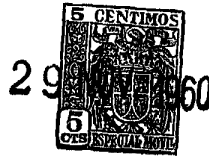


PATENTE DE INVENCION

=====

262835



MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE FORRADO DE TUBOS"

Solicitante: INDUSTRIAS RIMA, S.A., de nacionalidad española, residente en MONDRAGON (GUIBUZCOA), Carrt. de Maala, s/n.-

Inventor: D. José M^e Ezpeleta Ibarra.-

La presente descripción se refiere, como su enunciado indica a ciertos perfeccionamientos introducidos en el forrado de tubos y especialmente de tubos que forman asas y agarraderos para muebles diversos.

5. El forrado de los elementos citados, se realiza generalmente por introducción del armazón del asa o agarradero, o bien del tubo de que se trate, en un molde que posteriormente es rellenado mediante un sistema de presión, en algunos casos



combinados con una elevación de temperatura, llegando a la
10. obtención de un agarradero forrado que presenta indudables
ventajas, pero que al tiempo, resulta excesivamente caro para
realización de series limitadas.

Otro procedimiento que se emplea actualmente, con-
siste en el forrado de tubos mediante un hilo de un material
15. plástico arrollado sobre la superficie del agarrador o tubo,
con sus espiras inmediatas unas a otras, encontrándose que
en este procedimiento, los remates de sujeción de los hilos
en las extremidades o final del forro, quedan siempre al
aire y con pocas garantías de sujeción, por lo que las espi-
20. ras próximas en un principio y posteriormente las restantes,
acaban aflojándose y desaparece en este caso la efectividad
de la protección.

El objeto de los perfeccionamientos que se precon-
zan, radica precisamente en la forma de llevar a cabo la su-
25. jeción de las extremidades de un hilo de forro, mediante la
creación de unos alojamientos en el cuerpo del tubo o agarra-
dero, y cuyos alojamientos son pasantes y desviados respecto
a una recta diametral de la sección, de manera tal que uno
de ellos coincide exactamente con la extremidad del forrado,
30. en tanto que el otro queda dispuesto de tal manera que se
oculta posteriormente a la finalización del forrado mediante
las mismas espiras sucesivas y sin posibilidad alguna de
manifestarse sobre ellas por la realización de un alojamiento
inclinado para la retención de la extremidad del hilo que
35. forma el forro.

Para la mejor comprensión de cuanto antecede, se
acompaña una hoja de planos en los que se representa esque-
máticamente la invención que a continuación y con referencia
a los mismos dibujos, se describe detalladamente.



40. La figura primera muestra una vista frontal de un trozo de tubo recubierto según el sistema perfeccionado.

En la figura segunda se muestra la extremidad del anterior en que finaliza el revestimiento, mostrándose esta figura seccionada y en una fase previa a la terminación del forrado.

45. La figura tercera es una sección recta del mismo tubo según la línea A-A de la figura segunda.

Finalmente, la figura cuarta es una representación semejante a la de la figura segunda, pero con la variación de que el forrado ha quedado terminado.

50. Según queda representado en las figuras, 1 es el tubo a recubrir o forrar y que forma parte del agarradero o elemento cualquiera de que se trate. El forro propiamente dicho queda constituido por una capa 2 formada por sucesivas espiras 3 adyacentes entre si y formadas todas ellas por un cable continuo formado por un forro cilíndrico 4 de material plástico preferentemente, dotado de un alma de alambre 5 que en la extremidad se presenta desnudo según 6 y se hace pasar por las perforaciones 7 realizada en la zona de finalización del forro a realizar y la 8 dispuesta según un plano diametral, pero retrasada respecto a la finalización de la zona a recubrir, de manera tal que la diferencia existente sea siempre de, al menos, dos o tres espiras. Para la realización del forrado según queda descrito, se inicia en una extremidad de una forma normal después de la introducción de la extremidad plegada 9 de 6 en un alojamiento 10 destinado a impedir que esta vuelta pueda resaltar sobre las espiras del forro, en tanto que a la terminación, el extremo 6 se hace pasar por 7 y



- posteriormente por 8 previa la separación de las espiras
70. que lo recubren según las direcciones marcadas con las flechas B y C de manera tal que una vez que 9 queda perfectamente acoplado en su alojamiento 10, suprimiendo la tensión de B y C, las espiras inmediatas tienden a recuperar su posición de origen, sin que quede señal alguna de esta separación.
75. Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la presente invención, así como la forma en que la misma puede ser llevada a la práctica, se hace constar que en la realización de la misma, podran ser variables los materiales y formas y aquellos otros detalles accesorios o secundarios
80. que no alteren, cambien ni modifiquen la esencialidad propuesta.

