

206917

22



206917

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

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional, sus colonias y protectorado de Marruecos, a favor de

ANONIMA INDUSTRIAL DE CAUCHO Y RESINAS  
A. I. C. A. R.

entidad española domiciliada en Barcelona, calle Garcilaso, núm. 7, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CINTAS, BANDA Y TIRAS FLEXIBLES PARTIENDO DE MATERIALES PLASTICOS".

= = = = =

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente se refiere, conforme indica su enunciado, a unas mejoras introducidas en la fabricación de cintas, bandas, o tiras tubulares flexibles, partiendo de materiales plásticos, las que permiten la obtención de dichos elementos flexibles pero no elásticos, los cuales son al mismo tiempo fácilmente fijables por cualquier medio sobre piezas de materiales diferentes. - -

Actualmente se fabrican estas cintas de plásticos por extrusión de una pieza tubular continua la que en operación ulterior es aplastada y cortada en trozos apropiados para su empleo, pero cuando estas tiras han de ser fijadas sobre otros materiales, tal y como en la fabricación de artículos de marroquinería, calzados, etc. se presenta el inconveniente de que dada la estructura continua de la cinta no puede fijarse por cosido sencillo, pues se desgarran los pequeños orificios de éste y se rompe la cinta quedando inútil el objeto fabricado, esta dificultad se acentúa aún más en lo que respecta a la fabricación de calzados, o mas concretamente de sandalias, y zapatillas playeras, en los que la duración de la cortina se reduce a un mínimo inadmisibile. - - - -

Para subsanar estos inconvenientes, los técnicos de la entidad titular han ideado las mejoras a que esta



25. Patente se contrae, gracias a las cuales se logra fabricar dichos elementos con características de flexibilidad adecuadas y al mismo tiempo fácilmente fijables por costura clavado o similar sobre cualquier pieza, sin que ésta costura o clavado pueda debilitar a la cinta lo suficiente para que se rompa fácilmente. - - -
- 30.

- Estas mejoras se caracterizan principalmente en obtener por estusión una pieza tubular en cuyo interior se dispone una cinta de material textil previo aplastado de la pieza tubular, siendo la anchura de la cinta de tejido ligeramente menor que la de la pieza tubular aplastada, para lo cual se prevé disponer en la máquina de estrusión una boquilla con núcleo central calado por la que circula la cinta de tejido que va quedando incluida en la pieza tubular de plástico cuando ésta se fabrica inicialmente aplastada. - - - - -
- 35.
- 40.

- Otra característica de las mismas mejoras es que una vez obtenida la pieza tubular con la cinta de tejido incluida, se procede a la unión de las dos paredes de la pieza tubular con las caras de la cinta o con su propio cuerpo, efectuándose esta unión en el primer caso por sencillo pegado mediante un adhesivo y en el segundo realizando sobre la pieza formada, uno o mas respuntes en sentido longitudinal, los cuales se pueden realizar inmediatamente después de obtenida la cinta.
- 45.



50. ta reforzada y aprovechando que aún conservan plasticidad, o en operación separada quedando prevista la posibilidad de recubrir los pspuntes con un plástico líquido o disuelto que refuerza la costura ocultándola de posibles roces, y acciones exteriores, - - - - -

55. Para facilitar la mejor comprensión de cuanto se ha indicado, se describen seguidamente las representaciones del adjunto plano en el que se ha grafiado un esquema de posible realización, el cual debe ser considerado como ejemplo ilustrativo, no limitativo. - - -

60. En dicho plano la figura primera representa una vista del carrete o bobina (1) del que se va desenrollando la cinta (2) que penetra por el conducto (3) de la guía (4) que está instalada en el interior (4) de la boquilla de la máquina de extrusión (5) saliendo por  
65. (6) la pieza tubular del plástico en cuyo interior va incorporada la cinta de tejido (7). - - - - -

La figura segunda representa a la pieza tubular (8) con la cinta (7) incluida la que se hace pasar por entre los rodillos compresores (9) que aplastan a la exterior (8) sobre (7) cabiendo la posibilidad de que e  
70. estos rodillos estén calientes para facilitar el aplastamiento de (8). - - - - -



Una vez obtenida la tira de plástico con la cinta incluida tal y como se ha indicado se hace pasar por

75. un dispositivo de coser el cual produce en ella uno o varios pespuntos en sentido longitudinal, quedando en la forma representada en la figura tercera que es una vista de la tira seccionada por el plano del pespunte. Estas tres operaciones se efectúan, en el caso presente,

80. sucesivamente regulando las velocidades y separación de los tres dispositivos, en forma conveniente para que la pieza tubular de plástico pase del primero al segundo y de éste al tercero en las condiciones de plasticidad adecuadas. - - - - -

85. Descrietas convenientemente las características esenciales de las mejoras a que se contrae esta Patente de Invención se hace constar que en las mismas se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica pudieran aconsejar,

90. siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental, la cual se resume en la siguiente:

N O T A

Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para todo el territorio nacional, sus colonias y protectorado de Marruecos las siguientes: - - - - -

95.



