

21 SEP



304226

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

D. FABRICIANO GAJA FONT

de nacionalidad española, domiciliado en Manlleu (Barcelona), Gral. Mola, núm. 8, relativa a :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS PARA CONTINUAS DE HILAR Y TORCER".

=====

2 1 SEP



364226

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a un procedimiento de fabricación de tubos para continuas de hilar y torcer. - - - - -

5. Este tipo de tubos, en los que se arrollan las husadas formadas en las operaciones de hilado, suelen fabricarse a base de cartón o material similar, por lo que resultan fácilmente deteriorables, sobretodo cuando la fibra textil viene humedecida. En otros casos se emplean otros materiales, los cuales, por ser de más valor, encarecen sensiblemente la producción. - - - - -

10.

Teniendo en cuenta los anteriores hechos y las condiciones de trabajo a que se hallan sometidos los tubos en cuestión, ha sido ideado un nuevo proceder constructivo destinado a obtener tubos de eficaces resultados y de realización simple a bajo coste. - - - - -

15.

Las anteriores circunstancias se alcanzan a través de un nuevo procedimiento, según se expone en la presente Patente, caracterizado por el hecho de realizarse una operación de moldeo tal que, una porción tubular de material plástico, obtenida a la salida de una máquina de extruir, es aplicada en el interior de un molde al efecto, en el que, mediante una acción de soplado, dicha porción se expande y adapta en el contorno del hueco del molde, lo cual tiene lu-

20.

304226

21 SEP



gar en combinación con unas acciones para el obturado momentáneo de los extremos de la expresada porción tubular, empezados en la fase inicial para el extremo anterior y en la final para el extremo posterior, tras lo cual es extraído el tubo obtenido para ser objeto de unos seccionados en orden a cercenar las fracciones extremas inhábiles. - - - - -

5.

En la operación de moldeo se realiza, en la parte inferior del tubo a fabricar, un bordón circular entrante, destinado a conferir mayor rigidez al conjunto. - - - - -

10. En la operación de moldeo se practica, en la periferia del tubo a fabricar, un grafilado de efectos antideslizantes durante el empleo del propio tubo. - - - - -

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

15.

20.

Figura 1, es una vista, en sección longitudinal, del molde para la obtención del tubo empleado en operaciones de hilatura. - - - - -

25. Figura 2, es una vista, en sección longitudinal, del molde en cuestión, durante la fase final del moldeo por soplado, mediante material plástico. - - - - -

Figura 3, es una vista en sección transversal según



304226

21 SEP

una sección por una línea III-III de la figura anterior. - -

Figura 4, es una vista del tubo fabricado, después del seccionado de sus extremos. - - - - -

5. Figura 5, es una vista parcial resultante de una sección por una línea V-V de la figura anterior. - - - - -

10. Se parte de un molde 1, compuesto de los correspondientes semimoldes la y lb, dentro del cual se aplica una porción tubular 2 de material plástico saliente de una máquina de extruir. Una vez ajustado el molde y realizada una acción de soplado, se produce la expansión de la citada porción tubular 2, lo cual tiene lugar combinadamente con unas operaciones para los oportunos obturados de los extremos anterior 3 y posterior 4. - - - - -

15. Dichos obturados se logran mediante la intervención de unos elementos presionadores 5 que actúan en sentido transversal, los cuales actúan desde el principio de la operación los situados en el extremo posterior 4, y en la fase final los situados en el extremo anterior 3 de la porción tubular 2. - -

20. En el acto del moldeo se forma un bordón entrante 6 destinado a reforzar el conjunto del artículo a fabricar. Al mismo tiempo, en dicho artículo se forma un grafilado 7 en todo su contorno lateral. - - - - -

25. Terminado el moldeo se procede, antes o después de la extracción de la pieza obtenida, al seccionado de las porciones extremas 3 y 4, por empleo de unas cuchillas 8 que operan transversalmente. - - - - -

Tras las referidas operaciones resulta el tubo 9 ya

3042261 SEP



5. dispuesto para su utilización en máquinas continuas de hilar o de torcer. Este tubo consta de un cuerpo central 10 de perfil cónico y unas bases 11 y 12 que reducen la abertura de los extremos, poseyendo la suficiente rigidez, mejorada por el bordón 6, y la adecuada aspereza de su contorno, merced al grafilado 7, para que el arrollamiento aplicado mantenga la necesaria adherencia. - - - - -

10. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización del procedimiento según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de elementos participantes, materiales empleados, formas de acoplamiento y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o ambas de las reivindicaciones restantes. - - - - -

