

152004

152004

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de Dña. Aurelia CASANOVA CABANES

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle de Nápoles núm. 4

por: "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TUBOS ELASTICOS, PROTECTORES Y AISLANTES" (Clase 61ª, Grupo 7ª del Nomenclator).

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente patente de introducción tiene por objeto un procedimiento para la fabricación de tubos elásticos, protectores y aislantes destinados a proteger alambres y elementos delicados de cualquier mecanismo como son por ejemplo los frenos de las bicicletas o bien los alambres o hilos conductores de energía eléctrica en sus diferentes formas y aplicaciones.

10. Dicho procedimiento es ya conocido en Francia, Alemania y otros países pero no ha sido practicado ni puesto en ejecución en España por lo que viene a acogerse el mismo a los beneficios que confiere la Ley de Propiedad Industrial.

15. Consiste esencialmente el procedimiento en cuestión en formar una funda o vaina tubular, del material aislante que se explicará luego y de longitud y grosor adecuados al fin a que se la destina a propósito para envolver las piezas o elementos conductores que deban protegerse e aislarse.

Para la mejor comprensión del procedimiento en cuestión se acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los que a título de ejemplo se representa un caso de ejecución práctica del mismo.

20. En los referidos dibujos, la Fig. 1 representa en forma esquemática una vista general del mecanismo utilizado por la práctica del mismo, la Fig. 2 una sección transversal del tubo elástico aislante y la Fig. 3 una proyección lateral del mecanismo propulsor.



Para la realización del procedimiento se utiliza una hilera (1) que puede ser sencilla o múltiple, dentro de la cual se introduce una alma o tija (2) del diámetro y longitud a que debe confeccionarse el tubito. Correspondiendo con la parte superior central de la referida hilera se dispone una tolva o depósito (3) adecuado que comunica con el orificio correspondiente por un conducto de que va provista la hilera en cuestión.

10. Recubierta en primer lugar la tija con una envolvente o mecha de algodón u otra fibra tranzada impregnada de un aceite secante cualquiera se introduce una vez seca imprimiéndole un movimiento longitudinal en el conducto (6) de la hilera en donde recibe la acción de la pasta aislante procedente del depósito (3) cuya pasta se adhiere fuertemente a la envolvente (7).

15. Al salir la tija (2) de la hilera recubierta por el tubo (13) éste en contacto con la atmósfera, se seca y enfría en cuyo momento puede ya retirarse la tija quedando dispuesto el tubo para su uso.

20. Si quiera obrarse con mayor comodidad no hay mas que disponer a la salida de la hilera un juego de rodillos (10) provistos de la ranura (11) que rodando en dirección contraria uno de otro recogen el tubo con toda regularidad y lo dejan caer una vez terminado en el recipiente secador (12).

25. Puede aumentarse el rendimiento del mecanismo con solo disponer un juego de hileras múltiple que reciba proporcionalmente la cantidad de pasta aislante correspondiente procedente del depósito común provisto de una abertura para cada hilera.

30. En cuanto a la naturaleza de la pasta aislante es un compuesto de celulosa, materia grasa y resina a la que puede añadirse una pequeña dosis de anilina para darle el color que se desee.

En la Fig. 2 de los dibujos se representan graficamente las distintas capas de que está compuesto el tubo, siendo (7) la envolvente de algodón o fibra tranzada, (8) la capa de aceite secante y (9) la capa de material aislante.

35. La cantidad de celulosa contenida en la pasta será menor en el caso de fabricarse tubos elásticos destinados simplemente al aislamiento eléctrico y en general cuando el tubo no haya de estar tan expuesto a la intemperie.

40. El tubo elástico aislante puede recibir toda clase de acabados como son el esmaltado, el barnizado u otros distintos siendo variable en el procedimiento describe el que dentro de los elementos maquinales expuestos se emplee uno o más mecanismos auxiliares o se de en él una mayor o menor intervención al elemento manual.

45. En general será variable todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento que se patentará.

N O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

50. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:



1º.- Procedimiento para la fabricación de tubos elásticos aislantes caracterizado por la formación de una funda o vaina tubular de material aislante de longitud y grosor adecuados al fin a que se los destina a propósito para envolver las piezas de alambre que deban aislarse.

5.

