

328020



328020

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INVENCION

EN

ESPAÑA

por veinte años

a favor de DON JULIO RODRIGUEZ DE MOURA

con domicilio en MADRID- General Mola, 67

de nacionalidad Portuguesa

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PIEZAS
TUBULARES DE PLASTICO PARA SU ADAPTACION SOBRE
BASES DE DIAMETROS INFERIORES".

de la que es inventor, El solicitante.

328020



Las piezas tubulares de materiales plásticos destinadas a colocarse sobre otras piezas de distintos materiales, a fin de conjuntar éstos, constituir mazos solidarios, y resultados similares a los citados, presentan el inconveniente de que la colocación sobre tales piezas, es difícil si los diámetros interior del tubo y exterior de los elementos a sujetar son muy próximos en sus medidas, teniendo que acudir a diámetros de pieza tubular mayor, con los consiguientes inconvenientes de que posteriormente, el mazo logrado no queda perfectamente unido entre sí.

Para eliminar tal inconveniente, y lograr piezas tubulares de cualquier diámetro, acoplables a todo diámetro inferior al suyo, quedando siempre en perfecta sujeción y con un máximo de presión, se han ideado los perfeccionamientos a los que se refiere la presente memoria, con los que es posible la fabricación de piezas tubulares de dimensiones normalizadas, y adaptables sin embargo a cualquier dimensión por un especial tratamiento en el momento de colocarlas.

Estos perfeccionamientos, consisten en sí, en la fabricación de tubo de material plástico, aislante e ininflamable, por extrusión en caliente, y soplado en frío en el momento de salida de la máquina, para ampliar considerablemente su diámetro. Estas piezas así obtenidas, son posteriormente cortadas en secciones, mediante un corte incompleto. y marcada cada sección con cifras, letras o marcas ade-

328020



cuadas para constituir con estas secciones, numeradores y marcadores de las piezas sobre las que se acoplen, obteniéndose por el especial procedimiento de fabricación, la característica de que unavez colocado en el puesto de trabajo, al aplicar una alta temperatura por medio de aire caliente, se obtiene la reducción de diámetro, hasta obtener de nuevo, si no hubiera resistencia alguna, el original de extrusión. Ello permite que siempre queden las piezas tubulares, totalmente acopladas a presión sobre las bases en que se coloquen, siendo sin embargo, de colocación sencilla por la dimensión inicial de las mismas.

A continuación se hará una detallada descripción de los perfeccionamientos que se preconizan, con referencia a los planos que se acompañan, en los que se representa a simple título de ejemplo, no limitativo, una forma preferente de realización, susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de las características esenciales de los mismos.

En dichos planos se ilustra:

En la figura 1: Detalle esquemático de fabricación de piezas tubulares conforme a la invención.

En la figura 2: Vista en sección longitudinal de la pieza terminada.

En la figura 3: Vista en sección de acoplamiento de la pieza tubular a una base de menor sección, antes de proceder al calentamiento.

En la figura 4: Detalle en sección del acopla-

328020



miento final.

En la figura 5: Vista perspectiva de un fragmento de pieza tubular obtenida conforme a los perfeccionamientos que se citan.

5 Según el ejemplo de ejecución representado, los perfeccionamientos en la fabricación de piezas tubulares de plástico, que se aluden, consiste en una especial configuración de las piezas, desde el momento de obtener las mismas, hasta el de colocación sobre la base que se trate, y siempre que ésta tenga al menos un diámetro ligeramente inferior al de la pieza citada.

15 Conforme a este principio, y a fin de obtener los fines que se persiguen, se ha previsto la fabricación del tubo de plástico, por extrusión, a través de un tubo -1- de diámetro pequeño, y a alta temperatura, para que en estado plastificado, se obtenga la pieza tubular -2- de paredes gruesas y diámetro de taladro axial -3- muy pequeño, para que, a 20 continuación y a la salida de este tubo -1-, se encuentre con una cámara -4- de diámetro superior al anterior y rodeada de un sistema de refrigeración -5-, verificándose en esta cámara un soplado, que hace que las paredes de la pieza tubular -2- se acoplen a la 25 de esta cámara -4- adoptando la forma y dimensiones de la misma.

Al solidificarse el plástico en este momento de expansión y refrigeración simultánea, se obtiene la pieza tubular -2- en las dimensiones y forma de 30 la citada cámara -4-, preferentemente de sección elip-

328020



tica para mejor acomodamiento a las funciones a que ha de servir.

