

36057



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 ".

El presente Modelo de Utilidad hace referencia a una boquilla para la fabricación de tripas artificiales y elementos plásticos tubulares análogos .

5 La fabricación de elementos tubulares empleando para -
ello materiales que permitan la obtención de tripas artifi-
ciales y similares, presenta serias dificultades para obte-
ner un tubo de dimensiones regulares en toda su extensión,
que no presente puntos débiles o resquebrajados, ni tampe-
co fisuras o grietas.

10 La boquilla o cabezal objeto del presente Modelo de Uti-
lidad cumple las condiciones indicadas, permitiendo la ob-
tención de elementos tubulares perfectamente cilíndricos -
de un grosor regular y sin ningún defecto en su constitu-
ción y permitiendo además el empleo de masas amorfas obte-
15 nidas con residuos procedentes de pieles y cueros.



Consiste esencialmente en un cilindro provisto de una perforación axial en toda su longitud, el cual en determinado punto de su generatriz disminuye bruscamente de diámetro, quedando una superficie plana, perpendicular al eje del cilindro que representa una solución de continuidad de la superficie externa del mismo. Sobre la zona de menor diámetro queda en-casquillado un tubo cuya superficie externa queda a la misma línea que la de la parte ancha del cilindro primitivo, quedando efectuado el encasquillamiento en tal forma que permite un giro suave pero sin holguras sobre el cilindro interior. A su vez el conjunto constituido por el cilindro con su casquillo giratorio queda recubierto por un tubo o envolvente cilíndrica de espesor variable fijo, quedando entre ambos un espacio tubular hueco que es el que engendra el elemento tubular plástico, hallándose las entradas de material dispuestas en la envolvente externa fija, en forma de toberas tangenciales o radiales que desembocan sobre el casquillo giratorio.

Se caracteriza además este cabezal porque en algunos casos el tubo o elemento cilíndrico externo fijo presenta una zona anular inmediata a las toberas de entrada de material y dispuesta sobre la parte interna giratoria, que a su vez es también giratoria, pero en sentido contrario a la primera, con lo que se facilita, según la calidad de la masa empleada, la generación del elemento tubular plástico.

Se caracteriza además porque en la zona tubular hueca donde se forma el elemento tubular plástico existen una serie de ranuras circulares de sección variada para facilitar asimismo el desarrollo y formación del tubo.

Se caracterizan estas boquillas o cabezales porque merced al giro que presentan las partes giratorias de las mismas, -

3-6057



las fibras contenidas en las masas para obtener las tripas artificiales, se disponen en sentido transversal a la dirección de avance gracias a dichos movimientos de giro, afectando la forma de una espiral alrededor de su eje, en tanto que al salir de la zona giratoria y pasar a la estacionaria se produce una orientación longitudinal de las fibras, conservando la capa media su estructura transversal y asegurándose de esta manera la máxima resistencia del tubo formado.

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

Siguiendo los diseños vemos en las figuras 1 y 2, como la parte interna de la boquilla queda constituida por un cilindro macizo que en su interior presenta un orificio longitudinal -1-. Dicho cilindro macizo consta de dos partes -2- y -3-, la primera de las cuales es de diámetro mayor que la segunda, sobre la cual queda encasquillada una pieza giratoria -4- cuyo diámetro externo es el mismo que el de la parte ancha -2- del cilindro macizo. Envolviendo este conjunto se halla el tubo o cilindro también fijo -5- en el que se hallan las toberas de entrada -6- que serán radiales o tangenciales rectas o curvas según convenga. Entre dicho cilindro fijo -5- y el conjunto interior constituido por las zonas -2- -3- y -4- queda un espacio tubular -7- determinado por las superficies internas y externas de los cilindros antedichos, las cuales presentan una serie de ranuras anulares -8- de perfil semicircular, las cuales no llegan hasta el extremo de la boquilla.

En algunos casos esta disposición señalada presenta la variante indicada en la figura 2, en la cual existe una cámara anular ensanchada -9- en la zona giratoria y unas ramuras longitudinales -10- de perfil semicircular o rectangular.



Además, las ramuras anulares -8- de la figura 1, quedan en este caso sustituidas por una cámara amular ensanchada dispues
80 ta también en la zona estacionaria.

