



ESPAÑA

10	ES	11	NUMERO	10	AT
		21	<b>455455</b>		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			<b>28 ENE. 1977</b>		

PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31	NUMERO			

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
----	---------------------	----	-----------------------------	----	-----------------------------------

64	TITULO DE LA INVENCION
<b>*PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO DE FABRICACION DE TUBOS CORRUGADOS FORRADOS CON PELICULA*.</b>	

71	SOLICITANTE (ES)
<b>EL MATERIAL AISLANTE, S.A.</b>	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
<b>Barrio Matiena, ABADIANO (Vizcaya)</b>	

72	INVENTOR (ES)
<b>D. Fabio Alburquerque Carrete</b>	

73	TITULAR (ES)
<b>EL MATERIAL AISLANTE, S.A.</b>	

74	REPRESENTANTE
<b>JOSE MARIA DEL CORRAL DIAZ,</b>	

**POOR  
QUALITY**

El presente registro de Patente de Invención concierne, como su enunciado indica a un procedimiento y dispositivo de fabricación de tubos corrugados de P.V.C. u otro material, -  
5. forrado por una película gruesa del mismo producto o de otra naturaleza, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza,

Para la debida ilustración se incorpora a la presente memoria descriptiva una hoja de planos en la que, a título de ejemplo, se representan todas y cada una de las partes -  
10. que lo forman y relación que guardan entre sí.

En la citada hoja de dibujos queda representado:

En la figura primera, se aprecia una vista longitudinal del dispositivo mediante el cual se lleva a cabo este proceso de fabricación de tubos anillados y forrados.

15. En la figura segunda, se representa un detalle del grupo de orugas de presión.

En dicho plano, se aprecian las siguientes referencias:

- 1.- Carrete de suministro del tubo.
- 2.- Rodillos de descarretamiento del tubo.
20. 3.- Tubo propiamente dicho.
- 4.- Extrusora.
- 5.- Cabezal.
- 6.- Orugas de presión del tubo.
- 7.- Recipiente con agua en circulación.
25. 8.- Tubo devanado del carrete.
- 9.- Carrete receptor del tubo acabado.
- 10.- Soporte de sustentación y giro del carrete de suministro -1-.

Los principios de la invención, ajustados a la adjunta ilustración, recaen sobre las siguientes características estructurales y operativas:  
30.

Una vez fabricado el tubo corrugado y acoplado en el carrete -1-, se sitúa este sobre el soporte -10- que facilita su sustentación y giro.

5. El grupo -2- de rodillos, sincronizados en velocidad con el grupo de orugas de presión -6-, va desencarretando el tubo -3-, a una velocidad uniforme e igual al tiro de las citadas orugas, cuyo detalle se aprecia en la figura segunda del plano anexo.

10. Dicho tubo -3- pasa por la extrusora -4-, por intermedio del cabezal -5-, con salida perpendicular respecto a la línea del husillo, siendo el citado tubo forrado con una película uniforme de P.V.C. u otro material mas apropiado.

15. Seguidamente el tubo es sometido con su propio forro aun caliente, a una presión ejercida por las mencionadas orugas -6-, haciendo penetrar el forro caliente en las hendiduras previstas entre cada dos anillos del exterior del tubo aludido.

A continuación pasa el tubo -8- ya tratado, por el colector -7-, que contiene agua en circulación, acelerando así su enfriamiento.

20. Por último el tubo acabado es recogido en el carrete -9-, en el cual se amarra, quedando dispuesto para su instalación y utilización racional.

25. Descrita suficientemente la naturaleza de la invención, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en el mismo, se considerará incluida dentro de esta protección legal, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

Por último, se declaran de novedad y propia invención, las reivindicaciones consignadas en la siguiente

N O T A

30. 1ª.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO DE FABRICACION DE TUBOS

CORRUGADOS FORRADOS CON PELICULA, caracterizado esencialmente porque el tubo propiamente dicho conseguido por un proceso de moldeo a base de materiales termofraguantes es arrollado en un carrete convenientemente soportado y con facultad de giro, estando prevista la disposición de un juego de rodillos asimismo soportados y que están sincronizados en velocidad con un equipo de orugas, encargándose los indicados rodillos de descarretar al tubo a una velocidad uniforme e igual a la del tiro de las mencionadas orugas, contando este sistema, con los necesarios medios motrices de arrastre.