20.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

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

25. 1.- Procedimiento de fabricación de tubos para continuas de hilar y torcer, caracterizado por el hecho de realizarse una operación de moldeo tal que, una porción tubular de material plástico, obtenida a la salida de una máquina de



304226

extruir, es aplicada en el interior de un molde al efecto, en el que, mediante una acción de soplado, dicha porción tubular se expansiona hasta adaptarse en el contorno del hueco del molde, lo cual tiene lugar en combinación con unas acciones para el momentáneo obturado de los extremos de la expresada porción, empezadas en la fase inicial para el extremo anterior y en la final para el extremo posterior, efectuándose seguidamente unos seccionados transversales destinados a cercenar las fracciones extremas inhábiles, tras lo cual se obtiene acabado el tubo objeto de fabricación. - -

5. 2. Procedimiento de fabricación de tubos para continuas de hilar y torcer, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que en la operación de moldeo se realiza, en la parte inferior del tubo a fabricar, un bordón circular entrante, destinado a conferir mayor rigidez al conjunto. - - - - -

15. 3. Procedimiento de fabricación de tubos para continuas de hilar y torcer, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que en la operación de moldeo se practica, en la periferia del tubo a fabricar, un grafiado de efectos antideslizantes durante la utilización del propio tubo. - - - - -

20. 4. "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS PARA CONTINUAS DE HILAR Y TORCER". - - - - -

25. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de di-



21 SEP

bujos que la ilustra.

304226

MADRID, 21 SET. 1964
MARCELINO CURELL SUÑOL

pp. Kaulowen

ad.

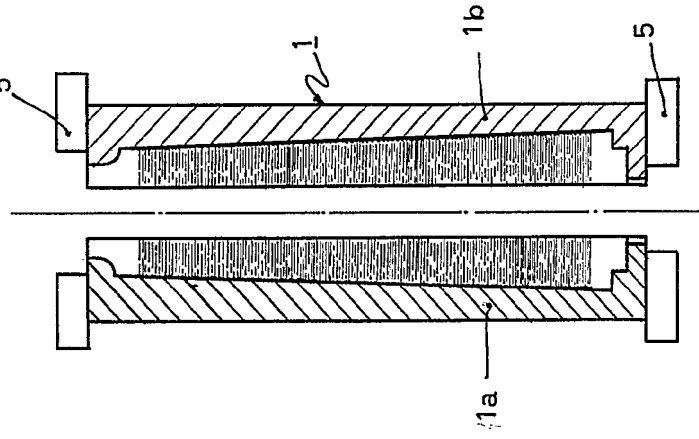
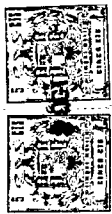