NOTA

- La Patente de Invención que se solicita en España por veinte años, según la legislación vigente, debiera recaer
85. sobre "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE FORRADO DE TUBOS" de acuerdo con las características esenciales de las siguientes,

REIVINDICACIONES

- 1ª.- Perfeccionamientos en los sistemas de forrado
90. de tubos esencialmente caracterizados por el empleo de funda cilíndrica de material elástico y resistente dotado de un alma de alambre y cuya funda filiforme se arrolla estrechamente en espiras sucesivas sobre la superficie a recubrir, la cual queda delimitada en las extremidades por dos series de dos
95. perforaciones realizadas según un plano diametral, presentando la característica de que uno de los orificios de cada serie se presenta precisamente en la misma línea de terminación de la citada zona, en tanto que el puesto diametralmente

262835



queda retrasado respecto al anterior, una magnitud de al
100. menos dos volutas seguidas del nuevo forro, haciéndose pa-
sar por dichas perforaciones las extremidades del hilo de
forro y precisamente su alma limpia, de manera tal que la
extremidad, queda alojada en un rebaje adyacente del orifi-
cio retrasado y desde el que se prolonga a través del inte-
105. rior del tubo a forrar hasta el orificio limitador de la
misma zona a forrar y a partir del cual, ya recubierto de
su funda cilíndrica, inicia las volutas que forman el forro
del tubo.

2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE FORRA-
110. DO DE TUBOS".

Según queda sustancialmente descrito en la pre-
sente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina
por una sola cara, acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 29 de Noviembre 1960.-

INDUSTRIAS RIMA, S.A.

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

262835

INDUSTRIAS RIMA S.A.

Hoja única

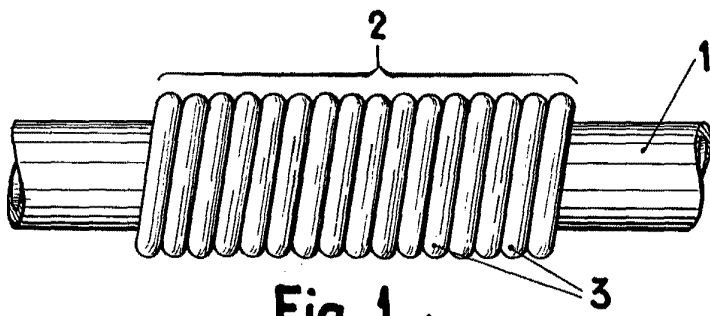


Fig. 1

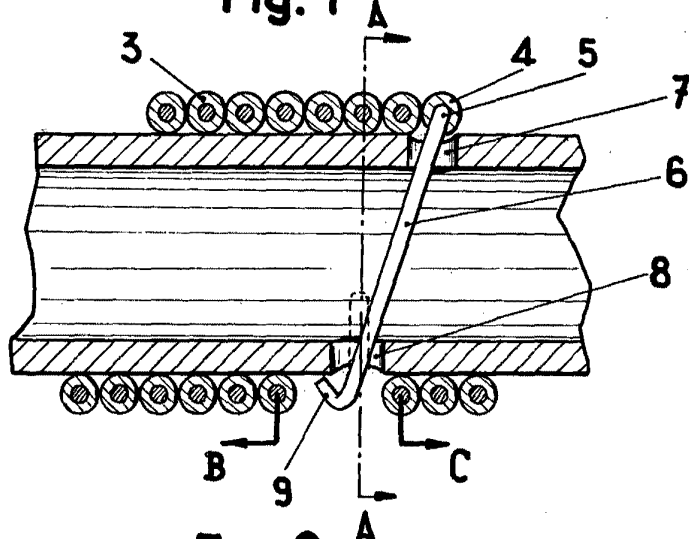


Fig. 2

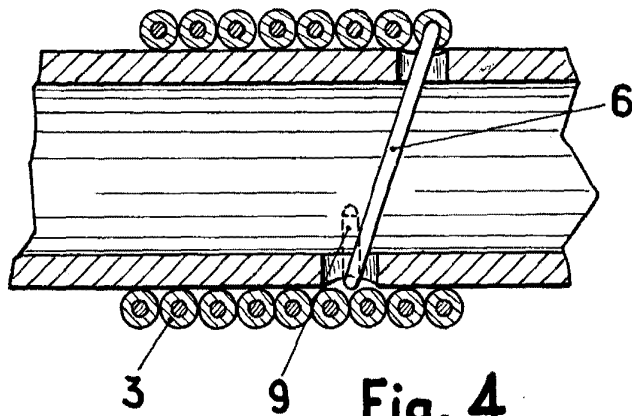


Fig. 4

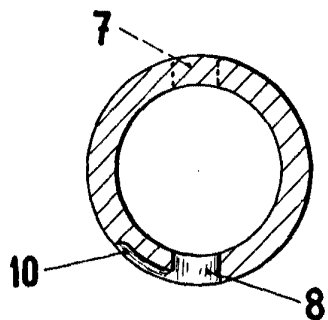


Fig. 3

ESCALA VARIABLE

Madrid, 29 Noviembre 1960

INDUSTRIAS RIMA S.A.

P. P. FRANCISCO GARCIA CARRERIZO