



359846

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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ACOLCHADOS LAMINARES", a favor de DON JOSE MIRO ESTIVILL, de nacionalidad española, con domicilio en Generalísimo, nº 99, en MONCADA (Barcelona).

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención, se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de acolchados laminares, a partir del tubo continuo extrusionado.

5. Para obtener estos acolchados, se dispone un par de cilindros tangenciales y presionados entre sí, en cuya periferia presentan unas ramuras longitudinales, paralelas al eje, las cuales al girar sus respectivos cilindros, se enfrentan unas a otras y cuyo par de cilindros, se localiza a una distancia conveniente, frente a la tobera de



salida de la máquina extrusora, con la línea de contacto, centrada a la tobera.

5. El tubo continuo extrusionado, es absorbido por los dos cilindros ranurados, cuyos dientes entre ranuras, que conservan la superficie periférica cilíndrica, aprietan las dos láminas del tubo naciente, todavía en estado semi-sólido y sueldan por presión, las superficies que contactan, mientras las porciones coincidentes con las ranuras enfrentadas, conservan el aire de soplado, con -
10. virtiéndose en unos tubos cerrados, que contienen aire en su interior totalmente cerrado, cuyos tubos son exactamente transversales a la longitud continua de tubo fabricado, que pasa a enrollarse en un cilindro aparte, dispuesto al objeto.

15. Las ranuras antes mencionadas, podrán presentar diversos trazados, formando dibujos geométricos varios, con múltiples variedades ornamentales, caprichosas y de la más inspirada fantasía figurativa.

20. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria, de una lámina de dibujos, en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo :

25. La figura única, muestra en perspectiva, al conjunto de elementos operativos, dispuestos para la fabricación de estos acolchados laminares, obtenidos a partir de tubo hinchado, en período de fabricación, para lograr



la soldadura por presión, de las dos fracciones de lámina, enfrentadas a los dientes entre ranuras, aprovechando su precisa graduación térmica.

- Haciendo referencia a la figura única, es de observar, que por 1, se representa a la tobera de la máquina extrusora, que produce en continuidad el tubo hinchado; por 2, al tubo hinchado, en estado aun no consolidado; por 3, a cada uno de los dos cilindros ranurados, horizontales, que contactan presionados, provistos de las ranuras longitudinales 4, entre las cuales presentan los dientes periféricos de contacto 5, cuyas ranuras y dientes pertinentes, pueden presentar las más variadas formas coadyuvantes; por 6, a cada una de las porciones soldadas por el contacto a presión, entre las cabezas enfrentadas de los dientes periféricos 5; por 7, a cada uno de los tubos en relieve, llenos de aire, que corresponden al paso del tubo nacientes por delante de dos ranuras coincidentes.

- Además del aire insuflado para la hinchazón del tubo, se puede recurrir a un dispositivo de absorción, que actúe inter-ranuras o en los dibujos coadyuvantes, trazados en la superficie de ambos cilindros contactores, para producir los más variados relieves de acolchamiento.

- Debajo de las cabezas de los dientes 5, se aplica un dispositivo del caldeo, para aumentar el grado térmico de las mismas, al objeto de ayudar a la operación de ensamble de las porciones o listas soldadas 6, cuando la temperatura ambiente no colabore a ello.



La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica, en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en

5. cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido, en el espíritu de las reivindicaciones.



N O T A

Descrito el objeto de la presente invención, lo que se declaran como nuevo, comprende las reivindicaciones siguientes :

- 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de
5. acolchados laminares, a partir de tubo continuo durante la extrusión, esencialmente caracterizados, por comprender un dispositivo compuesto por dos cilindros 3, tangenciales y contactados a presión, provistas sus superficies de unas ranuras 4, con diversas configuraciones coadyu-
10. vantes, complementadas por unos dientes 5, de configuración resultante a la forma de las ranuras y cuyos cilindros 3, en su rotación, absorben al tubo 2, justo al salir de la tobera 1, de la máquina extrusora, precisamente en estado aún pastoso, para convertirlo en una lámina acol-
15. chada, que presenta unas listas soldadas 6, por contacto y presión de las cabezas de los dientes 5, mientras la parte de la lámina que coincide con las ranuras 4, forma los relieves 7, de acolchamiento, cerrados y rellenos del aire insuflado desde la tobera de la máquina extrusora, que
20. queda así prisionero y constituye el medio elástico del



acolchado; por comprender un dispositivo aspirador de aire a través de las ranuras 4, para absorber a las partes en relieve, que pasan frente a ellas y contribuir a su adaptación al canal entre ambas; por comprender eventualmente un dispositivo para el caldeo de los cilindros 3, o de las cabezas de los dientes 5, para ayuda del enganche de las listas soldadas 6, mediante calor adicional, en las zonas de contacto.

5. 2.- Perfeccionamientos en la fabricación de acolchados laminares.

10. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 6 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de los dibujos correspondientes.

Madrid, a 2 NOV. 1968

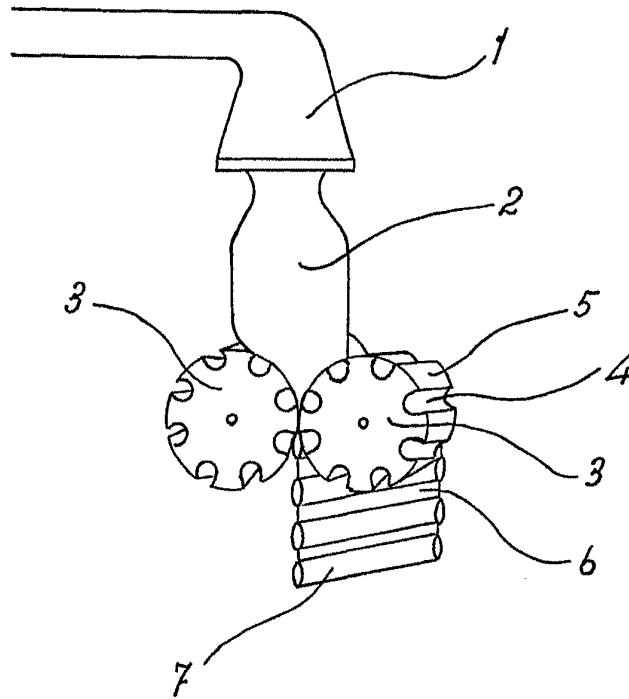
p.a.

JAIIME ISERA
D. E.

Firmado: LUIS REY PADILLA

MLA.

359246



Madrid, 2 NOV. 1968

p.p. Jaime Isern

REPRODUCED FROM KEY EXAMINER'S COPY