

80000

30



MEMORIA DESCRIPTIVA

del MODELO DE UTILIDAD, por 20 años, solicitado a favor de Don José ANTONIN Armengol, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, Calle de Cabanas numero 52, por UNA BOQUILLA PARA LA FABRICACION DE TRIPAS ARTIFICIALES Y ELEMENTOS PLASTICOS TUBULARES ANALOGOS .

Este Modelo de Utilidad se refiere a una boquilla para la fabricación de tripas artificiales y elementos plásticos tubulares análogos .

5 Consiste esencialmente en dos casquillos metálicos, coaxiales, uno interior y otro exterior, entre los cuales queda determinado un espacio que es donde se genera el elemento tubular plástico. Dicho espacio generador afecta la forma de dos troncos de cono invertidos o está en parte integrado por zonas cilíndricas y zonas esféricas, combinadas o 10 nó, con zonas troncocónicas.

Se caracteriza esta boquilla porqué el casquillo interior lleva un casquillo complementario, aplicado sobre una prolongación de aquel, de diámetro menor y que será fijo o giratorio con el fin de orientar las fibras constitutivas de la 15 sa plástica.



Se caracteriza además esta boquilla porqué las entradas de masa tienen lugar por unas toberas dispuestas en un extremo - del casquillo externo de la boquilla, ^{en} sentido radial o tangencial.

20 Se caracteriza esta boquilla porqué el casquillo interior presenta un taladro o conducto axial para dar entrada al aire a medida que se va fabricando el elemento tubular.

En los dibujos de la hoja adjunta y a título de ejemplo, se representan cuatro modalidades de realización práctica de la boquilla objeto del presente Modelo de Utilidad.

25 Siguiendo los diseños vemos que la boquilla está constituida por tres casquillos metálicos, uno interior -1- otro exterior -2- y otro casquillo intermedio -3- dispuesto sobre una prolongación -4- del casquillo interior y que será fijo o g

30 ratorio.

El espacio intermedio, generador del elemento tubular -5-, afectará la forma de dos troncos de cono -6- y -6'-, unidos - por su base menor, como en el caso de la figura 1; de una zona cilíndrica -7- y otra troncocónica -7'- como el caso de la figura 3 ó combinación de éstas con formas esféricas -8-8'-8" y -9-9'- como en las figuras 2 y 4.

35 En todos los casos la entrada de material tiene lugar por unas toberas -10- radiales o tangenciales y además existe un taladro axial -11- para entrada de aire.

40 Además y en los casos que convenga, las superficies que limitan el espacio generador intermedio estarán provistas de ranuras longitudinales o circulares -12- de sección variada.

Esta boquilla está especialmente indicada para la obtención de elementos tubulares de gran diámetro y fuertemente resistentes en todos sentidos pues la variación de sección, combinado con el giro del casquillo intermedio dispone las fibras consti

45



tutivas de la masa en sentidos cruzados unas con otras.

Variarán en la realización de la boquilla descrita los detalles constructivos de la misma, su diámetro, dimensiones y acabado y en general cuanto nó altere, cambie o modifique su esencialidad.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de este Modelo de Utilidad:-

- 1º.- Una boquilla para la fabricación de tripas artificiales y elementos plásticos tubulares análogos, que esencialmente consiste en dos casquillos metálicos coaxiales, uno interior y otro exterior constituidos por zonas troncocónicas, cilíndricas o esféricas, o combinaciones de éstas, correspondiéndose un casquillo con otro a manera de macho y hembra y determinando entre los dos un espacio donde se genera la tripa artificial o elemento tubular. Dicho espacio generador afecta también la forma de dos troncos de cono invertidos o está en parte integrado por zonas cilíndricas y zonas esféricas, combinadas o nó con zonas troncocónicas correspondientes a los casquillos
- 2º.- La propia boquilla para la fabricación de tripas artificiales y elementos plásticos tubulares análogos, según la reivindicación 1ª., que se caracteriza porqué el casquillo interior lleva un casquillo complementario, aplicado sobre una prolongación de aquel, de diámetro menor y que será fije o giratorio con el fin de orientar las fibras constitutivas de la masa plástica.
- 3º.- Una boquilla para la fabricación de tripas artificiales y elementos plásticos tubulares análogos, según las

36056

- 4 -



75 reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza porqué las entra -
das de masa tienen lugar por unas toberas dispuestas en un ex -
tremo de la boquilla, en sentido radial o tangencial.

4º.- La propia boquilla para la fabricación de tripas artifi -
ciales y elementos plásticos tubulares análogos, según las -
reivindicaciones 1, 2 y 3, que se caracteriza además porqué -
80 el casquillo interior presenta un taladro o conducto axial pa -
ra dar entrada al aire a medida que se va fabricando el ele -
mento tubular.

5º.- Una boquilla para la fabricación de tripas artificiales -
y elementos plásticos tubulares análogos.

85 Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas folia -
86 das escritas por una sola cara.

Barcelona, 30 de ABRIL de 1.953.

P. A.

M. I. MORA

M. I. Mora

36056

Don José Antonín Armengol.

Hoja única.

