

178491



178491

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

a favor de Don FRANCISCO BABÍ ROCHE, de nacionalidad española, residente en Barcelona, por "UN MECANISMO PARA LA FABRICACIÓN CONTINUA DE TUBO DE PEQUEÑO DIÁMETRO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a una máquina o mecanismo para la fabricación continua de tubo partiendo de varilla de vidrio o materia plástica, de especial aplicación para la posterior elaboración de
5. abalorios o granitos de vidrio perforados utilizables principalmente como adorno de vestidos y similares, con cuyo mecanismo se logra una fácil, regular, uniforme y automática fabricación del tubo de vidrio, sin desperdicios de primera materia ni cuidados especiales de ninguna clase.
 - 10.

178491

Consiste esencialmente el mecanismo objeto de la presente patente en un elemento vertical guiador de la varilla de vidrio o similar, con un dispositivo de descenso automático de la misma a base de pesos o similar, el cual conduce dicha varilla a una

5.



hilera constituida esencialmente por una carcasa o envolvente exterior cilíndrica que en su base inferior presenta forma troncocónica terminada en un orificio central, por el que sale el tubo fabricado, presentando esta hilera una punta central dirigida hacia arriba

10.

y sostenida por tres brazos en estrella, siendo esta hilera calentada exteriormente por un mechero adecuado, y disponiéndose en la misma hilera un conducto que desemboca centralmente en la zona inferior de la referida

15.

punta, por el cual se inyecta aire a presión en el sentido de salida del tubo.

Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del objeto de la invención

20.

En dicho dibujo, la figura 1 representa una vista en alzado del conjunto del mecanismo; la figura 2, una sección por II-II de la figura 1; y la figura 3, una vista por III-III de la misma figura 1.

25.

El elemento guía -1- es de cualquier forma apropiada para dejar deslizarse por su interior la varilla -2-, estando constituido este elemento -1-, en el caso

178491

representado, por las dos medias cañas -1-, entre las cuales, en toda su longitud y a cada lado, quedan las regatas o entallas longitudinales -3-, pasando por dichas regatas el soporte transversal -4-, al que van unidos los pesos -5- que obligan a descender a la varilla de vidrio -2-.

5.

Al extremo inferior de las guías -1- va dispuesta la hilera para la formación del tubo, la cual está constituida por la cobertura o carcasa cilíndrica y metálica -6-, la cual en su base inferior -7- termina en forma troncocónica con el orificio central -8-

10.



para la salida del tubo formado. Aproximadamente a media altura de la carcasa -6- va mantenida centralmente la punta -9- dirigida hacia arriba y sostenida por los tres brazos en estrella -10-. La pared lateral de la carcasa -6- está atravesada en dirección diametral por el pequeño conducto -11-, terminado en el centro con el codo -12- en dirección vertical, y estando en comunicación este conducto -11- con un ventilador -13- o similar para la insuflación de aire.

15.

20.

La carcasa -6- viene calentada exteriormente por el mechero -14-, calentamiento que se transmite a su interior y funde la varilla de vidrio -2-.

Debajo del orificio -8- van dispuestos los rodillos -15- de acompañamiento del tubo -16- una vez formado.

25.

El funcionamiento del mecanismo descrito es, en líneas generales, el siguiente: dispuesta la varilla -2-

entre las guías -1-, los pesos -5- obligan a descender a dicha varilla, la cual al entrar en la carcasa -6- se ablanda sin llegar a su fusión total, separándose en tres sectores debido a la acción de la punta -9- y brazos -10-, continuando en esta forma hasta sobrepasar al conducto -11- y codo -12-, a partir de cuyo punto y al pasar por el orificio -8-, se unen las tres porciones o sectores formando tubo, soplando constantemente aire por la salida del codo -12-, lo cual favorece la formación del tubo y la solidificación de la materia reblandecida. El tubo -15- a su salida del orificio -8- es guiado por los rodillos -14-.

Serán independientes del objeto de la presente patente, los materiales, forma y dimensiones, tanto absolutas como relativas de las diversas partes que componen el mecanismo y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.



