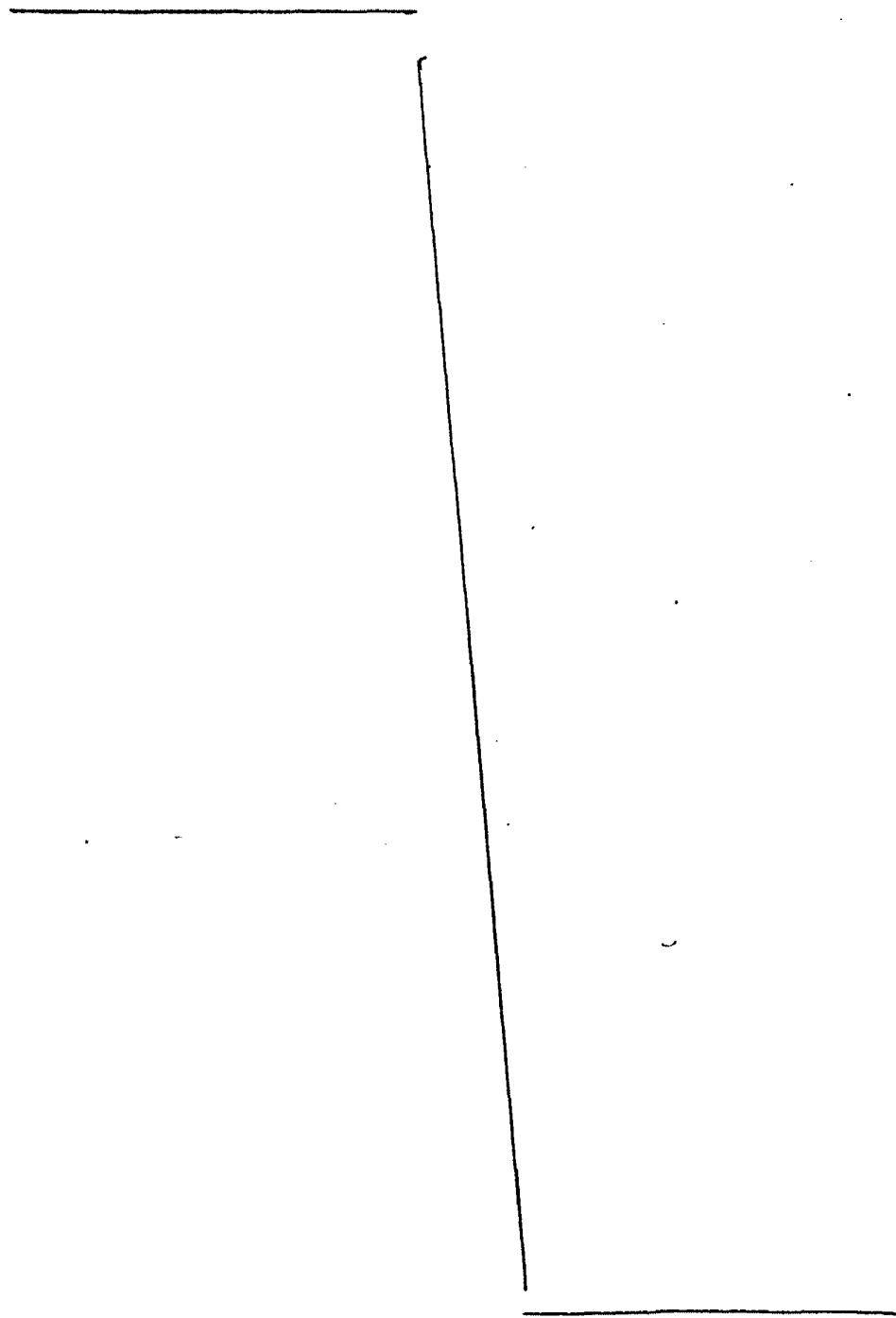
10

15

20

25

30





1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la des-
cripción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vi-
gente sobre Propiedad Industrial, establece como no paten-
tables, en su apartado tercero, "los cambios de forma, di-
10 mensiones, proporciones y materias de un objeto ya patenta-
do" fijando así el criterio del legislador en el sentido
de que patentada una idea que pueda dar lugar a una reali-
dad práctica e industrializable, nadie podrá apoyarse en
ella para, a pretexto de haber introducido ligeras modifi-
15 caciones, presentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre ellas,
como más terminantes, en las de fechas 16 de Octubre de 1954,
20 23 de Enero de 1959, 20 de Marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
25 tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resumen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
30 guientes:



1

5

10

15

20

25

30

1. PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS ESTRUCTURALES, caracterizado porque se realiza en régimen semi-continuo y consiste esencialmente en soldar longitudinalmente dos formas U, conformadas previamente en frío, para lo que dichas formas U son guiadas en correspondencia sobre rodillos de transporte hasta el dispositivo de soldar propiamente dicho, que realiza la unión de las mismas por costura continua de sus bordes libres, a uno y otro lado simultáneamente; estando situado a la salida de este dispositivo soldador, un mecanismo que arrastra las formas U ya unidas tubularmente, imprimiéndolas un movimiento axial de avance, aprovechable para efectuar el forjado y repasado de dichas soldaduras practicadas, mediante un dispositivo adecuado laminador, cooperante con el conjunto, en el que asimismo, hay previsto un elemento de refrigeración, así como una cadena transportadora de salida, que conduce los tubos ya terminados hacia la máquina convencional que produce su corte y apilado.

2. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la patente de invención que se solicita: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS ESTRUCTURALES.

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de siete páginas mecanografiadas.

Madrid, 18 de Enero 1969

BERNARDO UNGRIA

P.P.