Fig. 1

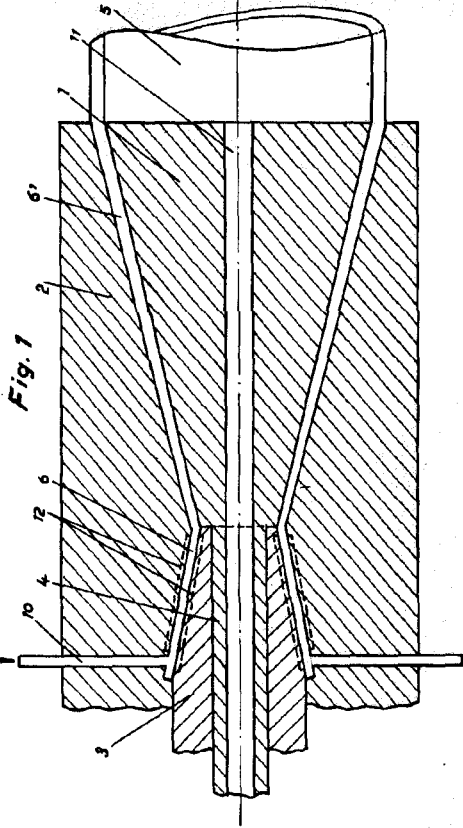


Fig. 2

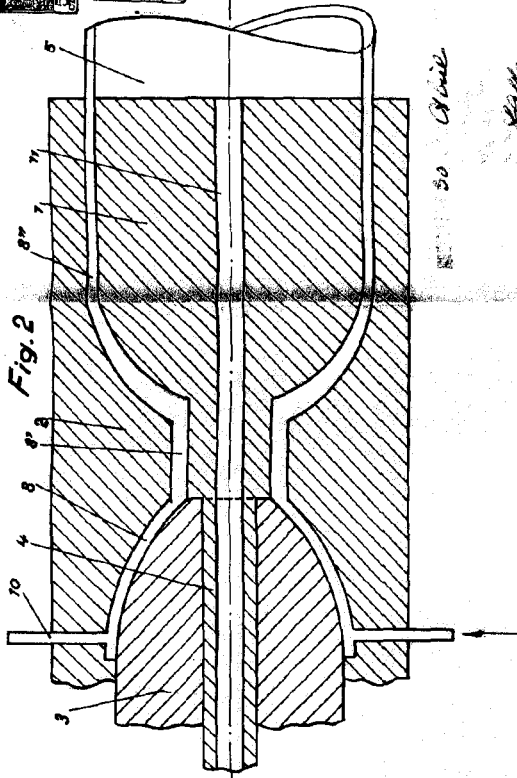


Fig. 3

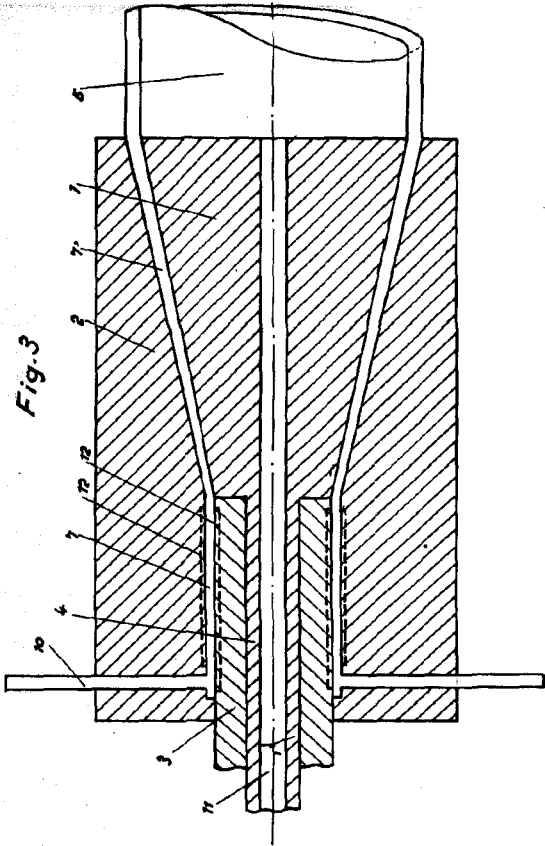
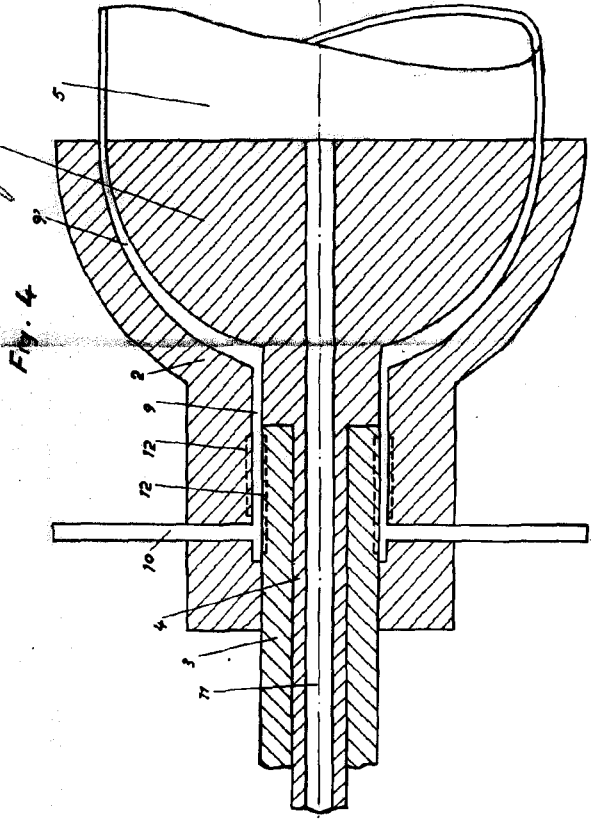


Fig. 4



50 Clavil 53

Figura

Escafo variable.