2a.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO DE FABRICACION DE TUBOS CORRUGADOS FORRADOS CON PELICULA, según la anterior reivindicación, caracterizado esencialmente porque el tubo continuo pasa a una extrusora por intermedio de un cabezal adyacente, con salida perpendicular respecto a la línea del husillo, siendo forrado el tubo con una uniforme película de P.V.C. u otro material termoplástico adecuado.

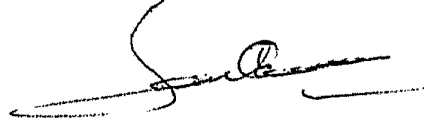
3a.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO DE FABRICACION DE TUBOS CORRUGADOS FORRADOS CON PELICULA, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque seguidamente el tubo con su forro de película aun caliente, es sometido a una fase de presión ejercida por un grupo de orugas superpuestas, lo que determina la penetración del forro caliente, entre las hendiduras existentes entre cada dos anillos del propio tubo, haciéndose pasar al tubo tratado por un colector de agua en circulación, acelerándose su enfriamiento, siendo por último el tubo devanado en otro carrete en el cual se amarra y quedando dispuestos para su instalación y utilización.

4a.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO DE FABRICACION DE TUBOS CORRUGADOS FORRADOS CON PELICULA.

Todo según se indica en la presente memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina y la hoja de planos que se acompaña.

Madrid, 28 ENE. 1977

EL AGENTE OFICIAL,

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'S. B.', written over a horizontal line.

