



342683

Suplana, S.A., de nacionalidad española, establecida en Barcelona, calle Selva de Mar nº 120, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE REDES DE PLASTICO EXTRUIDO, ABIERTAS Y RIBETeadAS".

Inventor: D. José M^a Torres Riera, en su calidad de Gerente de Suplana, S.A.

La presente solicitud de Patente de Invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de redes de plástico extruido, abiertas y ribeteadas, que dan a conocer una nueva concepción en cuanto a la realización de los ribetes de refuerzo, que a lo largo de los bordes longitudinales de aquellas se configuran.

En efecto, sabido es que, en la actualidad se vienen realizando redes de plástico extruido, configurando un cuerpo tubular, a partir de sendos cabezales de extrusionado, los cuales suministran dos series de hilos, concéntricas, que por efecto de poseer aquellos cabezales un movimiento de giro sobre su eje, van describiendo sendas hélices, que por girar aquellos cabezales en sentidos contrarios, se entrecruzan configurando con ello la red tubular de plástico extruido, anteriormente mencionada.

También se han hecho tentativas para conseguir, a partir del precitado tubo reticulado, redes abiertas de carácter plano, las cuales, para que resulten eficaces, van dotadas de unos re-



fuerzos en sus bordes longitudinales.

20

Para conseguir éstos resultados, lo que hasta el momento se conocía era el hecho de dotar a la estructura de la red y más concretamente a una de las dos series de hilos, de al menos cuatro hilos extruídos más próximos entre sí que los restantes de la propia serie e incluso que todos los hilos de la otra serie, preveyéndose, además que éstos cuatro hilos fuesen de mayor diámetro que los restantes y de éstos, a su vez, los dos centrales, son los de mayor diámetro del conjunto. Con ello, entre éstos dos últimos hilos de mayor diámetro se configura una zona o guía de apertura que permitirá, mediante la aplicación de una cuchilla o elemento similar, el corte de la red tubular y en consecuencia el posible desdoblamiento de ésta en forma abierta y plana. Con esto, indudablemente, se conseguía que los bordes longitudinales de dicha red, una vez quedaba en posición abierta, tuviesen un cierto refuerzo mecánico.

25

30

35

40

Los actuales perfeccionamientos tienen por objeto esencial dar a conocer una nueva concepción, en cuanto a la consecución de las zonas reforzadas que han de ocupar los bordes longitudinales de la red, una vez ésta ha sido abierta, de forma tal que ello se haga consiguiendo ventajosos resultados en relación con todo lo conocido hasta el momento, principalmente en cuanto se encamina conseguir un mayor refuerzo de sus bordes longitudinales.

45

Para ello, incluyen los presentes perfeccionamientos la adecuada modificación de uno de los cabezales de extrusión, que llevará consigo el hecho de que se vaya conformando en la red tubular reticulada obtenida inicialmente, una faja o zona helicoidal con respecto a dicha red tubular y no reticulada, así como dotada de la anchura más conveniente.

También se extienden éstos perfeccionamientos al hecho de que la precitada faja o zona no reticulada y dispuesta helicoidal-



0 dalmente a lo largo de la red tubular, presente unas nervaduras
de refuerzo, en su plano longitudinal central, con el fin de
que entre ambas se delimite una línea de fácil escisión, para
que el corte adecuado por ella, logre la posibilidad de dispo-
ner la red con carácter abierto o plana, así como que ésta red,
55 tras haber realizado la precitada operación de desdoblado o re-
batimiento plano, quede convertida en una banda con orillos má-
sicos de refuerzo, ribeteados a lo largo de todo su borde lon-
gitudinal.

Para su mejor comprensión y mayor facilidad en las descrip-
60 ciones, nos vamos a referir, a continuación, a los dibujos que
se adjuntan a la presente memoria y que, a título de ejemplo
explicativo, no limitativo, representan, gráficamente, fragmen-
tos de redes obtenidas de acuerdo con los perfeccionamientos en
la fabricación de redes de plástico extruído, abiertas y ribe-
teadas, que constituyen la base de la presente Patente de In-
65 vención.

En dichos dibujos la Figura 1 muestra una vista esquemáti-
ca, en perspectiva, de una red tubular, a la que se le han in-
incorporado los presentes perfeccionamientos.

70 La Figura 2 corresponde a una vista en planta de la propia
red, una vez queda abierta, para ser rebatida en forma plana.

La Figura 3 corresponde, por último, a una sección trans-
versal de dicha red, antes de haber sido abierta, para mostrar,
detalladamente, la constitución de la zona reforzada que luego
75 forma el ribete u orillo no mallado.