FIG. 1

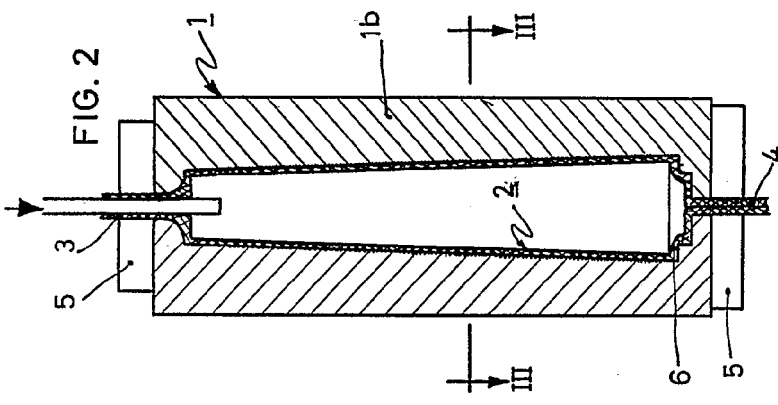


FIG. 2

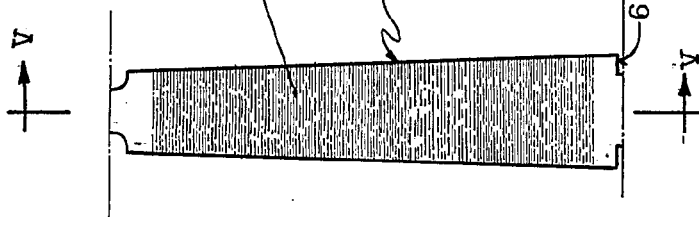


FIG. 4

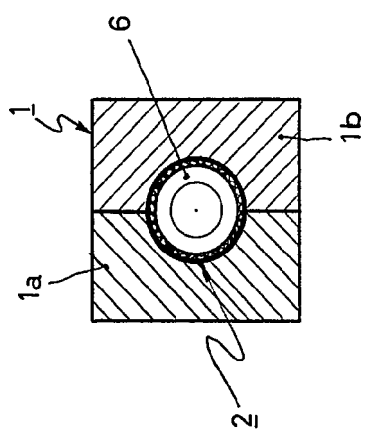


FIG. 3

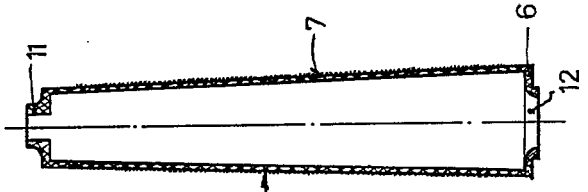


FIG. 5

MADRID, 21 SEP. 1964

P. A.

[Handwritten signature]

3 04226

FIG. 1

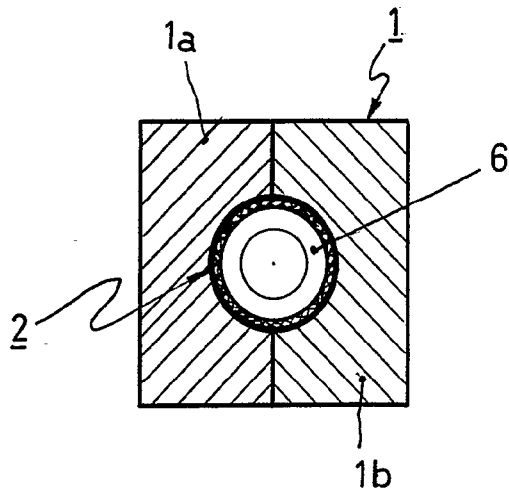
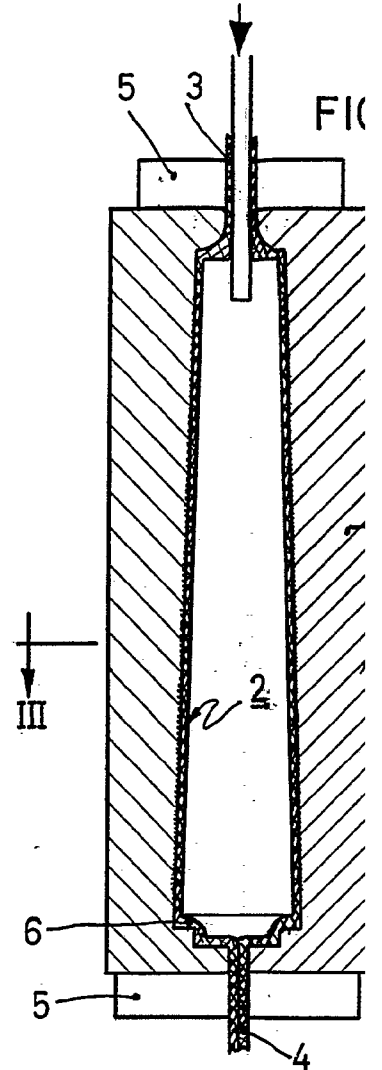
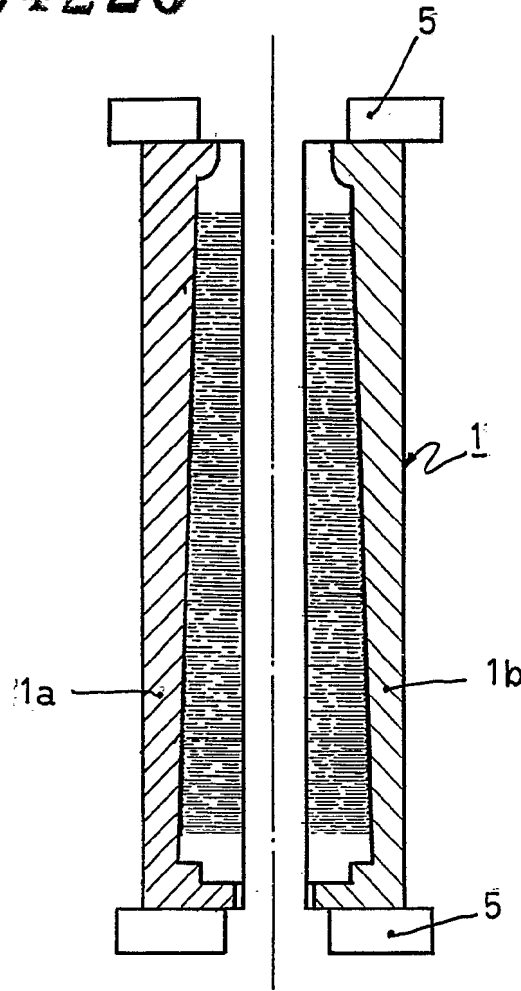


