



110230

110230

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de un

MODELO DE UTILIDAD por VEINTE AÑOS en ESPAÑA, a favor de Don ANTONIO SIRVENT MIRO y Don EUGENIO JULIA BORONAT, am bos de nacionalidad española, domiciliados en ALCOY (Ali cante), Calle Oliver, 4

por

"DISPOSITIVO PARA SOLDAR TUBOS DE PLASTICO, PERFEC-  
CIONADO".

-----  
-----  
-----  
-----

gl/me.

110230

12



5 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, de acuerdo con las precripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de fecha 26 de julio de 1.929, texto refundido publicado el 30 de abril de 1.930.

10 Como indica el enunciado la solicitud que nos ocupa se refiere a un dispositivo para soldar tubos de plástico perfeccionado. El citado dispositivo se ha concebido con el fin de aportar a la operación mecánica de soldar un tubo y de cortarlo, para obtener un saco, un desarrollo simplificado que radica racionalmente los costos de producción, a partir de una organización de elementos fundamentalmente sencilla y de fabricación económica.

15 En orden a dicha realización este dispositivo para soldar tubos de plástico viene caracterizado por estar constituido mediante la combinación sustancial de un electrodo con un rodillo rotativo, interponiendo una tela o similar, el cual electrodo se dispone montado en un soporte que comprende un resorte de tracción, hallándose además articulado al eje del rodillo a través de colisas que le confieren desplazamientos de vaivén respecto de aquel rodillo, produciéndose en uno de dichos desplazamientos la soldadura, bajo la influencia de bielas oscilantes que comprenden un extremo arqueado por el cual actúan sobre rodamientos incorporados al soporte del electrodo, estando accionada dicha biela por mediación de sendas levas provistas de un resalto de ataque sustancialmente regulable en amplitud.

20

25

30



110230

35

Otra característica del dispositivo radica en-  
que el soporte del electrodo acompaña al rodillo en su -  
giro en tanto dura el ataque del resalto de las levas so  
bre las bielas oscilantes, quedando dicho soporte retro-  
traído a su posición inicial según un giro inverso con --  
el que se combina la acción del resorte de tracción.

40

Una ulterior característica del dispositivo pre-  
coniza disponer a la salida del rodillo combinado con el-  
electrodo un mecanismo de corte compuesto por una cuchii-  
lla estática y otra solidaria de un rodillo rotativo, ac-  
tuando dicho mecanismo de corte sincronizado con las le--  
vas que accionan a las bielas determinantes de los despla-  
zamientos de vaivén del soporte del electrodo.

45

Para ayudar a la comprensión de la idea expues-  
ta se ha confeccionado, a título explicativo y sin carác-  
ter restrictivo alguno, una lámina de dibujos. Ilustra la  
presente Memoria como un ejemplo de realización del obje-  
to que nos ocupa:

50

La figura única representada nos ofrece una vis  
ta esquemática del dispositivo. Como puede observarse se-  
constituye mediante la combinación de un electrodo -1- --  
con un rodillo rotativo -2- con interposición de una tela  
-3- o similar. El electrodo -1- se dispone montado en un-  
soporte -4- que comprende un resorte de tracción -5-, ha-  
llándose además articulado a un eje -6- del rodillo -2- a  
55 través de colisas -7- que le confieren desplazamientos de  
vaivén respecto del propio rodillo, produciéndose la sol-  
dadura cuando el electrodo -1- toma contacto con la super-  
ficie del citado rodillo -2-.

60

Los desplazamientos de vaivén del soporte -4- -



65

se provocan bajo la influencia de bielas -8- oscilantes por el punto -9-, las cuales comprenden un extremo arqueado -10- por el cual actúan sobre los rodamientos -11- incorporados al soporte -4- del electrodo. Las bielas oscilantes -8- comportan un rodamiento -12- sobre el cual actúan sendas levas -13- provistas de un resalto de ataque -14- regulable en amplitud.