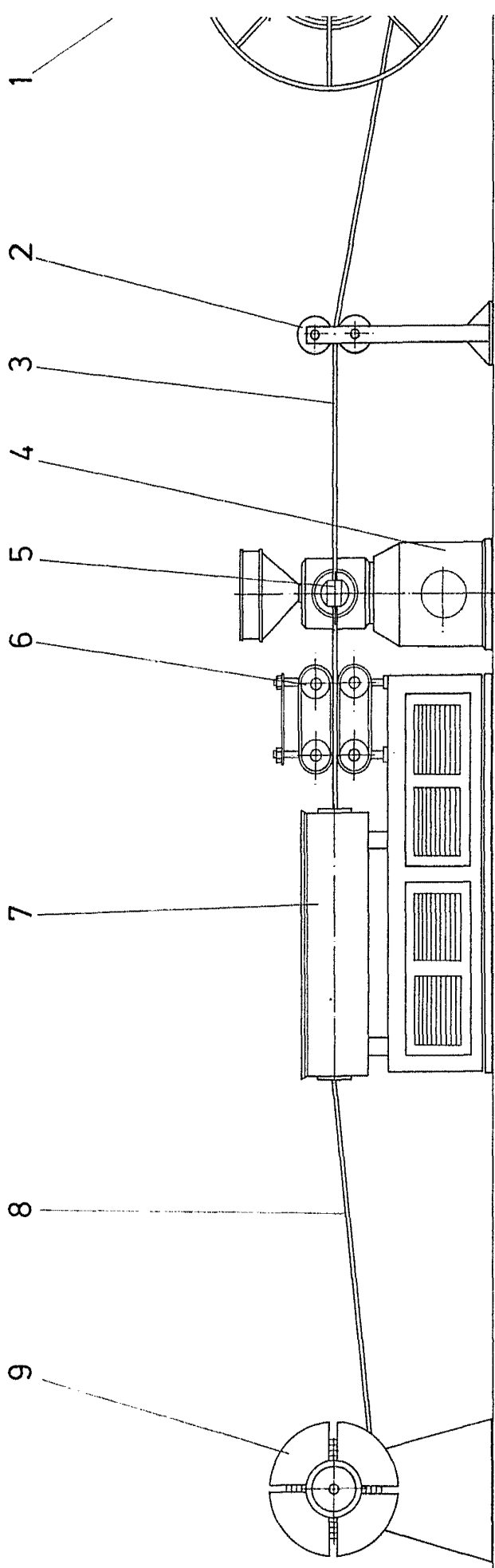


FIG.1

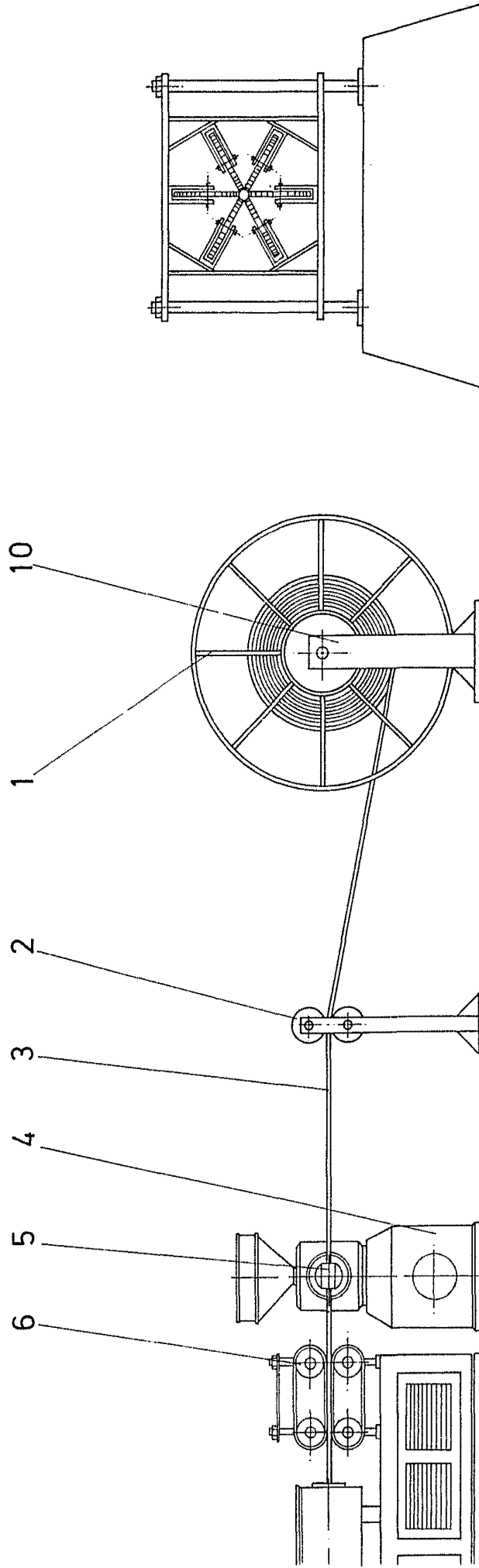


