

337698



MP/.

memoria descriptiva

CLASE DE
REGISTRO

una Patente de Introducción, por diez años en España,

NOMBRE Y
NACIONA-
LIDAD DEL
SOLICITANTE

Fábrica de Artículos de Material Aislante S.A.
(sociedad española)

RESIDENCIA
Y DOMICILIO

Cornellá (Barcelona)
Mártires de Santa Cruzada, 125

OBJETO

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION SIMULTANEA DE TUBOS DE
PLASTICO DE PEQUEÑOS DIAMETROS".



337698

1

La presente patente de introducción se refiere a un procedimiento de fabricación simultánea de tubos de plástico de pequeños diámetros, cuya fabricación no resulta rentable con las máquinas habituales usadas en la fabricación de tubos de ancho diámetro, por la desproporción económica entre el empleo de la habitual maquinaria y el escaso coste de los tubos en el mercado para su venta.

5

10

15

El procedimiento que se reivindica consiste, esencialmente, en practicar primero las extrusiones, mediante una máquina normal y corriente, de un tubo de material plástico, del ancho correspondiente a la cantidad de tubos estrechos que se desea fabricar, simultáneamente, para después cortar con unos electrodos calientes ese tubo y que al mismo tiempo producen soldadura de las tiras paralelas a la longitud del tubo, obteniendo así la cantidad de tubos de diámetro estrecho deseada.

20

25

Es decir, se parte de tubos de material plástico polietileno extrusionados sobre una máquina de extrusión normal, y con el dispositivo de cortar esos tubos en la forma explicada, que trabaja de bobina a bobina. La operación se realiza colgando de un extremo de la máquina la bobina ancha, haciendo pasar el tubo por varios rodillos, sobre uno de los cuales están situados los elementos de cortar y soldar por calor, los bordes laterales de los tubos cortados, y en el otro extremo de la máquina, se recogen, sobre uno o varios ejes, las diferentes bobinas de tubos estrechos que han resultado de la operación explicada.



337698

1
Resumiendo el procedimiento comprende las
siguientes operaciones: seccionar el tubo de ancho diámetro,
según líneas paralelas al eje del mismo; los tubos así ob-
tenidos simultáneamente, se cortan al mismo tiempo que se
5 se pegan en los bordes resultantes del seccionado, con lo que
se forman varios tubos estrechos con la máquina empleada,
generalmente para la producción de tubos anchos.

10 El procedimiento a que nos referimos también
es aplicable para obtener tubos o bolsas de diámetro estre-
cho, en las que una cara o pared sea de un color, y la otra
pared o cara de la bolsa o tubo de otro color, clase o ca-
lidad, juntando los dos folios que hayan sido extrusiona-
dos en forma de talón para lograr un tubo de las explica-
15 das características, al ser un folio de una determinada cla-
se o color, o calidad diferente de la otra cara o folio.

20 Concretaremos las características de la dis-
posición que se reivindica, con referencia a las adjuntas
figuras, que corresponden unicamente a una forma de ejecu-
ción, sin carácter alguno limitativo, que se presenta a tí-
tulo de ejemplo de realización con el fin indicado, ya que
25 la forma, dimensiones y materiales con que se fabriquen las
distintas piezas, serán en cada caso las que se estimen per-
tinentes, para la aplicación concreta de que se trate, sin
que tales variaciones, así como las que puedan hacerse en
detalles de presentación u organización, afecten a la esen-
cialidad reivindicada, por lo que los tubos de plástico de



337698

1

pequeños diámetros, que se fabriquen de acuerdo con la idea general reseñada, y cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

5

En la lámina adjunta se representa la disposición de las bobinas, el emplazamiento del rodillo de corte y los de bobinado en un esquema del modo de aplicar el procedimiento.

10

Con referencia a dicha figura y a los números que sobre ella designan las partes y detalles de los elementos representados, que interesan a los fines de esta memoria, la descripción de los mismos es como sigue:

15

La tira 7 de plástico, procedente de la bobina 1, de la anchura de aquella, pasa sobre rodillos de corte 3, por los elementos indicados en 2 de corte y soldadura, con lo que se obtienen los tubos o bolsas estrechas 4, ya soldadas, que a su vez pasan a los rodillos 5 y 6 de bobinado.

20

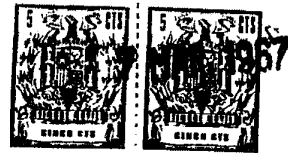
- - - -

N O T A.-

La presente patente de introducción, comprende de las siguientes reivindicaciones:

25

1.- Procedimiento de fabricación simultánea de tubos de plástico de pequeños diámetros, caracterizado porque, en una primera fase, por extrusión, se obtiene un tubo del ancho necesario para la cantidad de tubos estrechos que se deseen fabricar; para, en una segunda fase, cor-



- 4 -

337698

1
5
10
tarlos según líneas paralelas al eje de dichos tubos, mediante electrodos calientes, que al mismo tiempo producen la soldadura de las tiras paralelas, en cuya operación el tubo ancho pasa de su bobina a otra análoga sobre la que van
5 dispuestos los citados electrodos, y de ella, los tubos estrechos obtenidos, a bobinas de dimensiones coincidentes con la anchura de esos tubos y montadas en ejes paralelos, alternadamente en uno de ellos las de los tubos impares, a contar de un extremo, y en el otro las de los pares.