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

1.- Mejoras introducidas en la fabricación de cintas, bandas, y tiras flexibles partiendo de materiales plásticos que se caracterizan en obtener mediante máquina de extrusión una pieza tubular continua de sección circular o aplastada, en cuyo interior se instala una cinta de material textil de anchura suficiente, procediéndose seguidamente al aplastado total de la pieza tubular sobre la cinta interior fijándose por medio de uno o varios -  
 100. pespuntos practicados en sentido longitudinal. - - - -  
 105.

2.- Las mismas mejoras de la nota precedente se caracteriza también en que cuando la máquina de extrusión produce la pieza tubular de sección cilíndrica, la inclusión de la cinta textil se efectúa en operación separada y previo aplastamiento de la pieza tubular, el que preferentemente se efectúa mediante dos o mas cilindros compresores calientes. - - - - -  
 110.

3.- Las mismas mejoras de la nota primera se caracterizan también en que cuando la máquina de extrusión produce la pieza tubular aplanada, la inclusión de la cinta textil se efectúa simultáneamente con la obtención de la primera, para lo que se dispone en dicha máquina una boquilla dotada de un conducto central por el que atraviesa la cinta textil procedente de un carrete o bobina, saliendo esta cinta por el interior de la pieza tubular estruída. - - - - -  
 115.  
 120.

2 0 6 9 1 7



- 7 -

125. 4\*.- Las mismas mejoras de la nota primera se caracterizan también en que potestativamente se recubre él o los respuntes longitudinales con una materia plástica líquida licuada o en disolución. - - - - -

5\*.- \*MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CINTAS, BÂNDAS Y TIRAS FLEXIBLES PARTIENDO DE MATERIALES PLASTICOS\*.

130. Todo ello tal y como se ha descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

Madrid, 22 Diciembre de 1952

P. A. de

ANONIMA INDUSTRIAL DE  
CAUCHO Y RESINAS.

*Bernard Bonet*



Fig. 1ª

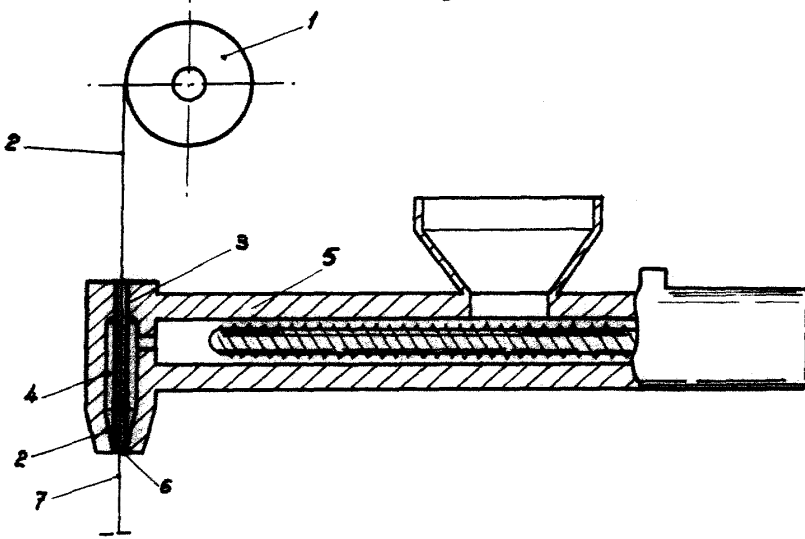


Fig. 2ª

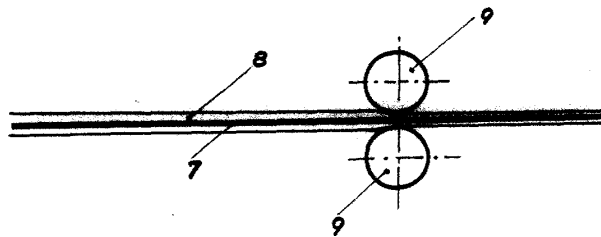
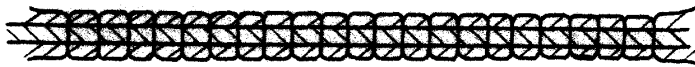


Fig. 3ª



Madrid, 22 noviembre de 1952.

Anónima Industrial de Caucho y Resinas.  
P.A.