FIG. 1

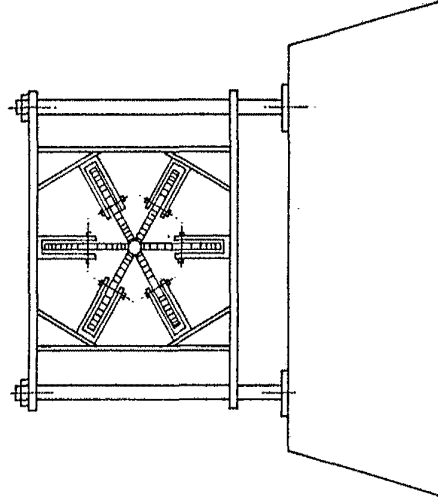
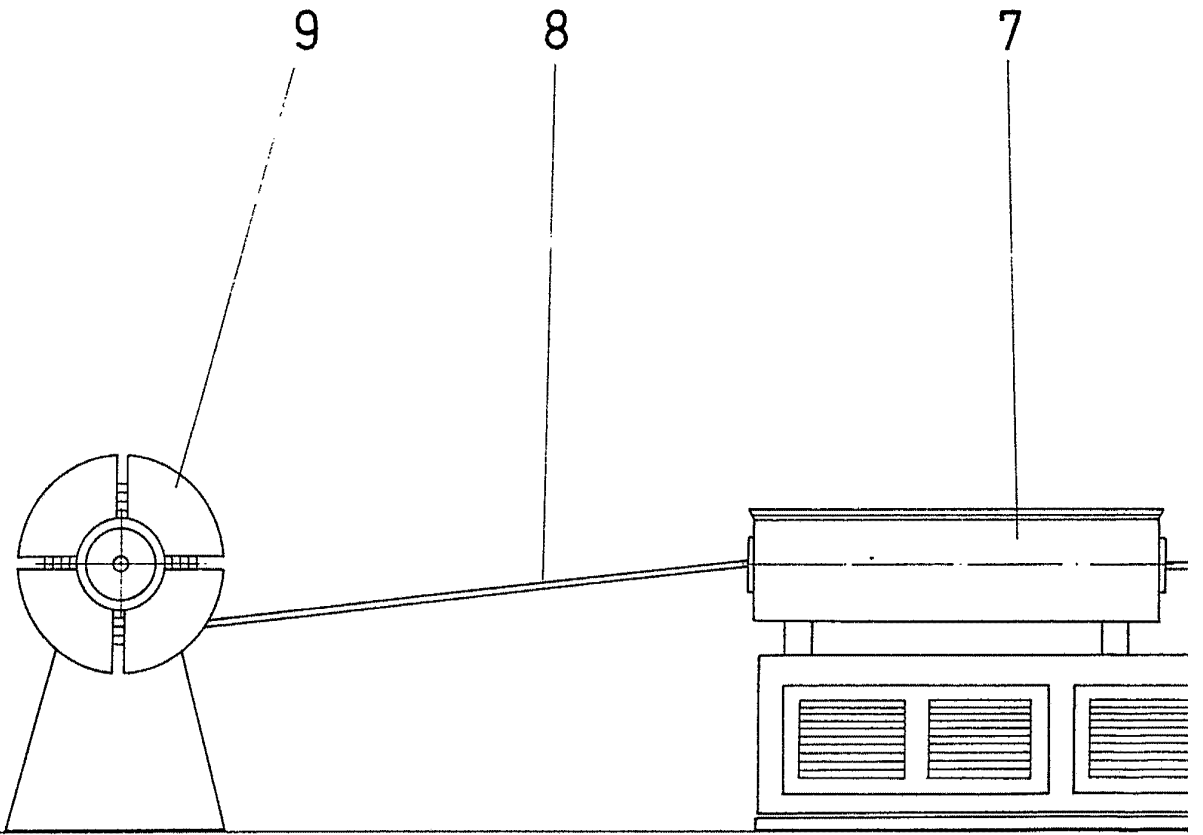