En las figuras 3 y 4, vemos dos variantes del mismo tipo - en las cuales la disposición de los cilindros interiores -2- y -3- giratorios y fijos es exactamente la misma que en las - figuras 1 y 2. Sin embargo en la zona giratoria presenta ade-
85 más una zona anular -12- giratoria también, pero en sentido- contrario al giro de la parte interior giratoria -4- que faci- lita la colocación transversal de las fibrillas que constitu- yen la masa formadora del tubo.

Las figuras 3 y 4, difieren entre sí simplemente en la dis-
90 posición del ramurado de las zonas giratorias y estacionarias puesto que en el ejemplo presentado en la figura 3, el ramura- do se limita a unas ramuras -13- de sección semicircular dis- puestas en la zona estacionaria alternadas entre sí, es decir que las internas no quedan situadas frente a las exteriores ,
.95 sinó frente al espacio comprendido entre cada dos de ellas .

El caso de la figura 4, muestra la misma variante pero en- él las ramuras -14- son de sección rectangular y además en la zona giratoria presenta una cámara amular ensanchada -15- que abarca toda la zona giratoria de las toberas -6- hasta la zo-
100 na estacionaria.

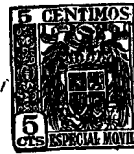
Se fabricarán las boquillas descritas con los materiales - apropiados a cada uno de los elementos que lo integran, varian- do sus dimensiones y acabado y en general, cuanto no altere , cambie o modifique su esencialidad.

105

===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de este Modelo de Utilidad:-

1ª.- Una boquilla para la fabricación de tripas artificiales- y elementos plásticos tubulares análogos, que consiste esen-



cialmente en un cilindro provisto de una perforación axial
110 en toda su longitud, el cual en determinado punto de su ge-
neratriz disminuye bruscamente de diámetro, quedando una -
superficie plana perpendicular al eje del cilindro que re-
presenta una solución de continuidad de la superficie ex-
terna del mismo. Sobre la zona de menor diámetro queda en-
115 casquillado un tubo cuya superficie externa queda alineada
con la parte ancha del cilindro primitivo, quedando efectua-
do el encasquillamiento en tal forma que permite un giro -
suave pero sin holguras sobre el cilindro interior. A su -
vez el conjunto constituido por el cilindro con su casqui-
120 llo giratorio queda recubierto por un tubo o envolvente ci-
lindrica de espesor variable, fijo, quedando entre ambos -
un espacio tubular hueco que es el que engendra el elemen-
to tubular plástico, y hallándose las entradas de material
dispuestas en la envolvente externa fija en forma de tobe-
125 ras tangenciales o radiales que desembocan frente el cas-
quillo giratorio.

2º.- La propia boquilla para la fabricación de tripas artí-
ficiales y elementos plásticos tubulares análogos, de la -
reivindicación anterior, que se caracteriza porqué en los
130 casos en que se desee el cruzamiento de fibras de la masa,
el tubo o elemento cilíndrico externo fijo presenta una zo-
na anular, inmediata a las toberas de entrada de material-
y dispuesta sobre la parte interna giratoria, que a su vez
es también giratoria, pero en sentido contrario a la prime-
135 ra, con lo que se facilita además la generación del elemen-
to tubular plástico.

3º.- La propia boquilla para la fabricación de tripas artí-
ficiales y elementos plásticos tubulares análogos, de las



reivindicaciones anteriores, que se caracteriza además porqué
140 en la zona tubular hueca donde se forma la tripa artificial o
elemento tubular plástico, existen una serie de ramuras circy
lares de sección variada para facilitar asimismo el desarro -
llo y formación del tubo.

42.- Una boquilla para la fabricación de tripas artificiales
145 y elementos plásticos tubulares análogos, de las reivindica -
ciones anteriores, que se caracteriza además porqué merced -
al giro que presentan las partes giratorias de las mismas las
fibras contenidas en las masas para obtener las tripas artifi
ciales se disponen en sentido transversal a la dirección de
150 avance, gracias a dichos movimientos de giro, afectando la -
forma de una espiral alrededor de su eje, en tanto que al sa
lir de la zona giratoria y pasar a la estacionaria se produce
una orientación longitudinal de las fibras conservando la ca
pa media su estructura transversal asegurándose de esta mane
155 ra la máxima resistencia del tubo formado.