Según tales Figuras, los perfeccionamientos en la fabrica-
ción de redes de plástico extruído, abiertas y ribeteadas, ob-
jeto de la presente Patente de Invención, incluyen, primeramen-
te, la fabricación de una red tubular -1-, a partir de sendos
80 cabezales de extrusión, que dispuestos concéntricamente y con
movimientos de giro sobre su eje en sentidos contrarios, van



85 suministrando dos series de hilos de plástico -2- y -3-, las
cuales, por efecto del funcionamiento de aquellos cabezales,
van entrecruzándose y discurriendo helicoidalmente, dando lugar
a la formación de la precitada red tubular -1-, resultando esen-
90 cial, en éstos perfeccionamientos, el hecho de que uno de los
mencionados cabezales esté modificado de forma tal que alimente
o suministre, en una zona de anchura adecuada, al propio tiempo
que la serie de hilos -2-, una faja o zona -4- no reticulada y
por tanto másica, la cual discurrirá análogamente a la serie
precitada de hilos -2- formando, por consiguiente, una franja
de desarrollo helicoidal a lo largo de la red tubular -1-.

95 Es también especialmente importante en éstos perfecciona-
mientos, el hecho de que la faja no reticulada -4-, anteriormen-
te mencionada, presente, en su superficie superior, es decir,
en la que queda en la cara externa de la red tubular -1-, sen-
dos bordones o nervaduras longitudinales -5- y -6- centradas,
que también discurrirán helicoidalmente, al igual que la línea
de escisión -7- que queda delimitada entre ambas nervaduras, la
100 cual, al servir de camino de corte, permitirá que la red tubu-
lar inicial -1- quede transformada en una red plana, tal y como
se muestra en la Figura 2.

105 Se deduce de todo lo anterior, que al proceder a dicho cor-
te, la misma red abierta mencionada presentará, a lo largo de
sus bordes longitudinales, unos orillos de refuerzo -4'- y -4''-,
dotados de ribetes externos, que son los que configuran los an-
teriormente dichos bordones -5- y -6-.

110 Como se comprende, el resto de la superficie superior de la
faja o zona no reticulada -4-, podrá ser rugosa, ondulada o pla-
na, e incluso presentar otros nervios longitudinales que aumen-
ten el carácter de refuerzo mecánico, de conformidad con las ne-
cesidades de cada aplicación, siendo variable igualmente la an-
chura que se dará, tanto en profundidad, como en amplitud, a la



115

precitada faja -4-, también de acuerdo con las necesidades del caso.

La malla tubular, puede ser sometida a un proceso de estirado, tanto en sentido longitudinal como transversal, para lograr una mayor longitud o anchura de la red, al ser cortada para darle forma de pieza plana o abierta.

120

Otro de los perfeccionamientos que se hallan comprendidos en el ámbito de la invención, estriba en que la yuxtaposición paralela de piezas de redes abiertas puede ser unida, por costura o soldadura de sus orillos de refuerzo superpuestos, para formar amplias superficies de red, reforzada por los orillos que delimitan las diversas piezas o tiras que integran las referidas superficies.

125

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia de los perfeccionamientos en la fabricación de redes de plástico extruído, abiertas y ribeteadas que dejamos descritos, será variable a los efectos de la actual Patente de Invención.

130

La Patente de Invención, por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE REDES DE PLASTICO EXTRUIDO, ABIERTAS Y RIBETEADAS", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

135

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

1ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE REDES DE PLASTICO EXTRUIDO, ABIERTAS Y RIBETEADAS", caracterizados esencialmente por el hecho de que se modifica uno de los dos cabezales concéntricos, que suministran las dos series de hilos que, entrecruzándose por efecto del giro sobre sí mismos de aquellos cabezales, configuran la red tubular de plástico extruído, de forma tal que, paralelamente a la serie de hilos suministrada por dicho cabezal, se vaya formando lo largo de la red tubular, una faja másica, no reticulada de desarrollo helicoidal, de anchura

140

145



conveniente, que, cuando la red es cortada por dicha faja para que adopte el carácter abierto, hace de zona reforzante de los bordes longitudinales respectivos.

150 2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE REDES DE PLASTICO EXTRUIDO, ABIERTAS Y RIBETEADAS", según la reivindicación 1ª, caracterizados, asimismo, por el hecho de que la faja másica, no reticulada, obtenida en la red tubular, presenta sendas nervaduras longitudinales centradas, delimitadoras de una línea intermedia de escisión, que al ser convenientemente cortada, permite
155 la conversión de dicha red tubular en una red abierta y plana, dotada, a lo largo de ambos bordes longitudinales, de sendos orillos másicos de refuerzo, ribeteados por sus líneas externas, los cuales, al ser paralelamente yuxtapuestos, permiten la unión, por costura o soldadura, de tales orillos, para formar amplias superficies de red, reforzada por los orillos que delimitan las diver-
160 sas piezas o tiras que integran las citadas superficies.