FIG. 2

Madrid, 28 de Enero de 1.977

JOSE MARIA DEL CORRAL DIAZ,



ESCALA VARIABLE

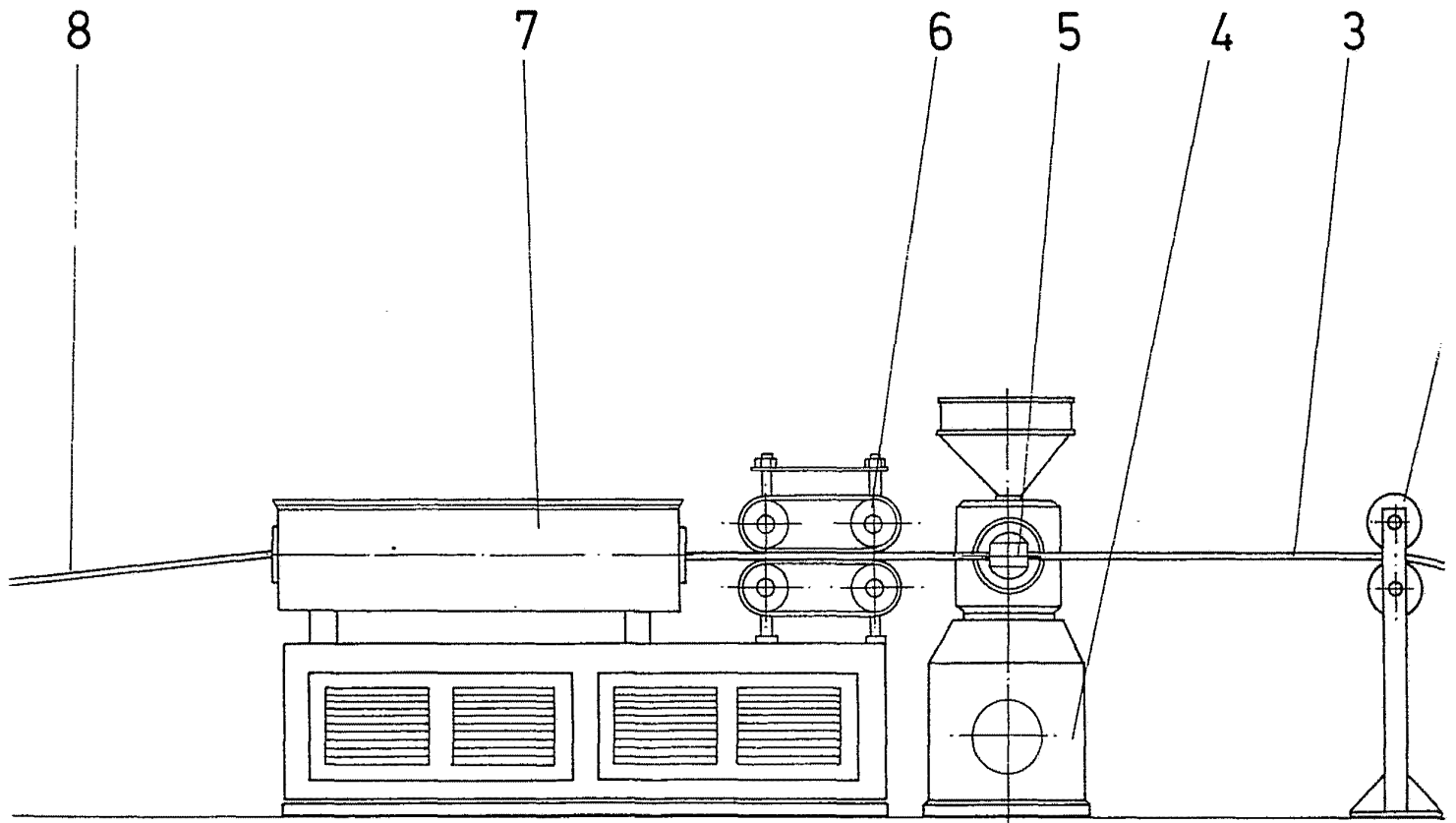


FIG. 1

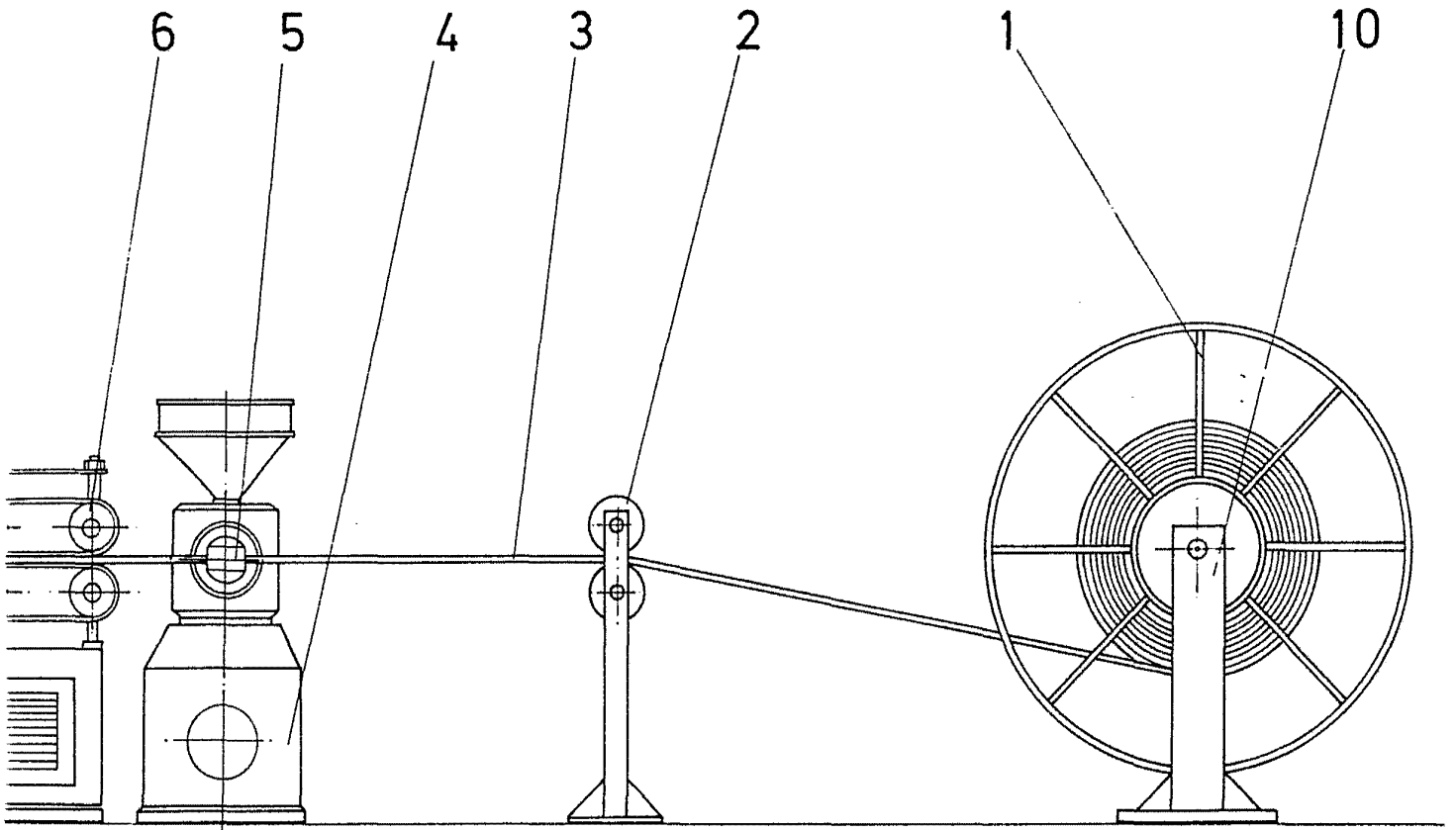


