

BAD ORIGINAL



ESPAÑA

10	ES	11	NUMERO	10	Y
		21	237741		
		22	FORMA DE PRESENTACION		
			10 FEB 1979		

e - 5 FEB. 1979

**MODELO DE UTILIDAD** concedido el Registro de acuerdo con los datos que aparecen en la presente solicitud, de acuerdo con el contenido de la memoria adjunta.

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				
	--		--		--

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			G01B

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	"Calibrador para tubos"

71	SOLICITANTE (S)
	D. JUAN GILBERT BRUNET

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	Pardo 62, BARCELONA

72	INVENTOR (ES)
	--

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	M. Curell Suñol

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

5. solicitada en España a favor de D. JUAN GILBERT BRUNET,  
de nacionalidad española, domiciliado en calle Pardo hñs.  
62, BARCELONA, por "Calibrador para tubos". - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

10. La presente invención se refiere a un calibrador  
para tubos, concretamente para los tubos extruídos de mate-  
rial termoplástico, en el acto de salir del cabezal extru-  
sor. En esta situación, dichos tubos deben ser objeto de  
una acción que mantenga su conformación cilíndrica, hasta  
alcanzar su estabilidad por enfriado, dado que, de lo con-  
trario, sufrirían una más o menos acentuada deformación.

15. Para los anteriores efectos, se utilizan ordina-  
riamente unas cámaras de vacío provistas de un conducto me-  
tálico perforado que permite mantener el calibre del tubo  
saliente del cabezal extrusor y que circula por el interior  
de aquel conducto. El inconveniente principal que afecta al  
mencionado conducto perforado, consiste en un pronto des-  
gaste interior que hace perder la condición de calibre.  
20.

BAD ORIGINAL

Este defecto se contrarresta dando algún tratamiento interior al conducto en cuestión, que le confiera la suficiente dureza, y en todo caso a la larga deberá ser recambiado el conducto. Estas formas de proceder resultan económicamente costosas, por lo que se ha ideado el nuevo calibrador objeto de la invención, por medio del cual se superan en gran medida los referidos inconvenientes. - - - - -

5.

El expresado calibrador para tubos, se caracteriza porque está constituido por un arrocón longitudinal aplicable en el cabezal de una máquina extrusora y que contiene dentro de una cámara de vacío y que, a su vez, aloja en dicho sentido longitudinal un muelle helicoidal, estando dispuestos alrededor de este muelle unos soportes fijos. Al mismo, así como otros soportes para apoyo periférico, de modo que un tubo de plástico saliente de la máquina extrusora discurre a lo largo del citado muelle, aplicándose en la cara interior del mismo, para mantener constantemente su diámetro hasta alcanzar el extremo de salida, y de suerte que uno de los citados soportes es libre para permitir ajustar por giro a voluntad el diámetro interior del muelle.

10.

15.

20.

Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

BAD ORIGINAL

Figura única, representa simplíficadamente el presente calibrador para tubos, con parcial seccionado de su envolvente. - - - - -

5. El referido calibrador para tubos se compone de una caja alargada 1, que determina una cámara que puede ser cilíndrica o de otra forma, siendo destinada a la formación del vacío por medio de una boca 2 relacionada con el pertinente equipo aspirador, y que es acoplable en el cabezal 3 de una máquina extrusora 4. - - - - -

10. En la citada caja 1 se contiene un armazón formado por unos largueros 5, y que alberga en su propio sentido longitudinal un muelle helicoidal 6. Los mencionados largueros 5 sostienen un soporte giratorio 7 situado a la entrada de la caja 1, un soporte fijo 8 situado a la salida de dicha caja, estando sujeto el citado muelle 6 en tales soportes 7 y 8. Otros soportes intermedios 9 sirven de apoyo periférico para aquel muelle 6. - - - - -

20. Este calibrador opera de la siguiente manera. Un tubo 10 de material termoplástico sale del cabezal extrusor 3 y penetra en la caja 1, precisamente por el interior del muelle 6 en cuya cara interior se adapta, y discurre a lo largo del mismo. - - - - -

El vacío practicado dentro de la caja 1 determina que el tubo 10 mantenga su conformación cilíndrica, tal como

ha sido obtenida por la boquilla extrusora, siendo el objeto que se trata de conseguir, hasta rebasar la salida de la misma caja 1, donde el tubo 10 está suficientemente estabilizado para conservar la citada conformación cilíndrica. -

5. Con el uso, es posible que la cara interior de las espiras del muelle 6 sufra algún desgaste, en cuya eventualidad se procede girando el soporte de entrada 7 en el sentido de cierre de tales espiras, justo en la medida necesaria para que se recupere el valor diametral inicial del interior del muelle. De esta manera es factible mantener indefinidamente la magnitud diametral interior correcta del muelle 6 en toda su longitud, para el perfecto calibrado de los tubos 10, según se trata de conseguir por esta invención.

