202174

202174

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Dn. JOAQUIN JOSE GIL, de nacionalidad Española, residente en Barcelona y domiciliado en la calle de Trafalgar nº 19. -

por: "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS CON MATERIAS PLASTICAS Y ALMA METALICA Y VARIANTES A INTRODUCIR EN LOS INYECTORES, PARA SU APLICACION".----------------

MEMORIA DESCRIPTIVA

Para la fabricacion de tubos con materiales plásticos tales como resinas sintéticas termoplásticas y termoendurecibles, caucho natural y aglomerados del mismo se utilizan las máquinas inyectoras de tales materias con boquillas de salida adecuadas. Esta clase de tubos, se fabrican muchas veces con refuerzos metálicos de distintas formas y disposiciones que se sitúan ya en la parte interna, ya en la exterior o entre dos capas del material básico citado, pero la adaptación del refuerzo al tubo constituye siempre una operacion distinta de la obtencion de dicho tubo.

El recurrente ha ideado un nuevo procedimiento que permite obtener en una sola operacion un tubo de la clase indicada con un refuerzo interno constituido por una espiral metálica que vá quedando alojada en el cuerpo del

tubo durante la misma operación de fabricar éste y que consiste esencialmente en hacer avanzar una espiral metálica por la parte central del inyector de materiales plasticos de manera que vaya saliendo por la boquilla del mismo, a la misma velocidad que se vá formando el tubo, lo cual se conseguirá situandola sobre un eje en cuya superficie se haya labrado una ranura que forme una espiral del mismo paso con lo que al hacer girar el eje, la espiral será empujada por el efecto mecánico del paso de tornillos.

Es claro que para la aplicacion del nuevo procedimiento será preciso introducir variantes en la forma y disposición de los inyectores utilizados en esta clase de trabajos que consistiran esencialmente en practicar un hueco o mortaja de forma cilindrica en la direccion del eje en el cuerpo central del inyector y alojar en dicho hueco, una pieza cilindrica en cuya superficie se ha labrado una muesca o ranura de perfil helicoidal del mismo paso y dimensiones de la espiral metálica que quiera utilizarse, cuyo eje móvil se unirá por su parte posterior a una polea para su accionamiento. Como dichas variantes se ligan de tal manera con el procedimiento descrito que éste no podria aplicarse sin las mismas ni ellas tendrian objeto sino sirvieran para la aplicacion del procedimiento objeto de esta Patente, se solicitan como un solo objeto de acuerdo con lo dispuesto por el art. 57 de la vigente Ley.

Sin que ello signifique restriccion alguna en el objeto de la patente solicitada y únicamente a título de ejemplo para aclarar la descripcion, en los planos adjuntos se representa un inyector de materiales plásticos en el que se han introducido las variantes dichas y que podrá

servir para la aplicacion del nuevo procedimiento.

Como se vé en dichos planos -1- es el inyector cuyo cuerpo central -2- deja un espacio a su alrededor -3-, -3- por donde se inyecta la substancia en estado pastoso forzandola a salir por la boquilla en la que una pieza cilindrica -8- servirá para la formación del tubo -9- con su parte central -10- vacia; en el centro del cuerpo -2- se aloja un eje cilindrico provisto de la ranura espiral antes descrita -5-.....-5- y accionado por la polea -6-, de modo que al girar ésta, la espiral irá avanzando y saliendo por la boquilla quedando alojada como se indica en -7- en el interior de las paredes del tubo.

No alteraran la esencialidad de esta Patente aquellas variantes accidentales como forma y tamaño de los productos obtenidos, materiales empleados, y cambios en la disposicion o detalles de aplicacion que no alteren fundamentalmente las caracteristicas descritas.

N O T A:

Esta Patente se caracteriza por:

1º - Un procedimiento de fabricacion de tubos con materias plásticas y alma metálica y variantes a introducir en los inyectores, para su aplicación que consiste esencialmente en hacer avanzar una espiral metálica por la parte central del inyector de materiales plásticos, de manera que vaya saliendo por la boquilla del mismo, a la misma velocidad que se vá formando el tubo, lo cual se conseguirá situandola sobre un eje en cuya superficie se haya labrado una ranura que forme una espiral del mismo paso con lo que al hacer girar el eje, la espiral será empujada por el efecto mecánico del paso de tornillo.