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

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas folia -
159 das escritas por una sola cara.

Barcelona, 30 de ABRIL de 1.953.

P. A.

M. L. MORA

J. A. Mora

86057

Fig. 1

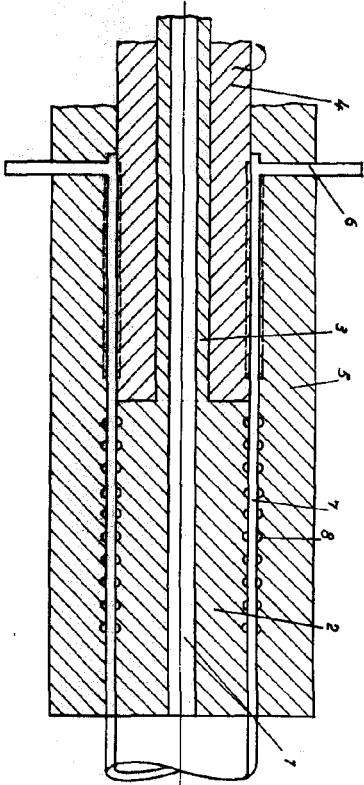


Fig. 2

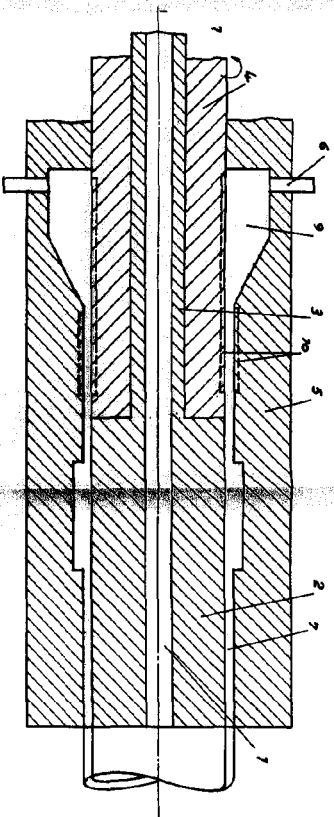


Fig. 3

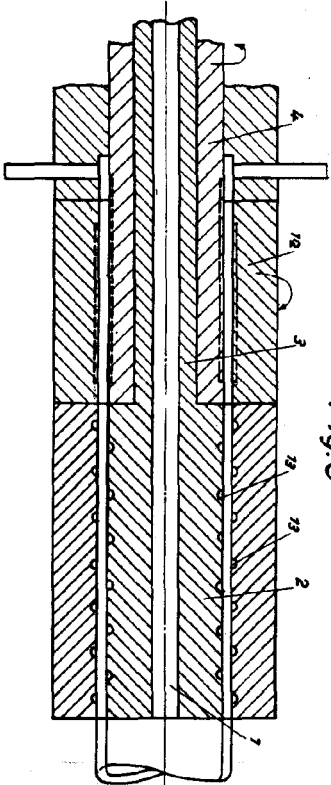
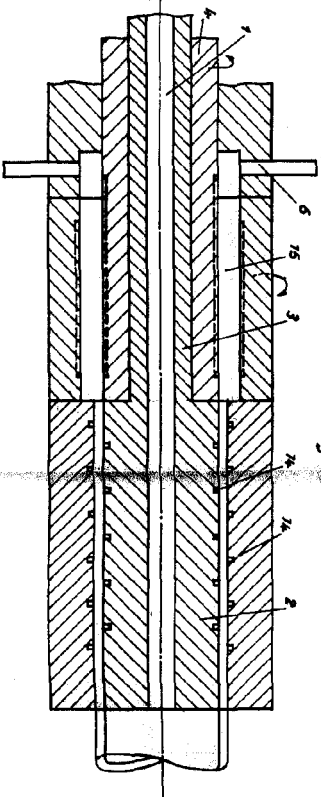


Fig. 4



Escudo variable.



Haye Unico.

50 4/16 53

Arregui