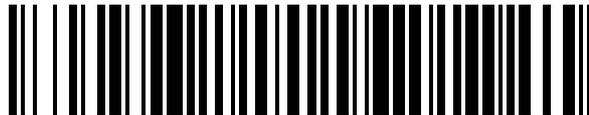


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 217 229**

21 Número de solicitud: 201830979

51 Int. Cl.:

B23K 37/04 (2006.01)

B25H 1/02 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

25.06.2018

43 Fecha de publicación de la solicitud:

13.09.2018

71 Solicitantes:

JARA PERSONAL, Vicente (100.0%)

Molins Barrio Suizo 38

03322 Orihuela (Alicante) ES

72 Inventor/es:

JARA PERSONAL, Vicente

74 Agente/Representante:

ALONSO PEDROSA, Guillermo

54 Título: **MESA PARA SOLDAR Y PEGAR TUBOS**

ES 1 217 229 U

MESA PARA SOLDAR Y PEGAR TUBOS

DESCRIPCIÓN

5 OBJETO DE LA INVENCION

Es objeto de la presente invención, tal y como el título de la invención establece, una mesa para soldar y pegar tubos, preferentemente tubos de PVC o de Polipropileno Reticulado, también conocidos como tubos PPR.

10

Caracteriza a la presente invención el diseño y la disposición conjunta sobre un objeto, como es una mesa, todos los accesorios necesarios para poder realizar los trabajos de soldadura y pegado de tubos en una posición cómoda, de manera sencilla y eficaz.

15

Por lo tanto, la presente invención se circunscribe dentro del ámbito tanto de las mesas, como los medios accesorios para el soldado y pegado de tubos.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

20

El Polipropileno reticulado, o PP-R, es un polímero (plástico), que debido a sus excelentes propiedades, lo convierten en la mejor alternativa para la distribución y suministro de agua potable a presión, e incluso canalización de otros fluidos, tanto en el sector doméstico como industrial, también alimentario, ya que garantiza total atoxicidad para el ser humano.

25

Gracias al excelente comportamiento que presenta el material, su uso es apto en casi cualquier tipo de aplicación, aunque destacamos las siguientes:

30

- Fontanería (agua caliente y fría sanitaria).
- Calefacción.
- Climatización.

Además, presenta las siguientes ventajas, no transmite olor ni sabor al agua, son resistentes a las condiciones de trabajo (presión y temperatura), la unión se realiza por termofusión. No precisa de conexiones mecánicas ni material de aporte, no sufre corrosión, ni externa ni interna.

5

Para la realización de una red de distribución de tuberías, se hace necesario el corte y empalme por fusión de los diferentes tramos y acopladores. Por lo tanto, las operaciones que hay que realizar son:

10 - Preparación para la fusión

- Cortar el tubo en ángulo recto con respecto al eje del mismo. Sólo deben utilizarse cortadores de tubería o también tijeras de corte apropiadas.

- Si fuera necesario, limpiar el tubo y quitar las rebabas.

15 • Marcar en el extremo de la tubería la profundidad de soldadura con la galga y un lápiz.

- Señalar la posición deseada de la pieza haciendo una marca en el tubo y/o en el accesorio.

20 • Para ajustar la posición del accesorio con respecto al tubo, podemos hacer una marca en el tubo y en el accesorio de tal manera que la orientación sea correcta.

- Los accesorios dispone de unas marcas que pueden servir de orientación en conjunto con las líneas de la tubería.

- Calentamiento del tubo y accesorio

25 • Introducir el extremo de la tubería en la matriz, sin girar, hasta la línea de profundidad de soldadura marcada. Al mismo tiempo, introducir la pieza, sin girar, hasta el tope de la matriz.

El tiempo de calentamiento comienza cuando se llega a la profundidad de soldadura en el tubo y accesorio.

30

- Acoplamiento y alineación.

Todas las anteriores acciones se deben realizar con apoyo de unos accesorios para el corte, y con una máquina de fusión de tubos PPR, con una cierta ergonomía y posicionamiento con objeto de que el operación adopte una posición lo más ergonómica posible, además de encontrar todos los utensilios y materiales.

Por lo tanto, es objeto de la presente invención superar los inconvenientes anteriormente apuntados desarrollando una mesa que facilite la fijación de una máquina de termofusión, que permita trabajar con una cierta comodidad, además de facilitar encontrar todas las piezas accesorias de un modo sencillo y rápido, donde la mesa tendrá todas las características que a continuación pasamos a describir y que quedan recogidas en su esencialidad en la reivindicación primera.