2º - El propio procedimiento, según la reivindicacion anterior, para cuya aplicacion se precisa la introducción de variantes en la forma y disposición de los inyectores utilizados en esta clase de trabajos que consistirán esencialmente en practicar un hueco o mortaja de forma cilíndrica en la direccion del eje, en el cuerpo dentral del inyector y alojar en dicho hueco, una pieza cilíndrica en cuya superficie se ha labrado una muesca o ranura de perfil helicoidal del mismo paso y dimensiones de la espiral metálica que quiera utilizarse, cuyo eje móvil se unirá por su parte posterior a una polea para su accionamiento. Como dichas variantes se ligan de tal manera con el prodedimiento descrito que éste no podria aplicarse sin las mismas ni ell s tendrian objeto sino sirvieran para la aplicación del prodedimiento objeto de esta Patente, se solicitan como un solo objeto de acuerdo con lo dispuesto por el articulo 57 de la vigente Ley.

3º - "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS CON MATERIALES PLASTICOS Y ALMA METALICA Y VARIANTES A INTRODUCIR EN LOS INYECTORES, PARA SU APLICACION".

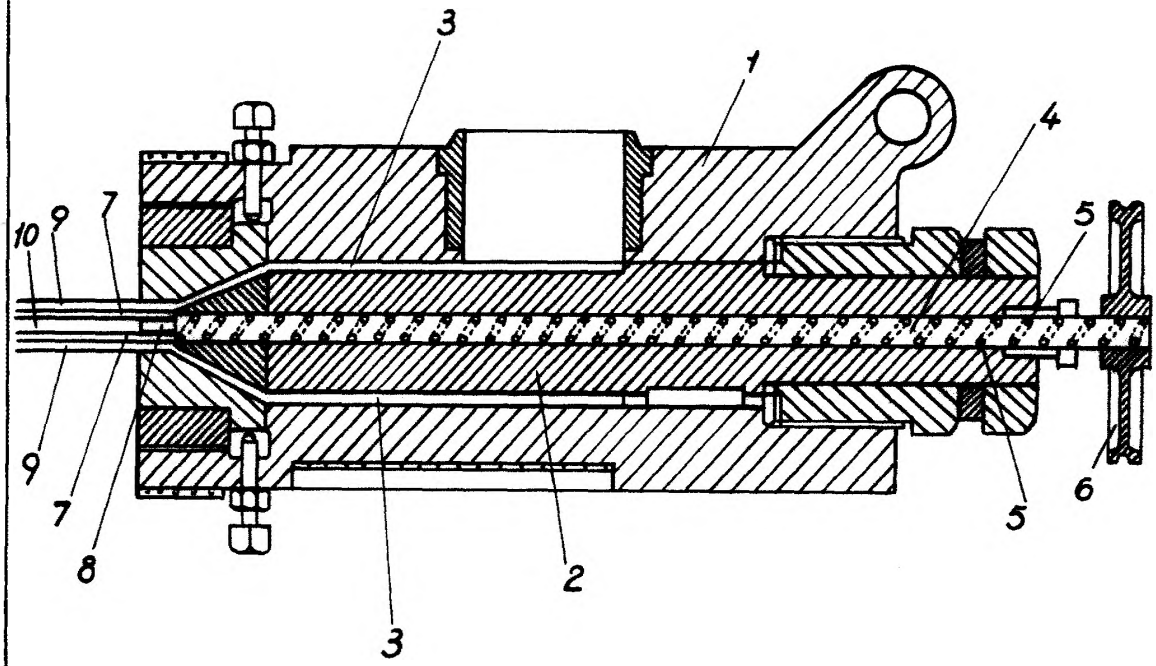
Todo tal y como queda descrito reivindicado y dibujado en los planos adjuntos.

Consta la presente Memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona a 19 de febrero de 1952.

p. a.

Dr. Joaquín José Gil 202174 Hoja única



Barcelona, 19 Febrero 1952
p. a.

Escala variable