FIG. 3

FIG. 5

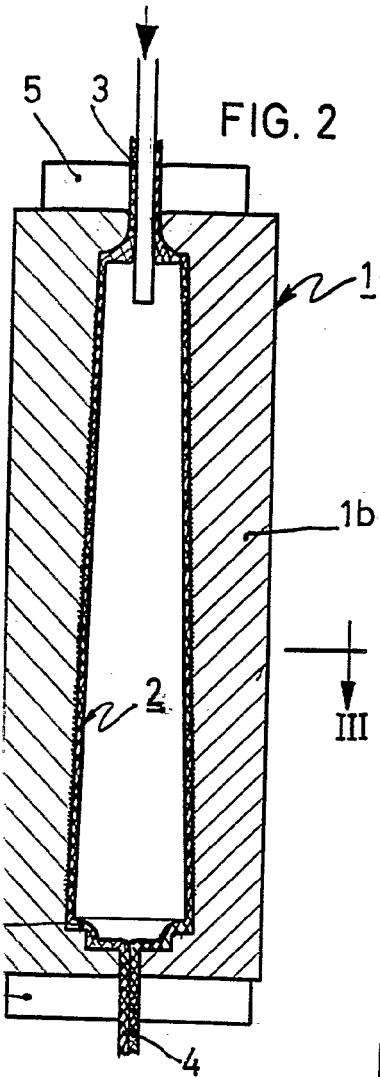


FIG. 2

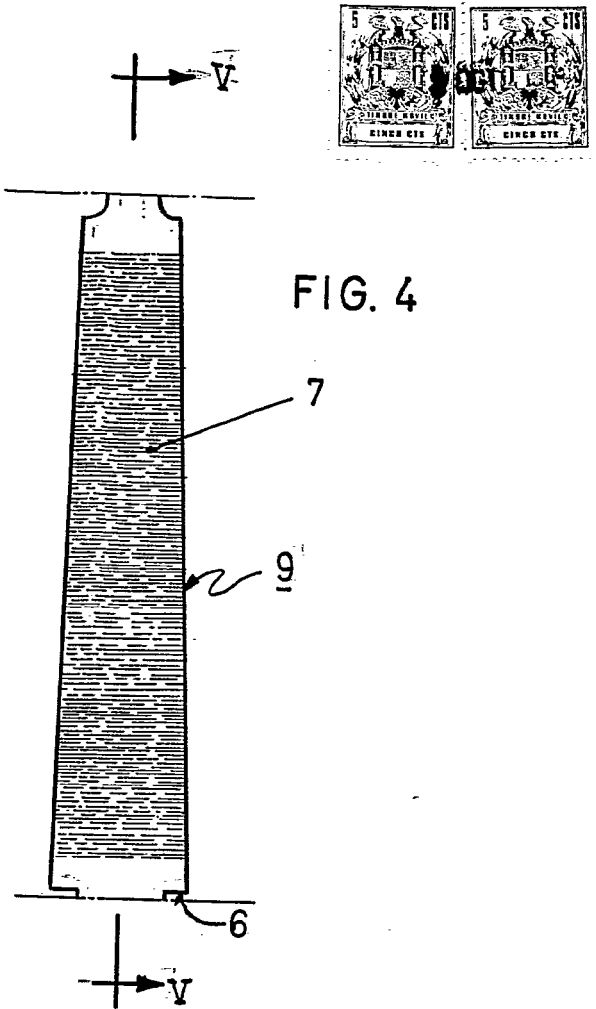


FIG. 4

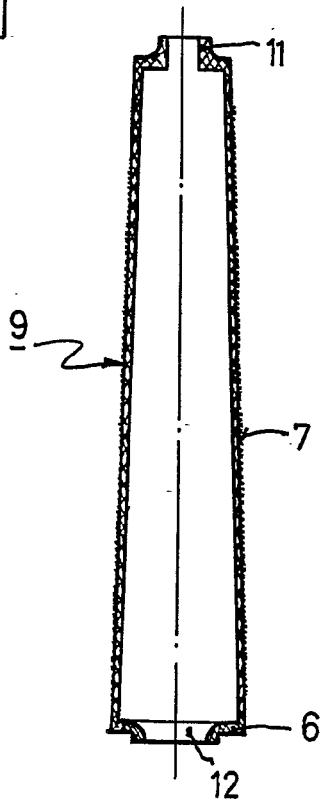


FIG. 5

MADRID, 21 SEP. 1964

P. A.