La pieza tubular -2- obtenida, se somete a continuación, a un proceso de corte en secciones, mediante
5 planos paralelos entre sí y perpendiculares al eje de la misma, cuidando de que tal corte no sea total, sino parcial, a fin de dejar en cada línea de corte -6- un pequeño espacio -7- sin separar de la sección contigua.

10 Con ello, se logra facilitar las operaciones de transporte y manejo, ya que basta que por el operario, se separe la sección -8- que en cada caso sea precisa, cuyas secciones van debidamente marcadas con
15 cifras, guarismos, letras, etc. -9- que ayudan a la buena clasificación de las bases sobre las que haya de colocar estas piezas tubulares.

Organizadas de esta forma, se sitúan las secciones -8- sobre las bases -10- precisas, efectuándose esta operación sin inconveniente alguno, toda vez que
20 el diámetro interior de la pieza tubular es bastante superior al de la citada base -10-, y una vez colocada en el punto preciso, se somete a dicha pieza tubular, a una alta temperatura mediante aire caliente, con lo que, merced al procedimiento de fabricación
25 empleado para la misma, se logra la nueva reducción de diámetro tendiendo a tomar la que en el aparato de extrusión -1- presentaba, efectuándose una presión total y un acoplamiento imposible de romper posteriormente, sobre la base -10- que se trate.

30 Es comprensible que estas piezas tubulares, co-

328020



locadas como elementos de protección de cables, tuberías, etc. así como piezas de clasificación y ordenación, son de un rendimiento completo, ya que los elementos sujetos por ellas, quedan inamovibles entre
5 sí y con total seguridad, las marcas y cifras clasificatorias que por medio de estas piezas se coloquen en cableados o elementos de cualquier clase, son inamovibles, y todo ello, con un máximo de comodidad, de economía en la fabricación, y de rendimiento en el
10 trabajo.

La forma, materiales y dimensiones, podrán ser variables y en general, cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe.

15 Los términos en que queda redactada esta Memoria, son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

El peticionario se reserva el derecho de obtención de los certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar la práctica.
20

N O T A

descritas suficientemente la naturaleza y alcance de la invención, así como la forma de llevarla a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales ha de recaer la concesión del privilegio de Patente de Invención que se solicita.
25

30 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de pie-

328020



zas tubulares de plástico para su adaptación sobre bases de diámetros inferiores, caracterizados por haberse previsto la obtención de tubos de material plástico, aislante e ininflamable, logrados por
5 extrusión en caliente, con diámetro interior mínimo, y sometidos inmediatamente a un soplado en cámara refrigerada para aumentar el diámetro de los mismos y solidificar éstos simultáneamente, con el fin de lograr tubos que posteriormente al ser sometidos
10 a nueva calefacción vuelvan a reducir su diámetro al de extrusión, acoplándose sobre cualquier base de menor diámetro que se hubiéramos introducido en su interior, de forma total, inamovible y a presión.

2.- Perfeccionamientos en la fabricación de piezas tubulares de plástico para su adaptación sobre
15 bases de diámetros inferiores, según reivindicación 1, caracterizados por el hecho de preverse el cortado de las piezas tubulares obtenidas en distintas secciones regulares mediante cortes paralelos entre sí y perpendiculares al eje de la pieza, siendo parciales dichos cortes y dejando siempre un pequeño espacio que une cada sección con la contigua y fácilmente desprendible por tracción, a fin de obtener una
20 facilidad en transporte y manejo de las piezas tubulares.
25

3.- Perfeccionamientos en la fabricación de piezas tubulares de plástico para su adaptación sobre bases de diámetros inferiores, según reivindicaciones 1 y 2, caracterizados por el hecho de preverse
30 el marcado de cada sección de las obtenidas por los

328020



cortes parciales transversales, mediante marcas adecuadas que permitan la identificación, clasificación y ordenación de las bases sobre las que se acoplan las mismas.

5 4.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE
PIEZAS TUBULARES DE PLASTICO PARA SU ADAPTACION SO-
BRE BASES DE DIAMETROS INFERIORES.

10 Todo conforme se describe en la memoria que an-
tecede, se ilustra como ejemplo de ejecución en los
planos unidos a ella y se reivindica en su Nota.

Esta memoria consta de ocho hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara y planos que la acompañan.