10
2.- Procedimiento de fabricación simultánea de tubos de plástico de pequeños diámetros.

15
Según se describe y reivindica en la presente memoria, se ilustra con los planos adjuntos, la cual consta de cuatro hojas foliadas.

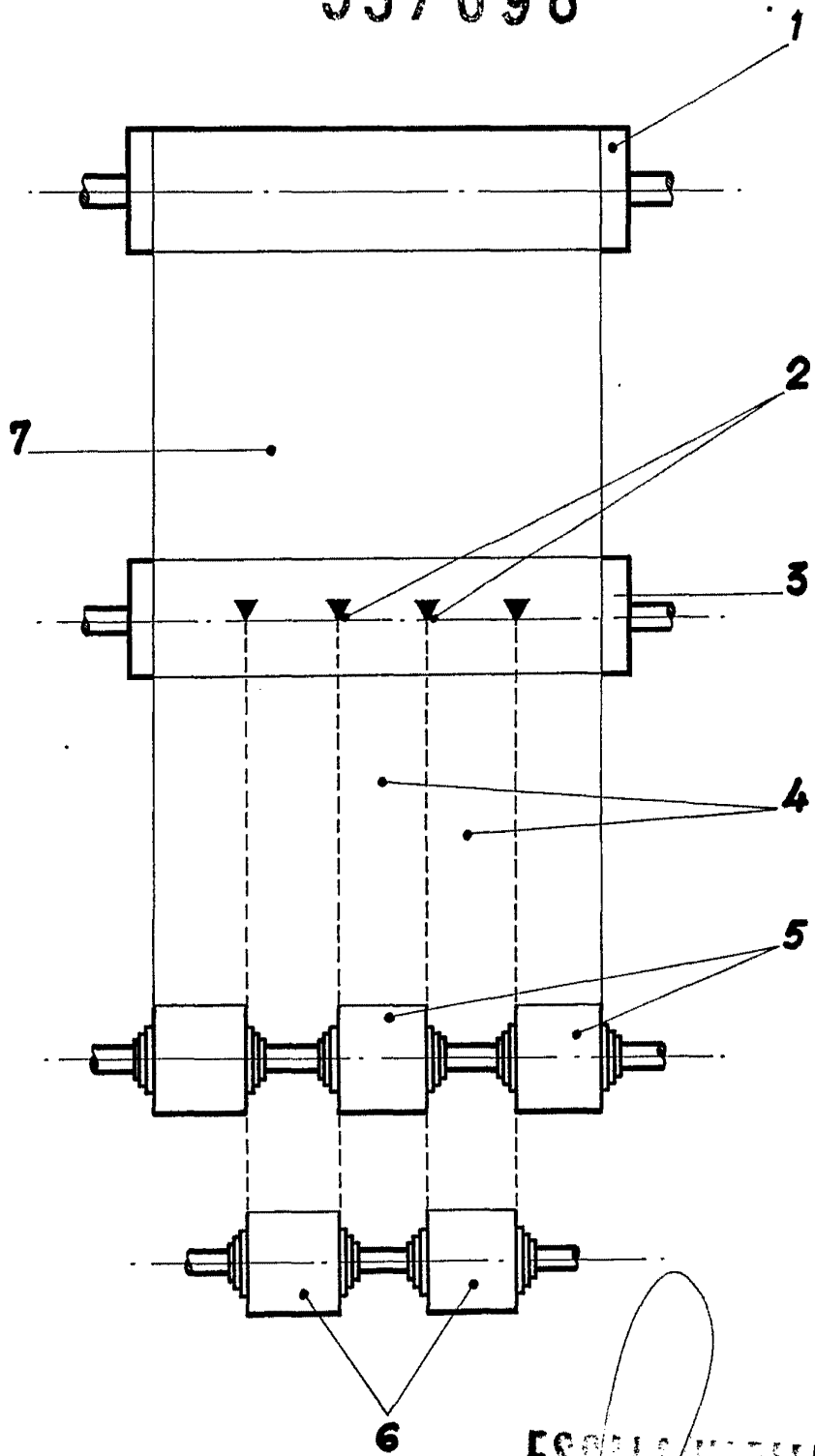
Madrid, a 7 MAR. 1967.

CARLOS ROEB
F.A.


20

25

337698



22847

ESCALA VARIABLE

PARTE DE ASESOR