-4 J

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

1. Un mecanismo para la fabricación continua de tubo de pequeño diámetro, que consiste esencialmente en un elemento vertical de guía de la varilla, con un

110491

- dispositivo de descenso constante y automático de dicha varilla, desembocando este elemento guiador en una hilera constituida por una carcasa exterior en cuyo interior va dispuesta centralmente una punta dirigida
5. hacia arriba sostenida esta punta por brazos radiales, y presentando la misma carcasa un conducto que entran radialmente desde el exterior termina en el centro con codo hacia abajo, por cuyo conducto se insufla constantemente aire, siendo la base inferior de la referida carcasa en forma troncocónica con orificio central por el que
10. sale el tubo formado, estando el conjunto de la hilera calentado exteriormente por uno o varios mecheros, cuyo calor actúa en su interior para reblandecer el material de la varilla descendente, y estando dispuestos a la salida del orificio inferior de la hilera unos rodillos guidores del tubo formado.
- 15.

2. Un mecanismo para la fabricación continua de tubo de pequeño diámetro.

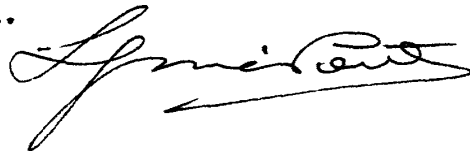
La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

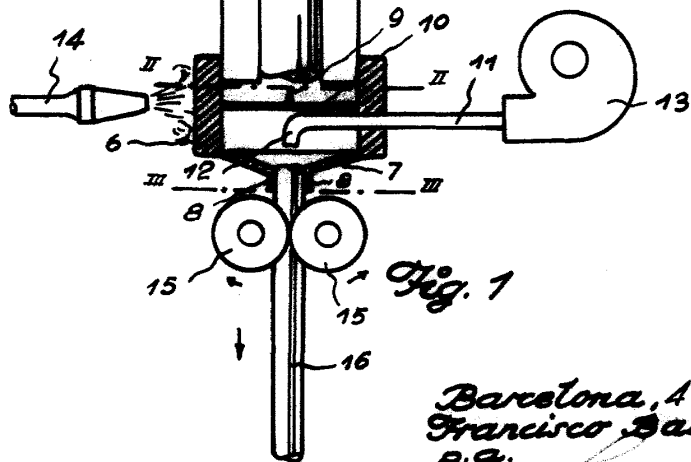
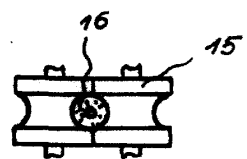
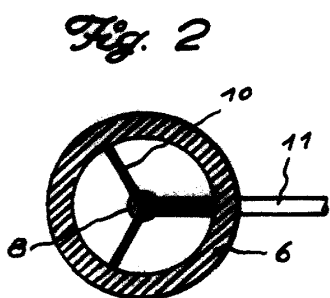
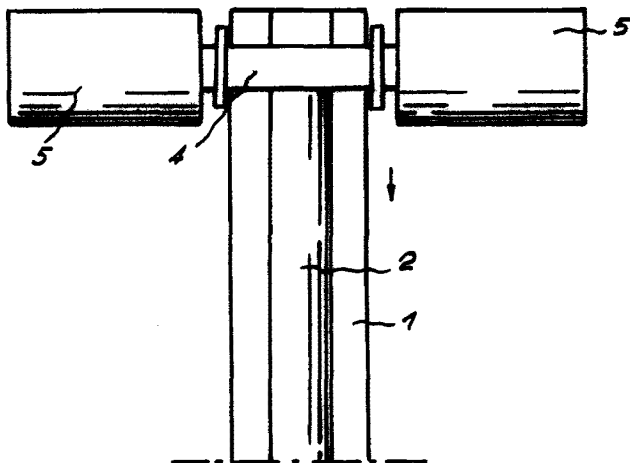
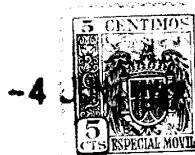
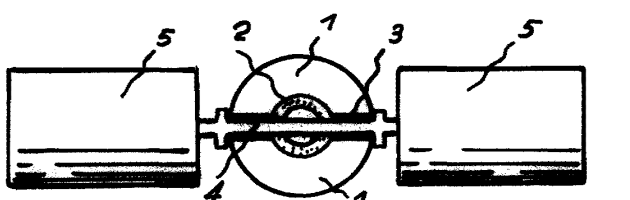
20.

Barcelona, a 4 de junio de 1947.

Francisco BABÍ ROCHE

p.a.





Barcelona, 4 Junio 1947
Francisco Babí Roche
p.a.