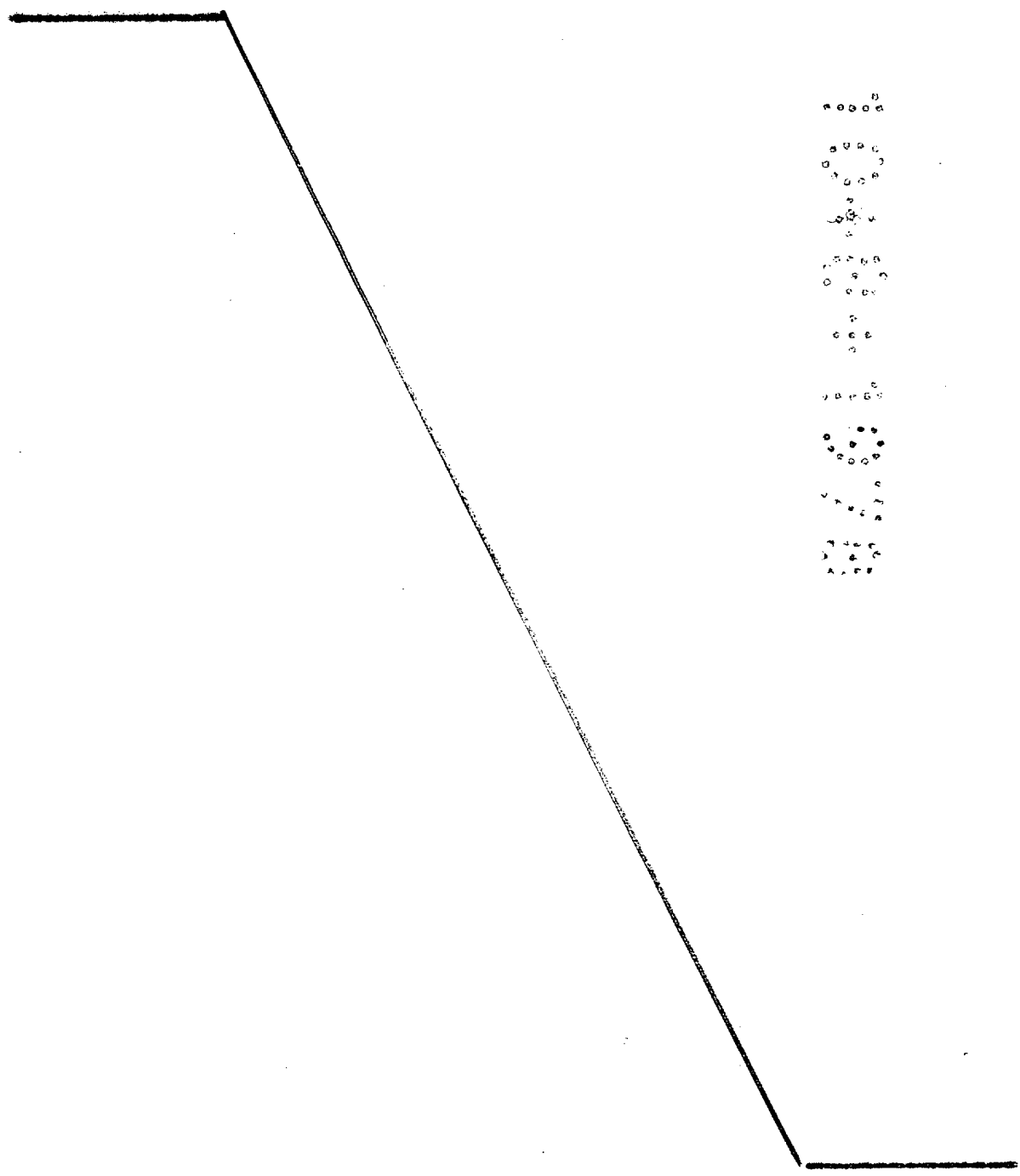
15. Es previsible dividir la caja 1 en diversos compartimientos sucesivos, mediante tabiques 11, con lo cual se pueden dar niveles de enfriado graduales a las diversas cámaras desde la parte de entrada hasta la de salida, teniendo en cuenta que los tubos de plástico 10 van adquiriendo solidez por el enfriado natural o activado, al ir discurrendo desde uno a otro extremo. - - - - -

20. Descrietas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencia-

BAD ORIGINAL

lidad de la misma. - - - - -

A los efectos consiguientes, se declaran de novedad, utilidad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen. - - -



REIVINDICACIONES

5. 1.- Calibrador para tubos, concretamente para los tubos extruídos en material termoplástico, en el acto de salir del cabezal extrusor, caracterizado porque está constituido por un armazón longitudinal aplicable en el cabezal de una máquina extrusora y que se contiene dentro de una cámara de vacío y que, a su vez, aloja en dicho sentido longitudinal un muelle helicoidal, estando dispuestos alrededor de este muelle unos soportes fijos al mismo y otros soportes para apoyo periférico del propio muelle, de modo que un tubo de plástico saliente de la máquina extrusora discurre a lo largo del citado muelle, aplicándose en la cara interior del mismo para mantener constantemente su diámetro inicial, hasta alcanzar el extremo de salida, y de suerte que uno de los citados soportes es libre para permitir ajustar, por giro a voluntad, el diámetro interior del muelle. - - - - -

10.