2º.- Procedimiento según la reivindicación anterior en el que se utiliza una hilera simple o múltiple dentro de la cual se introduce imprimiéndole un movimiento longitudinal un alma o tija del diámetro y longitud del tubo que debe confeccionarse previamente recubierta de una envolvente de algodón o fibra trenzada impregnada de un aceite secante cualquiera, a fin de que reciba la acción adherente de una pasta aislante procedente de un depósito que está en comunicación con la hilera revistiendo dicha tija de una capa de dicha pasta aislante que luego se desprende del alma o tija de referencia acompañada de la envolvente quedando formado el tubo.

10.

15.

3º.- El procedimiento a que se refieren las reivindicaciones anteriores en el que facultativamente puede disponerse un juego de rodillos que proporcionan a la tija el movimiento longitudinal que precisa en el interior de la hilera hasta salir al exterior y caer en el depósito donde se procede a su secado.

20.

4º.- El propio procedimiento en el que puede disponerse un juego de hileras múltiple para aumentar el rendimiento.

25.

5º.- El procedimiento a que se refieren las anteriores reivindicaciones en el que la pasta aislante es un compuesto de celulosa, materia grasa y resina a la que puede añadirse una dosis de anilina para darle el color que se desee.

30.

6º.- El propio procedimiento en el que el tubo una vez formado y salido de la hilera puede recibir los acabados convenientes.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la presente patente de introducción que recaerá sobre:

35.

" UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TUBOS ELASTICOS PROTECTORES Y AISLANTES" (Clase 61ª, Grupo 7º del Nomenclator).

Consta la presente Memoria descriptiva de tres páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de dibujos aclarativos en una hoja.

Barcelona, 17 de Febrero de 1941

P. A.



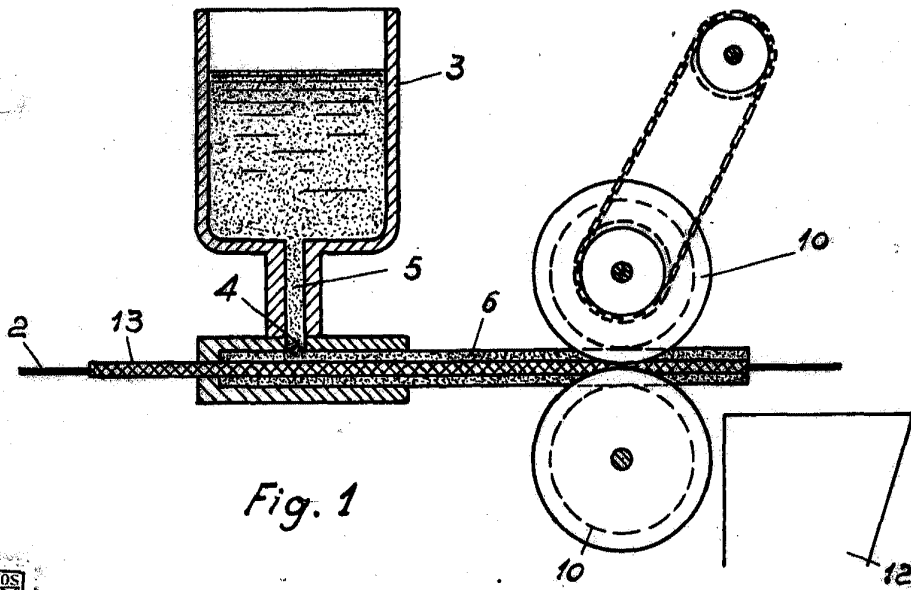


Fig. 1



Fig. 2

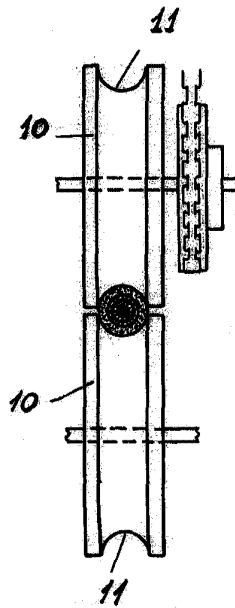
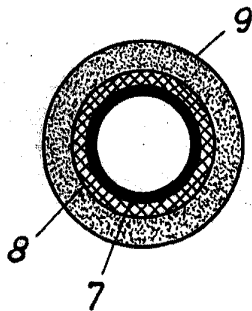


Fig. 3

Escala variable

Barcelona 17 de Febrero de 1941

P. A.