



256170

P A T E N T E  
D E  
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de Don Luis TRIBÓ BONJOCH, de nacionalidad española residente en Barcelona, Calle Inmaculada, 47, por "MECANISMO PARA DIVIDIR EN DOS BANDAS LAMINARES INDEPENDIENTES UN TUBO TERMOPLÁSTICO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un mecanismo destinado a dividir en dos bandas laminares separadas un tubo termoplástico formado, por ejemplo, mediante una máquina de extrusión, cuyo mecanismo ofrece varias e importantes ventajas con respecto a todas las ejecuciones conocidas hasta la fecha en este ramo de la industria.

Para fabricar hojas de materia sintética, se emplea preferiblemente el procedimiento de la extrusión y soplado con el que se obtiene, en primer lugar, un tubo uniformemente hinchado, el cual después se aplana y abre en dos

256170



bandas de hoja separadas cortándolo por los pliegues aplastados. Dado que el, diametro del tubo hinchado y, por consiguiente, también la anchura del mismo una vez aplanado, sufre inevitablemente variaciones, es preciso cortar, por

5. cada lado, una banda relativamente ancha para asegurarse la separación completa de las dos bandas laminares formadas.

La presente invención tiene por objeto un mecanismo que permite abrir en forma continua el tubo aplanado actuando en el interior de los dos pliegues aplastados, cuyo mecanismo trabaja en perfectas condiciones sin influencia de las variaciones de diámetro del tubo ni de los desplazamientos laterales del mismo ni de la velocidad con la que tal tubo aplanado penetra en el aludido mecanismo separador.

10.

El aludido mecanismo está con tituído por dos hilos cortantes calentados eléctricamente y montados simétricamente con un determinado ángulo con relación al eje longitudinal del tubo, hallándose montado cada uno de tales hilos en los extremos de un collarín soporte y separado uno del otro mediante un dispositivo elástico distanciador, de forma que seccionan los pliegues aplastados del tubo aplanado. De preferencia, cada uno de los citados collarines de soporte aludidos posee un pico que se prolonga sobre el hilo seccionador correspondiente y sobresale de la extremidad interior del mismo, cuyo pico penetra en el pliegue aplastado de forma que el tubo aplanado se mantienen tensado por los referidos picos.

15.

20.

25.

Para la mejor comprensión de la presente memoria

23 FEB 1954



256170

descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de ejecución del mecanismo de la invención.

5. En dicho dibujo, la figura 1 es una vista esquemática del citado mecanismo; y la figura 2 corresponde a un detalle a mayor escala de uno de los carros portadores de los hilos cortantes.

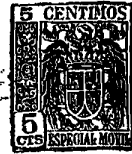
10. En la figura 1, se indica con -1- la boquilla anular de una máquina de extrusión que proporciona el tubo -2- el cual se hincha, en la forma usual, con el aire a presión que penetra en el sentido de la flecha -A- en el eje de la mencionada boquilla anular -1-. Después, el tubo se aplana, una vez solidificado el material mediante dos cilindros, de los que solamente se indica el superior -3-.

15. Detrás de este par de cilindros, el tubo aplana-  
do -2- es separado, por el mecanismo -11-16- que se describirá a continuación, en dos bandas laminares -2a- y -2b-, que son conducidas con ayuda de los rodillos de guía -4- y -5-, a los tambores de arrollamiento independientes -6- y -7-.

20. El mecanismo de la demanda está constituido esencialmente por un eje -11-, sobre el que se deslizan dos carros -12- y -12a-, de construcción equivalente los dos y colocados simétricamente. Entre dichos carros se encuentra, actuando como dispositivo distanciador, un muelle o un sistema de resortes -13-. Como puede apreciarse en el detalle a mayor escala de la figura 2, en la que se indica el carro -12-, cada uno de estos últimos posee un estribo -14-, -14a-

256170

23 FEB



- cuyo pico -15-, -15a-, dispuesto prolongado hacia adelante, se desplaza por el interior del pliegue aplastado -8-, -9- del tubo -2- sometido a aplanamiento. Además, cada uno de estos estribos -14-, -14a- retiene su respectivo hilo seccionador -16-, -16a-, los cuales poseen una sección de 0,5-mm aproximadamente y son calentados eléctricamente a una temperatura de unos 200-300° C., provocando la fusión de la hoja dentro de los pliegues aplastados -8-, -9- del tubo -2- tensado por los picos -15-, -15a-, de modo que este último queda cortado directamente en los referidos pliegues. Las diferencias de las dimensiones -b- del tubo -2- son compensadas por el muelle -3- en el sentido de que, cuando el diámetro de aquel tubo laminar es pequeño y de que, por consiguiente, la hoja es gruesa, la fuerza de ensanchamiento resulta mayor y de que, si el diámetro del mencionado tubo es grande, con lo que el espesor de pared de la hoja es muy débil, aquella fuerza es poco acusada. Por otra parte, los carros -12-, -12a- pueden seguir libremente cualquier desplazamiento lateral de la línea media -X-Y- del tubo -2- en el sentido de la flecha doble -P-, lo que hace que las fuerzas de ensanchamiento antes referidas no sean influenciadas por dicho desplazamiento.

- Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de las distintas piezas que integran el mecanismo descrito, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

23 FEB



256170

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

5. 1. Mecanismo para dividir en dos bandas laminares independientes un tubo termoplástico, que se caracteriza esencialmente por estar constituido por dos hilos cortantes calentados eléctricamente, montados simétricos y con un determinado ángulo con relación al eje longitudinal del tubo obtenido éste preferentemente por extrusión, cuyos hilos están dispuesto en las extremidades de un estribo de soporte y se mantienen separados uno del otro por medio de un dispositivo elástico distanciador, todo ello de modo que los referidos hilos cortan al tubo por sus pliegues aplastados.

15. 2. Mecanismo para dividir en dos bandas laminares independientes un tubo termoplástico, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que los estribos portadores del hilo cortante van equipados con un pico que se prolonga en sentido de avance sobre aquel hilo, sobresaliendo de la extremidad interior de este último para penetrar dentro del pliegue aplastado correspondiente, con lo que el tubo aplanado se mantiene tensado por dichos picos.

25. 3. Mecanismo para dividir en dos bandas laminares independientes un tubo termoplástico, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que los

23 FEB



256170

estribos portadores de los hilos seccionadores van montados cada uno en un carro deslizable a lo largo de un eje común a los mismos, que se mantienen alejados uno del otro por efecto de un sistema de resorte.

5. 4. Mecanismo para dividir en dos bandas laminares independientes un tubo termoplástico.

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona a 22 de febrero de 1960

Luis ERIBÓ BCNJOCH

p.a.



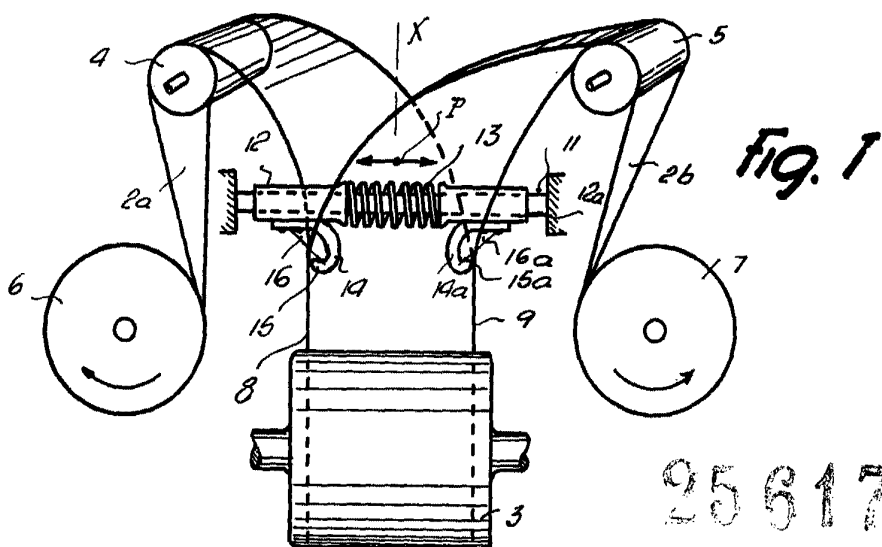
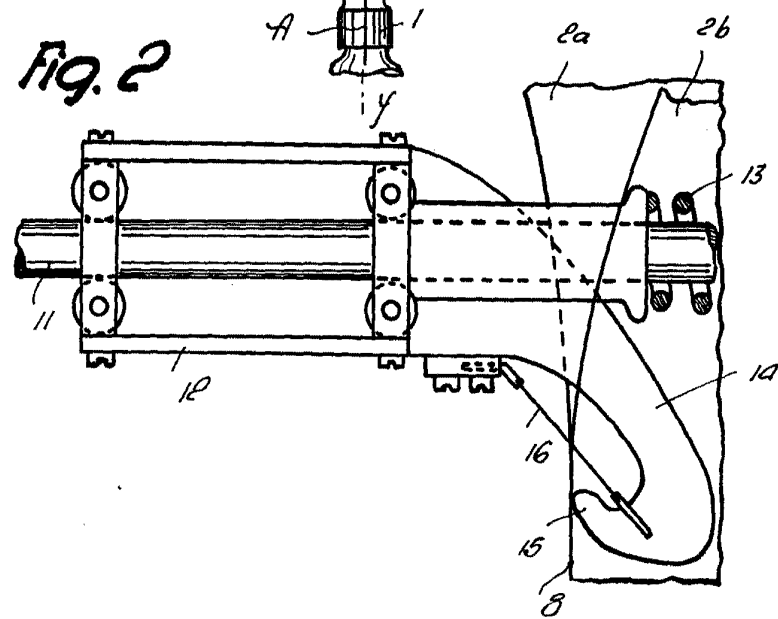


Fig. 1

256170

Fig. 2



Barcelona, 22 Febrero 1960  
Luis Tribó Bonjoch  
j. a.



6597