



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	10 A1
	21	446.018	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		12.3.76	

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
75/08645	14.3.75	Francia

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B 65 D	

64 TITULO DE LA INVENCION
"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN PRENSA-TUBOS DEFORMABLES DEL TIPO DE LOS DESTINADOS A CONTENER PASTAS BLANDAS"

71 SOLICITANTE (S)
SOCIETE PRESSTUB

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Route de Grâne, 26270 LORIOL, Francia

72 INVENTOR (ES)
Claude Drancourt

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. ALBERTO DE ELZABURU MARQUEZ

1 El presente invento se refiere a un prensa-tubo
que permite vaciar de su contenido, por simple presión en-
tre el pulgar y el índice, toda clase de tubos deformables,
incluidos los tubos plásticos, tales como los que contie-
5 nen, por ejemplo, pasta dentífrica, productos alimenticios,
condimentos, cera, pero no exclusivamente.

Actualmente, se conocen varios dispositivos que
se adaptan a tubos para vaciarlos de su sustancia, entre
ellos llaves o sistemas con roillos acanalados.

10 Estos accesorios son generalmente poco prácticos,
o voluminosos, necesitan diversas manipulaciones y si per-
miten extraer totalmente el producto contenido en los tu-
bos, no permiten la dosificación de pequeñas cantidades a
intervalos de tiempos más o menos largos.

15 Para paliar estos inconvenientes, se ha imagina-
do un prensa-tubos constituido por una pinza con dos mor-
zas articuladas, entre las cuales es introducido el tubo,
comprendiendo dichas morzadas dos cilindros de presión y
medios apropiados para asegurar el avance de la pinza a lo
20 largo del tubo por el movimiento de las dos morzadas una
hacia otra.

La característica del invento reside en el hecho
de que uno de los dos cilindros de presión entre los cua-
les es laminado el tubo, puede adoptar dos posiciones inde-
25 pendiente del movimiento alternativo de las morzadas
que soportan dichos cilindros, una primera posición según
la cual, en el sentido de avance normal del aparato a lo
largo del tubo, dicho cilindro está a presión constante con-
tra el tubo y coopera con el otro cilindro para empujar el
30 tubo y evitar que se escape de allí en sentido inverso; una

1 segunda posición, según la cual dicho cilindro se separa automáticamente del tubo y, por consiguiente, del otro cilindro, cuando se hace retroceder el aparato a lo largo de dicho tubo para separarlo del mismo.

5 Los dibujos anejos, que muestran un ejemplo de realización del invento, permitirán comprender bien la descripción que sigue haciendo referencia al mismo.

- la figura 1 es una vista de conjunto en perspectiva de las dos mordazas que equipan un tubo;

10 - la figura 2 es una vista en corte de la mordaza que comprende una rueda de trinquete;

- la figura 3 es una vista en corte de la otra mordaza;

15 - la figura 4 es una vista de frente que muestra el emplazamiento de la rueda de trinquete y de su fijador entre las placas laterales de las mordazas.

Según la figura 1, se ve que el aparato comprende dos mordazas E y F, articuladas entre sí y que comprenden, cada una, un cilindro de presión de caucho, estando introducido el tubo T a vaciar entre estos dos cilindros 2 y 11.

25 Como lo ilustra la figura 2, la mordaza superior comprende una plaquita de madera 4 que forma un reborde redondeado y cuyos lados están equipados con dos placas laterales 3 clavadas o encoladas, que desempeñan la misión de una brida de articulación con la mordaza inferior y de retención del eje de rotación 12 del cilindro de caucho 2 (figura 4).

30 En la figura 3, se ve en corte la mordaza inferior E que está constituida igualmente por una plaquita 5,

1 de forma idéntica a la precedente, equipada con dos placas
laterales 10, clavadas en 9 ó encoladas y cortadas por me-
dio de una lumbrera 13 en la base de la cual son visibles
dos escotaduras semicirculares 15 y 16, para dos posicio-
5 nes de apoyo del eje de rotación 14 del cilindro de caucho
11.

Las plaquitas 4 y 5 están previstas de madera en
el ejemplo descrito, pero podrían ser hechas de materia
plástica, de metal, o cualquier otra material.

10 En un lado del aparato (figura 3 y 4), entre las
placas laterales 3 y 10 de las mordazas F' y E, está dis-
puesta una rueda de trinquete 1, solidaria del eje 12 del
cilindro 2 por un encaje cuadrado. Un fiador 7, articula-
do en 8 a la placa lateral 3 de la mordaza F', coopera con
15 la rueda de trinquete 1 para el arrastre del cilindro 2
que pasa a ser cilindro motor. Este fiador 7 es atraído
constantemente en posición de engranaje con la rueda de
trinquete por medio de un resorte de alambre 6 apoyado ba-
jo la plaquita 4 de la mordaza F'.