FIG. 1

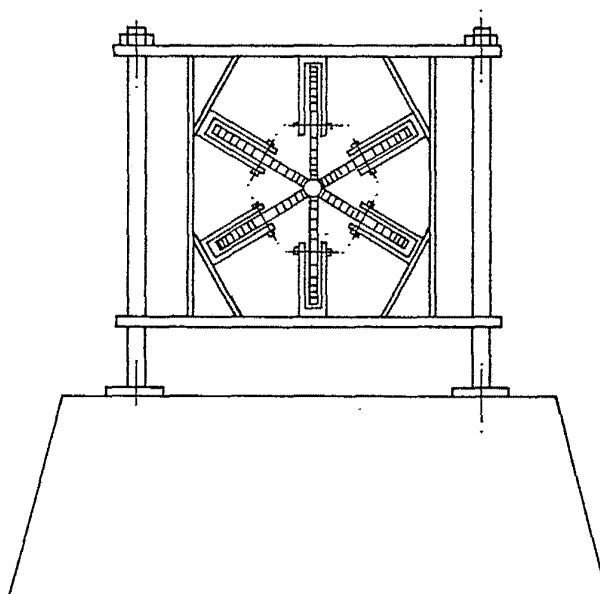
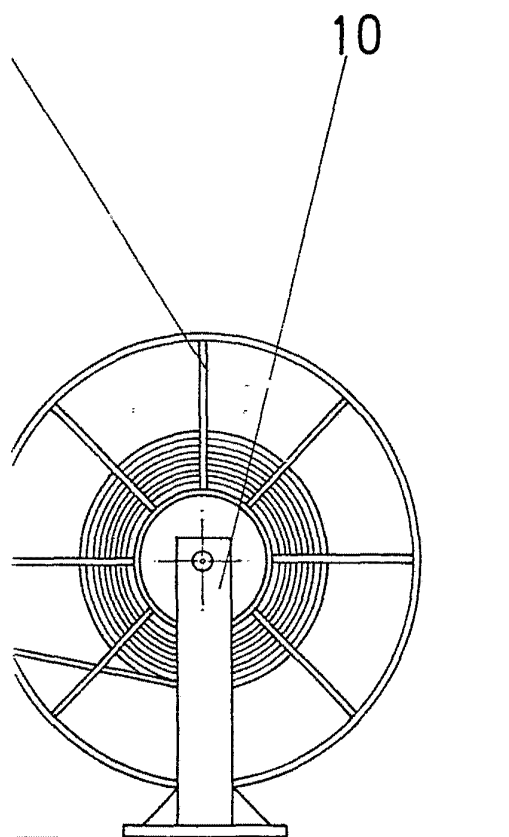


FIG. 2

Madrid, 28 de Enero de 1.977

JOSE MARIA DEL CORRAL DIAZ,