15

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION

Es objeto de la presente invención una mesa para pegar y soldar tubos, preferentemente tubos de PVC y PPR, no siendo limitativa la naturaleza y materiales de los tubos empleados.

20

La mesa se caracteriza por contar una superficie plana o tablero superior en el que hay colocado una pieza que sirve para soporte y fijación de una máquina de termofusión de tubos PPR, y en disposición aproximadamente enfrentada un soporte de tubo. También cuenta unas piezas en disposición enfrentada que sirven de soporte para tubos PVC y que cuentan con unos manguitos reemplazables.

25

Los manguitos, preferentemente están cortados al 60% y son reemplazables por otros de otras dimensiones con objeto de que pueda ser empleados para diferentes diámetros de tubos de PVC.

30

El al menos cajón extraíble presenta un interior reticulado de manera que se definen diferentes espacios para guardar diferentes tipos de piezas accesorias y facilitar su localización.

5 En el tablero superior de la mesa se encuentran unos soportes, que serán preferentemente cuadrados huecos de tal manera que se pueden introducir varillas, de tal manera que permite sujetarlas.

10 Salvo que se indique lo contrario, todos los elementos técnicos y científicos usados en la presente memoria poseen el significado que habitualmente entiende un experto normal en la técnica a la que pertenece esta invención. En la práctica de la presente invención se pueden usar procedimientos y materiales similares o equivalentes a los descritos en la memoria.

15 A lo largo de la descripción y de las reivindicaciones la palabra “comprende” y sus variantes no pretenden excluir otras características técnicas, aditivos, componentes o pasos. Para los expertos en la materia, otros objetos, ventajas y características de la invención se desprenderán en parte de la descripción y en parte de la práctica de la invención.

20 **EXPLICACION DE LAS FIGURAS**

Para complementar la descripción que se está realizando y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características de la invención, de acuerdo con un ejemplo preferente de realización práctica de la misma, se acompaña como parte integrante de dicha descripción, un juego de dibujos en donde con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente.

En la figura 1, podemos observar una representación en perspectiva de la mesa objeto de la invención.

30

REALIZACIÓN PREFERENTE DE LA INVENCION.

A la vista de la figura se describe seguidamente un modo de realización preferente de la invención propuesta.

5 En la figura 1 podemos observar que la mesa comprende un tablero (1) o superficie superior soportada por una serie de patas, contando sobre dicha superficie superior una pieza para soporte de una máquina (2) de termofusión de tubos PPR, también, cuenta con una pieza de soporte de tubos PPR (3), que está aproximadamente en disposición enfrentada a la pieza de soporte (2).

10

También cuenta con unas piezas (4) y (5) unidas al tablero (1) y que sirven para fijación de unos manguitos (4.1) y (5.1) respectivamente, donde dichos manguitos son reemplazables, y cuando están dentro los tubos, son estos tubos los que se pueden girar.

15

Los manguitos (4.1) y (5.1) son unos arcos circulares abiertos superiormente que cubren aproximadamente el 60% de todo el perímetro y sirven para fijar y cortar los tubos de PVC.

20 La mesa mostrada en la figura 1, cuenta con dos cajones, un primer cajón (6) y un segundo cajón (7), ambos interiormente reticulados, definiendo unos espacios de almacenamiento individualizados (6.1) y (7.1) respectivamente de diferentes tamaños y formas con objeto de poder almacenar y guardar piezas accesorias diferentes y facilitar su localización.

25 En el tablero (1) superior de la mesa se encuentran unos soportes (no representados), que serán preferentemente cuadrados huecos de tal manera que se pueden introducir varillas (no representadas), de tal manera que permite sujetarlas.

30 Descrita suficientemente la naturaleza de la presente invención, así como la manera de ponerla en práctica, se hace constar que, dentro de su esencialidad, podrá ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en

detalle de la indicada a título de ejemplo, y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba, siempre que no altere, cambie o modifique su principio fundamental.

REIVINDICACIONES

1.- Mesa para soldar y pegar tubos caracterizada porque comprende un tablero (1) o superficie superior soportada por una serie de patas, contando sobre
5 dicha superficie superior una pieza para soporte de una máquina (2) de termofusión de tubos PPR, también, cuenta con una pieza de soporte de tubos PPR (3), también cuenta con unas piezas (4) y (5) unidas al tablero (1) y que sirven para fijación de unos manguitos (4.1) y (5.1) respectivamente y cuenta con al menos un cajón extraíble.

10

2.- Mesa para soldar y pegar tubos según la reivindicación 1 caracterizada porque los manguitos (4.1) y (5.1) son reemplazables.