15.

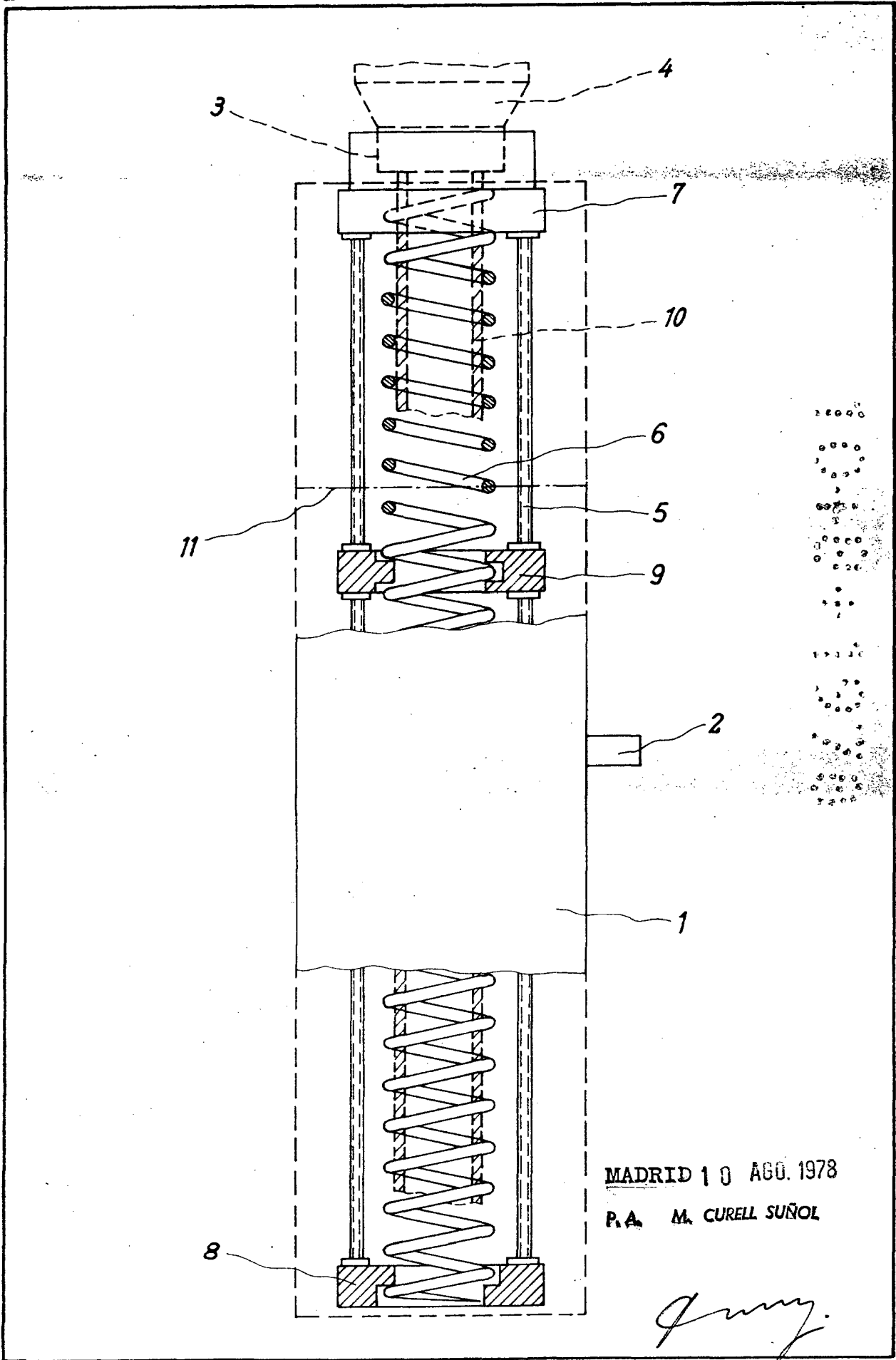
2.- "CALIBRADOR PARA TUBOS". - - - - -

20. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una figura que la ilustra.

MADRID 13 AGO. 1978

R.A. M. CURSEL SUÑOL





MADRID 10 AGO. 1978

P.A. M. CURELL SUÑOL

*J. Brunet*