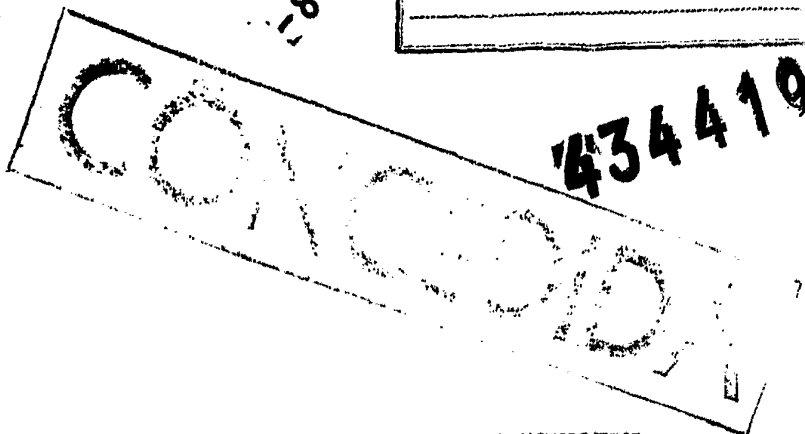


8 JUL 1976

Incl. en:	F04B 45/00



PATENTE DE INVENCION

a favor de Don Juan MUÑOZ CAPARROS, de nacionalidad española, domiciliado en Esplugas de Llobregat, calle de José de Castración, 34, por: "Sistema para la obtención de fuelles".

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. El objeto de la Presente Patente de Invención se refiere a un sistema para la obtención de fuelles cuya novedad es la de que se parte de un tubo de material termomoldable. Gracias al nuevo sistema se logran obtener fuelles para múltiples trabajos tales como el de actuar de vejiga de insuflación de aire a cuerpos huecos o como muelle accionado neumáticamente, para dar movimiento a partes de cuerpos, en especial de juguetes.

10. La novedad de este sistema es que se parte de tubos moldeados en material termoplástico y por tanto se eliminan las grandes instalaciones necesarias para su obtención según los procesos conocidos en la actualidad.

Sin embargo, con el sistema de la nueva solicitud, como se parte de primera materia ya confeccionada, el tubo de material plástico termomoldeable, sólo se precisa una pequeña instalación para la transformación de dicho tubo ya obtenido en el fuelle interesado.

Para una correcta interpretación, se describe a continuación un caso de realización práctica a título de ejemplo, no limitativo, del nuevo sistema.

Consiste la invención en que para la obtención de los mismos se parte de tubo de material plástico termomoldeable, ya confeccionado el cual se procede a trocear en longitudes apropiadas según las dimensiones del fuelle a obtener introduciéndose cada trozo en un instrumento de moldeo hueco que presenta dos zonas de dilatación del tubo y una central entre las mismas de mayor amplitud y configuración de las crestas y valles alternados y en cadencia, determinativos de las paredes de la zona del fuelle, además de obturación de uno de los extremos del trozo de tubo introducido con la configuración, también por remoldeo, del medio de fijación a la superficie que convenga unir el fuelle en su fase de trabajo, conseguido dicho remoldeo, entonces el trozo de tubo remoldeado se retira del instrumento de moldeo y es sometido a la acción de una presión contractora a fin de que las crestas de la zona en fuelle queden yuxtapuestas una a la otra, tocándose y sujetándose la nueva posición alcanzada de las crestas por medios adecuados tales como pinzas, volviéndose a introducir el tubo - fuelle en un instrumento de caldeo a fin de realizar un tercer remoldeo logrado lo cual el tubo fuelle es retirado del instrumento de caldeo, y se retiran los medios de sujeción que mantenían las crestas yuxtapuestas las cuales en virtud del tercer remoldeo han adoptado esta últi-

ma posición que sólo se ven forzadas a dejar cuando un fluido a presión es introducido por el extremo de menor diámetro distendiendo las paredes de la zona del fuelle, las cuales al cesar la acción del fluido a presión recuperan su posición primitiva otorgada por el tercer remolde.

5.

Cuando así convenga los trozos de tubo a remodelar en parte de su longitud total, serán de mayor longitud a fin de que en alturas diferentes se encuentren zonas de fuelle y todas ellas formando ristras continuas, según las conveniencias del trabajo a realizar por el fuelle múltiple obtenido.

10.

Para conseguir una mayor rapidez en el proceso de fabricación de los fuelles se procede como en la anterior descripción, pero en los moldes intermedios se los dota de elementos de pinzado para interrupción de un tramo con el inmediato una vez se ha producido la insuflación del fluido a presión y de corte ulterior a fin de separar un tramo del inmediato.

15.

Se sobreentiende que en el presente caso serán variables cuantos detalles de construcción y acabado no alteren, cambien o modifiquen la esencialidad de la invención.

20.

NOTA REIVINDICATORIA

Habiéndose descrito la utilidad de la invención, lo que se declara como no practicado ni divulgado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

REIVINDICACIONES

25.

1ª.- "SISTEMA PARA LA OBTENCION DE FUELLES", caracterizado por el hecho de que para la obtención de los mismos se parte de tubo de material de plástico termomoldeable, ya confeccionado, el cual se procede a trocear en longitudes apropiadas

- según las dimensiones del fuelle a obtener introduciéndose cada trozo en un instrumento de moldeo hueco que presenta dos zonas de dilatación del tubo y una central entre las mismas de mayor amplitud y configuración de las crestas y valles alternados y en cadencia, determinativos de las paredes de la zona del fuelle, además de obturación de uno de los extremos del trozo de tubo introducido con la configuración, también por remodelo del medio de fijación a la superficie que convenga unir el fuelle en su fase de trabajo, conseguido dicho remodelo, entonces el trozo de tubo remodelado se retira del instrumento de moldeo y es sometido a la acción de una presión contractora a fin de que las crestas de la zona en fuelle queden yuxtapuestas una a la otra, tecciéndose y sujetándose la nueva posición alcanzada de las crestas por medios adecuados, tales como pinzas, volviéndose a introducir el tubo - fuelle en un instrumento de caldeo a fin de realizar un tercer remodelado logrado lo cual el tubo - fuelle es retirado del instrumento de caldeo, y se retiran los medios de sujeción que mantenían las crestas yuxtapuestas, las cuales en virtud del tercer remodelo han adoptado esta última posición que solo se ven forzadas a dejar cuando un fluido a presión es introducido por el extremo de menor diámetro distendiendo las paredes de la zona del fuelle, las cuales al cesar la acción del fluido a presión recuperan su posición primitiva otorgada por el tercer remodelo.
- 25.- "SISTEMA PARA LA OBTENCION DE FUELLES", según la anterior reivindicación, en el que cuando así convenga los trozos de tubo a remodelar en parte de su longitud total, serán de mayor longitud, a fin de que en alturas diferentes se encuentren zo-

nas de fuelle y todas ellas formando ristras, según las conveniencias del trabajo a realizar por el fuelle múltiple obtenido.

3º.- "SISTEMA PARA LA OBTENCION DE FUELLES", según las anteriores reivindicaciones en el que para conseguir una mayor rapidez en el proceso de fabricación de los fuelles, se procede como en la anterior reivindicación, pero en los moldes intermedios se les dota de elementos de pinzado y de corte, para interrupción de un tramo con el inmediato, una vez se ha producido la insuflación del fluido a presión y de corte ulterior a fin de separar un tramo del inmediato.

4º.- "SISTEMA PARA LA OBTENCION DE FUELLES".

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de CINCO hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

4 FEB. 1975

Germán González Porta
p. p.

Fdo: Alejandro Martínez Delso