Madrid, 16 de Junio de 1.966

JULIO RODRIGUEZ DE MOURA

P. A.

328020

500

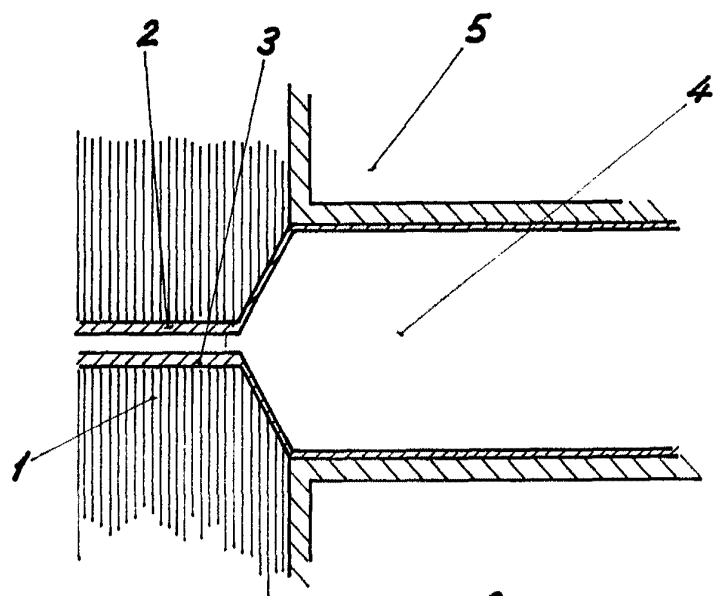


Fig. 1

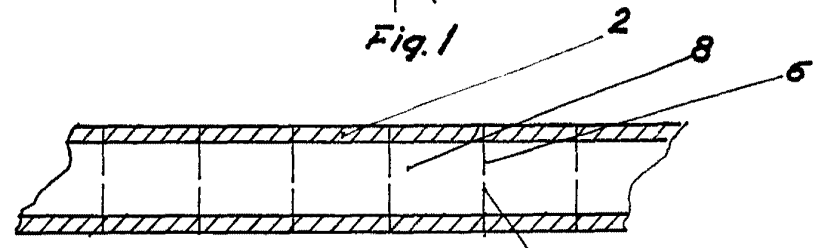


Fig. 2

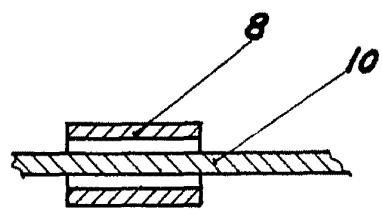


Fig. 3

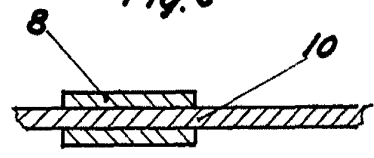


Fig. 4

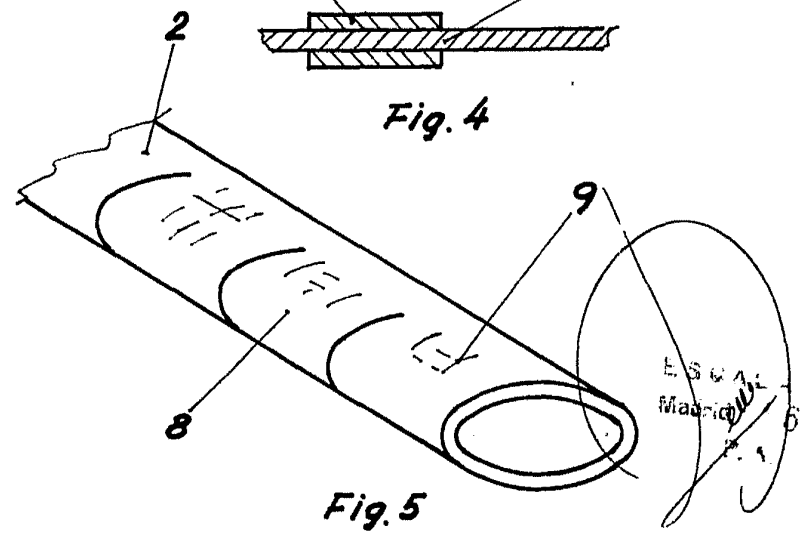


Fig. 5

328020

ESCAL
Mancos
P. 1
6
PARTAN
1968