3.- Mesa para soldar y pegar tubos según la reivindicación 1 ó 2 caracterizada
15 porque los manguitos (4.1) y (5.1) son unos arcos circulares abiertos superiormente que cubren aproximadamente el 60% de todo el perímetro.

4.- Mesa para soldar y pegar tubos según la reivindicación 1 ó 2 ó 3
20 caracterizada porque la mesa cuenta con dos cajones, un primer cajón (6) y un segundo cajón (7), ambos interiormente reticulados, definiendo unos espacios de almacenamiento individualizados (6.1) y (7.1) respectivamente de diferentes tamaños y formas.

5.- Mesa para soldar y pegar tubos según las reivindicaciones anteriores
25 caracterizada porque el tablero (1) cuenta con unos soportes rectangulares huecos.

30

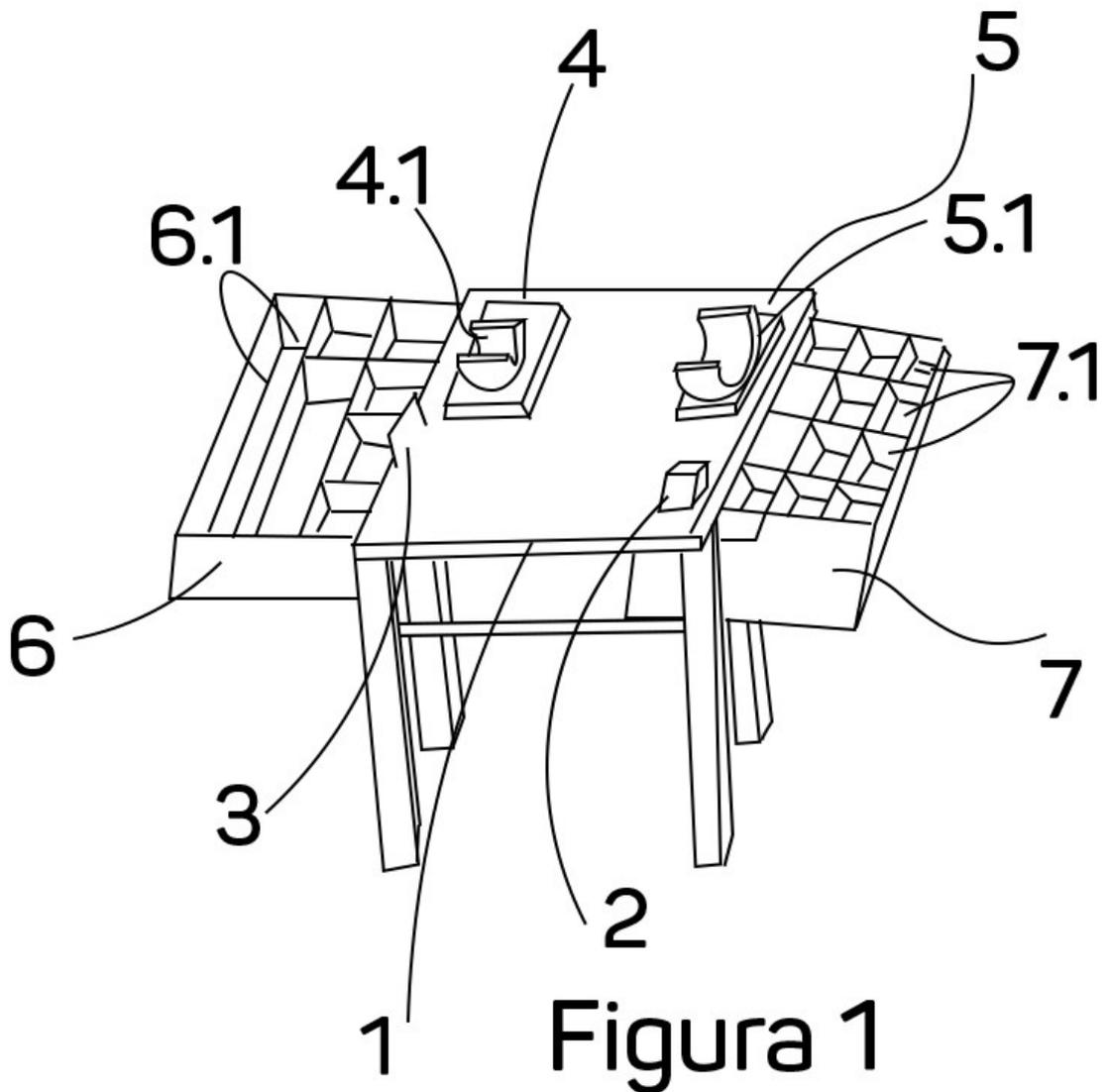


Figura 1