70

Entretanto, cuando se produce el contacto del electrodo -1- con la periferia del rodillo -2- estando interpuesto el tubo -15- entre ambos elementos, el soporte -4- acompaña al rodillo en su giro, según el sentido que indica la flecha en tanto dura el ataque del resalto de las levas -13- sobre las bielas oscilantes -8-, quedando dicho soporte -4- retrotraído a su posición inicial según un giro inverso con el que se combina la acción del resorte de tracción de referencia -4-.

75

El dispositivo comprende además, a la salida del rodillo -2- combinado con el electrodo -1- un mecanismo de corte compuesto por una cuchilla estática -16- y otra cuchilla -17- solidaria de un rodillo rotativo de referencia -18- actuando dicho mecanismo de corte sincronizado con las levas -13- que accionan a las bielas -8- determinantes de los desplazamientos de vaivén del soporte -4- del electrodo.

80

85

Por último, el tren de arrastre del tubo comprende un número variable de bobinas -19-, sendos rodillos de presión -20- con resorte para que el tubo -15- no resbale, un rodillo conductor -21-, otros rodillos -22- para graduación del corte, rodillos -23- de alimentación para las cuchillas -16- y -17- y un carro de salida de

90



110230

referencia -24-.

95

En el campo industrial la realización del dispositivo para soldar tubos de plástico descrito, ofrece una serie decisiva de ventajas. En efecto, la organización de todos sus elementos componentes obedece a un proceso elemental de fabricación en el cual intervienen costos asequibles de producción, consiguiéndose un dispositivo para soldar tubos de plástico que, combinado con el mecanismo de corte produce sacos perfectamente acabados partiendo de una actuación funcional precisa que inhibe la presencia de mano de obra durante el proceso de obtención del saco; cualidades, en síntesis que confieren al modelo solicitado una utilidad práctica singular por el beneficio o efecto nuevo que aporta a la función a que se destina.

100

105

Hecha la descripción precedente es necesario --añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

110

N O T A

En resumen: El Modelo de Utilidad que se solicita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

115

1ª.- DISPOSITIVO PARA SOLDAR TUBOS DE PLASTICO, PERFECCIONADO, esencialmente caracterizado por estar constituido mediante la combinación sustancial de un electrodo con un rodillo rotativo, interponiendo una tela o similar, el cual electrodo se dispone montado en un soporte que comprende un resorte de tracción, hallándose además articulado al eje del rodillo a través de colisas que le confieren desplazamientos de vaivén respecto de aquel rodi--

120

110230



125

130

135

140

145

150

llo, produciéndose en uno de dichos desplazamientos la soldadura, bajo la influencia de bielas oscilantes que comprenden un extremo arqueado por el cual actúan sobre rodamientos incorporados al soporte del electrodo, estando accionada dicha biela por mediación de sendas levas provistas de un resalto de ataque sustancialmente regulable en amplitud, porque el soporte del electrodo acompaña al rodillo en su giro en tanto dura el ataque del resalto de las levas sobre las bielas oscilantes, quedando dicho soporte retrotraído a su posición inicial según un giro inverso con el que se combina la acción del resorte de tracción, y porque el dispositivo comprende a la salida del rodillo combinado con el electrodo un mecanismo de corte compuesto por una cuchilla estática y otra solidaria de un rodillo rotativo, actuando dicho mecanismo de corte sincronizado con las levas que accionan a las bielas determinantes de los desplazamientos de vaivén del soporte del electrodo.

2ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita "DISPOSITIVO PARA SOLDAR TUBOS DE PLASTICO, PERFECCIONADO".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

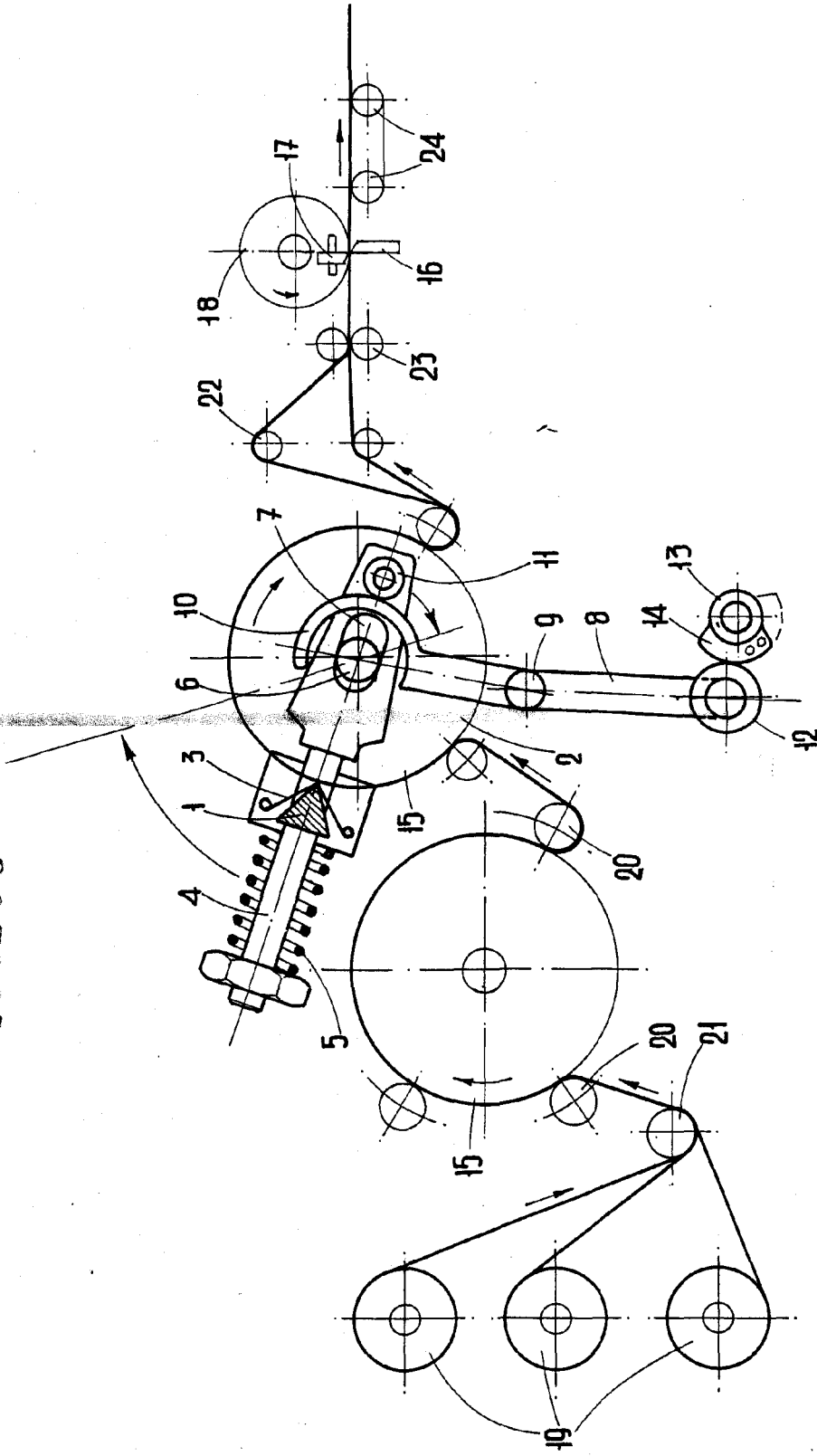
Madrid, 12 de diciembre de 1964.

ALFONSO UNGRIA

*pp.*  
*[Handwritten signature]*



110230



ESCALA VARIABLE  
Madrid, 12 de Diciembre de 1964  
ALFONSO UNGRIA  
P++