3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE REDES DE PLASTICO EXTRUIDO, ABIERTAS Y RIBETEADAS".- Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

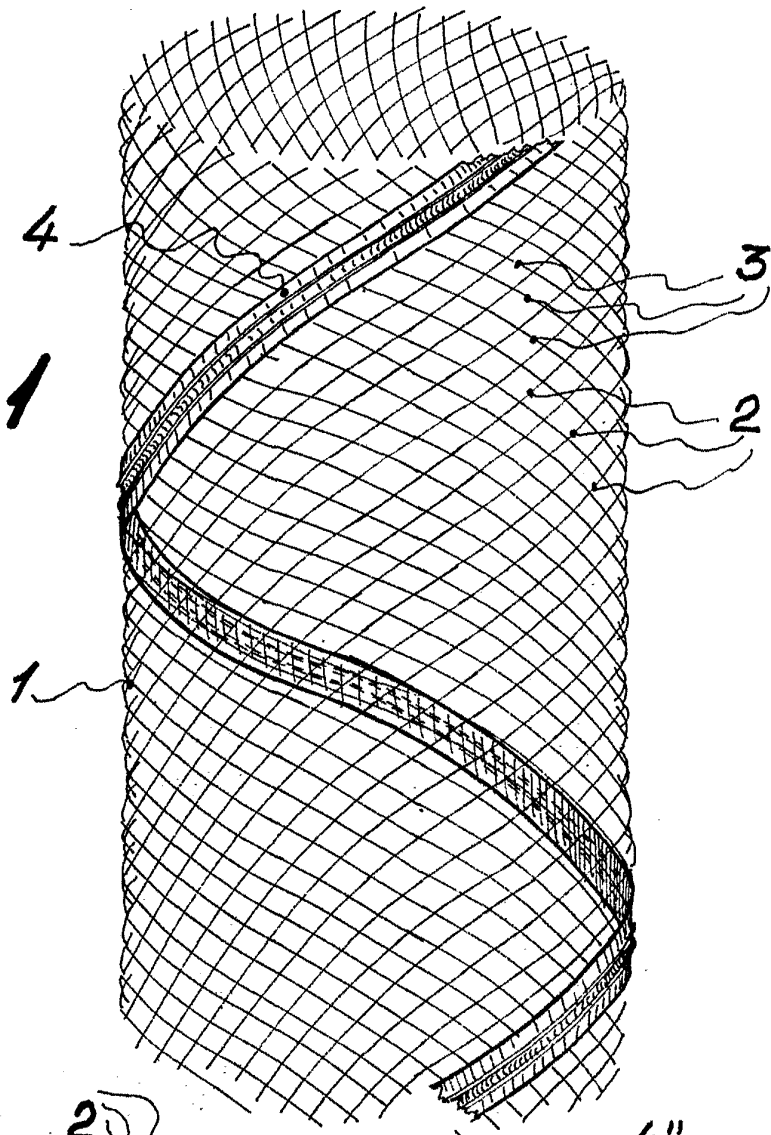
Barcelona a 21 de Junio de 1967

P.A. de Suplana, S.A.

JUAN B. RENTER RIDAURA

342683

Fig.1



21

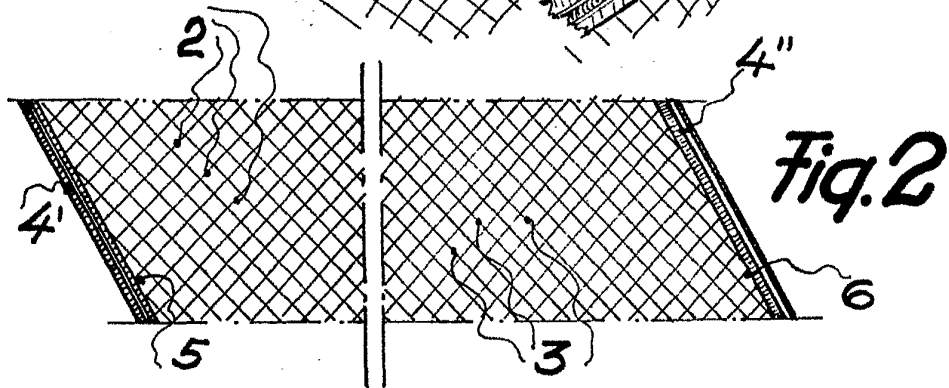
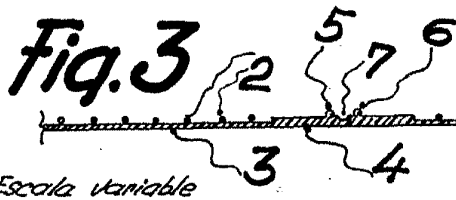


Fig.2



Escala Variable

Barcelona 21 Junio 1967

P.A. Juan B. Rentería

Juan B. Rentería Riera