

341295



P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

=====

por VEINTE años

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

JOSE M<sup>e</sup> ARTIGA, S.A.

entidad de nacionalidad española, domici-  
liada en Barcelona, calle Ausias March  
n<sup>o</sup> 26, relativa a:

"SISTEMA PARA LA FORMACION DE TUBOS TEXTI-  
LES DE PLASTICO ANTIDESLIZANTES"

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un sistema para la formación de tubos textiles de plástico antideslizantes, con la finalidad de impedir que, al ser devanada una bobina, las últimas capas se desprendan en bloque por falta de adherencia al tubo, lo cual representa prácticamente la pérdida del citado resto de hilo al tener que ser eliminado. Este hecho, al irse repitiendo en los tubos de mecheras, continuas de hilar y en los conos, representa un sensible perjuicio. - - - - -

5.  
10.

Al objeto de evitar el expresado inconveniente, se han ido adoptando diversas disposiciones, incluyendo el flocado exterior de los tubos fabricados en papel o en plástico, sin haberse alcanzado resultados plenamente satisfactorios, unas veces por razones de tipo práctico y otras por razones de tipo económico. - - - - -

15.

La presente invención consigue aportar una solución viable a través de un sistema caracterizado por el hecho de que en unos tubos obtenidos por medio de una operación de moldeo en material plástico, seguida de una fase de pulido para supresión de rebordes, se lleva a cabo, en la superficie exterior destinada a la aplicación del arrollamiento de hilo, una operación de raspado con intervención de agentes abrasivos, en orden a determinar la extracción de unas excrecencias fibrosas a modo de un afelpado apto para causar la retención de dicho hilo al ser devanado hasta su agotamiento. - - - - -

20.  
25.



La acción de raspado se ejerce en zonas determinadas tales como según fajas longitudinales, helicoidales, anulares o de otra especie. - - - - -

5. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue: - - - - -

10. El problema, tal como ha sido expuesto, concierne a toda suerte de tubos textiles de mayor o menor conicidad o de tipo parcial o totalmente cilíndrico, sean lisos o perforados, tanto para los realizados en madera, papel o cartón, plástico u otras materias similares. Para cada uno de los expresados tipos de tubos han ido empleándose soluciones diversas con mayor o menor fortuna. Dado que los tubos de plástico han ido imponiéndose, sobre ellos recae la  
15. necesidad de hallar la solución más eficaz. - - - - -

20. Dicha solución, de acuerdo con la presente invención, estriba en obtener unos tubos de cualquiera de los perfiles antes aludidos, que son fabricados por medio de una operación de moldeo, sea por inyección vacío, extrusión u otros procedimientos. - - - - -

25. Como acción subsidiaria de la anterior se lleva a cabo la supresión de rebabas y toda clase de rebordes, hasta dejar los tubos en condiciones para poder ser acoplados en los husos de las máquinas y poder recibir exteriormente los arrollamientos de hilo para las distintas fases de los procesos textiles a que se destinen. - - - - -

Seguidamente se entra en la operación básica consistente en desarrollar un efecto de raspado que alcanza a toda o parte de la superficie exterior de los tubos, para la cual



se emplean elementos abrasivos convenientemente montados en mecanismos de acción rotativa, en vaivén o de otra clase. -

El mencionado raspado tiene por efecto el extraer de la referida superficie unas fibrosidades de índole afelpada,

5. para lo cual ciertos tipos de plásticos ofrecen mayores facilidades de formación. - - - - -

Con ello se termina el proceso deseado, en virtud del cual los tubos obtenidos permiten retener los hilos hasta sus últimas vueltas. Por lo tanto, las pérdidas por recorte de porciones finales de bobinados quedan eliminadas, con lo que además se evita el tener que manipular para proceder a la segregación de aquellas porciones de hilo como ocurre ordinariamente. - - - - -

10.

Los raspados en cuestión pueden efectuarse en la totalidad de la superficie exterior de los tubos, en la parte de los mismos destinada a aplicar el bobinado, o solamente en zonas de esta última parte. En esta última eventualidad es factible obtener zonas de raspado de tipos diversos, sea en bandas longitudinales, en una o más franjas helicoidales, en fajas anulares u otras formas más o menos parecidas, siendo en todo caso igual el objetivo perseguido. - - - - -

15. 20.

El destino de los tubos de referencia es indistintamente adecuado para su aplicación en máquinas continuas de hilar, en mecheras o para conos. - - - - -

25. Como se comprende, el proceso de raspado ofrece interesantes ventajas económicas y de realización, comparativamente con otros procedimientos empleados o ensayados hasta la actualidad, además de proporcionar la eficacia apetecida.



5. Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

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

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

15. 1.- Sistema para la formación de tubos textiles de plástico antideslizantes, caracterizado por el hecho de que en unos tubos obtenidos por medio de una operación de moldeo en material plástico, seguida de una fase de pulido para la supresión de rebordes, se lleva a cabo en su superficie exterior destinada a la aplicación de un arrollamiento de hilo, una operación de raspado con intervención de agentes abrasivos, en orden a determinar la extracción de unas excrescencias fibrosas a modo de afelpado apto para  
20. causar la retención del citado hilo al ser devanado hasta su agotamiento. - - - - -

25. 2.- Sistema para la formación de tubos textiles de plástico antideslizantes, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que la operación de raspado se lleva a cabo en la totalidad de la parte de superficie reservada a la colocación del arrollamiento de hilo. - - -



2

3.- Sistema para la formación de tubos textiles de plástico antideslizantes, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que la operación de raspado tiene lugar afectando parcialmente la parte de superficie reservada a la aplicación del arrollamiento de hilo, practicando en dicha zona fajas de tipo longitudinal, helicoidal, anular y similares. - - - - -

5.

4.- Sistema para la formación de tubos textiles de plástico antideslizantes, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que la obtención de los tubos y conos comporta una fase de perforación de orificios en toda la superficie de los mismos. - - - - -

10.

5.- "SISTEMA PARA LA FORMACION DE TUBOS TEXTILES DE PLASTICO ANTIDESLIZANTES". - - - - -

15.

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

2

Por Poder  
Firmado: F. Cortijos