20 Para introducir un tubo en el aparato, conviene
colocar el cilindro de caucho 11 en la posición trasera 15
de la lumbrera 13, presentar el tubo entre las mordazas de
lante de los cilindros 2 y 11, y accionar la pinza con ob-
jeto de sujetar el tubo. La presión ejercida sobre las mor-
25 dazas hace girar el cilindro 2 solidario de la rueda de
trinquete 1 y del fiador 7.

Para hacer avanzar la pinza, basta elevar la pla-
quita 4, y el fiador se libera del número de dientes dese-
ado, y una nueva presión origina la rotación del cilindro
30 2, y así sucesivamente.

1 Para liberar el tubo del aparato después de la
utilización completa del producto, basta tirar del tubo con
una mano reteniendo la pinza con la otra mano. El cilindro
11 se posiciona hacia delante en la muesca 16 de la lumbrera
5 13, lo que aumenta el entre-eje de los cilindros 2 y 11,
y permite la separación del tubo.

Las ventajas ofrecidas por esta pinza son numerosas:

10 - su empleo es fácil y corresponde al gesto habitual de presión sobre el tubo contenido en una sola mano.

 - permite la utilización completa del producto contenido en el tubo y sobre todo su dosificación precisa por pequeñas cantidades, si es necesario;

15 - puede indicar la cantidad de producto que queda dentro del tubo;

 - se aplica a todos los tubos, incluso los de materia plástica;

20 - el tubo así equipado puede fijarse sobre una pared o incluso en un presentador;

 - puede servir para personalizar el tubo o para recibir una publicidad;

 - no se necesita llave para girar ni, por consiguiente, sentido de rotación que respetar;

25 - por último, su precio de coste es poco elevado y permite su difusión entre el gran público.

REIVINDICACIONES

Los puntos de invención propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

1ª.- Perfeccionamientos introducidos en prensa-tubos deformables del tipo de los destinados a contener pastas blandas, caracterizados por el hecho de que dicho prensa-tubos está constituido por una pinza con dos mordazas articuladas provistas de cilindros entre los cuales es introducido el tubo a prensar y porque comprende medios apropiados para asegurar el avance de la pinza a lo largo del tubo por la rotación de uno de los cilindros de las mordazas, que coopera con el otro cilindro móvil, que impide o permite el retroceso del aparato a lo largo de la parte laminada del tubo.

2ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª, caracterizados por el hecho de que los medios de avance de las mordazas de la pinza a lo largo del tubo son una rueda de trinquete solidaria del eje de uno de los cilindros y un fiador, que cooperan para arrastrar en rotación dicho cilindro por el movimiento de las dos mordazas una hacia otra.

3ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación

1 1ª, caracterizados por el hecho de que cada mordaza compren
de una plaquita de madera u otro material, que forma borde
redondeado y cuyos lados están equipados de placas latera-
les clavadas o pegadas, que desempeñan la misión de brida
5 de articulación y de retención de los ejes de rotación del
cilindro motor del cilindro móvil.

4ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación
3ª, caracterizados por el hecho de que las mordazas se en-
cajan parcialmente por sus placas laterales y se articulan
10 por un eje común del cilindro motor de la mordaza de enca-
je.

5ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación
2ª, caracterizados por el hecho de que la rueda de trinquete
es solidaria del eje del cilindro y el eje del fiador
15 está hecho solidario de una de las placas laterales de la
mordaza.

6ª.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones
1ª y 3ª, caracterizados por el hecho de que las placas
laterales de la mordaza están cortadas, cada una, por una
20 lumbrera con dos escotaduras semicirculares de apoyo del
eje del cilindro móvil que permiten hacer variar el entre-
eje para liberar el tubo.

7ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación
5ª, caracterizados por el hecho de que el fiador es atraí-
do por un resorte de alambre en apoyo bajo la plaquita de
25 la mordaza.

8ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación
1ª, caracterizados por el hecho de que los cilindros son
de caucho u otro material flexible.

30 9ª.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones

1 nes 1ª y 3ª, caracterizados por el hecho de que las plaqui-
tas y sus placas laterales pueden ser moldeadas, de una so-
la pieza, en materia plástica.

5 10ª.- Perfeccionamientos introducidos en prensa-
-tubos deformables de tipo de los destinados a contener pas-
tas blandas.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que ante-
cede, representado en los dibujos que se acompañan y con
los fines que se han especificado.

10 Esta Memoria consta de ocho hojas escritas a má-
quina por una sola cara.

15 Madrid, - 6 ABR. 1916

P.A.

Alberto de
For Forster

20

25

30

JAR.

