

- Instituto Técnico de la Construcción y del Cemento -

638-6 NUEVO METODO DE FABRICACION DE TUBOS DE ENCHUFE Y CORDON

(The Jam-socket Pipe Machine. An interesting U. S. Development)

Editorial

De: "THE BRITISH CLAYWORKER", vol. LXV, nº 757, 15 mayo 1955, pág. 51

- - -

- S i n o p s i s -

Se describe un nuevo método empleado, en la Pacific Clay Products Co. (Los Angeles), para la fabricación de este tipo de tubos. Se han separado las dos operaciones de extrusión del tubo y de formación del manguito. La producción es mucho mayor que empleando el método corriente.

- - -

En la Pacific Clay Products Co. (Los Angeles) se viene empleando este procedimiento desde hace algún tiempo. Se fabrican de este modo tubos de 4 pulgadas (10,16 cm) y 6 pulgadas (15,24 cm), con longitudes de  $3\frac{1}{2}$  pies (1,0665 m) y 4 pies (1,219 m). La producción es de 3.300 tubos de 6 pulgadas x  $3\frac{1}{2}$  pies y 3.600 tubos de 4 pulgadas x 4 pies.

Las características de este nuevo método de fabricación son las siguientes.

El tubo se extrusiona de forma continua, en una galletera de hélice, provista de un amasador de arcilla. Se corta a la longitud deseada. Se transfiere cada tubo a una plataforma de rodaje; en el momento en que rueda hacia la mitad inferior del molde formador del manguito, se le imprime el nombre comercial. Existen ocho secciones de moldes, montados en un tambor giratorio intermi-

tente. Los moldes se mantienen calientes mediante una llama de gas situada debajo del tambor. Cuando los moldes alcanzan la posición más alta, el tubo queda sujeto y mantenido en su posición gracias al ensamblamiento de la mitad superior del molde. Se introduce en el tubo un mandril de sujeción y el moldeador interno montado sobre un émbolo de percusión. Entonces se comprime la arcilla, obligándola a introducirse en el molde del manguito, de la misma forma que cuando se trabaja con prensa, pero con la diferencia de que se opera a la inversa; es decir, el moldeador obliga a la arcilla a introducirse en el molde en lugar de que la arcilla se vea forzada a penetrar en el molde con el moldeador en el sitio. Al mismo tiempo que se forma el manguito, se termina el cordón y se escarifica.

Después de retirarse el mandril de sujeción y el moldeador, gira el tambor y el tubo rueda desde el molde hasta una plataforma de rodaje. En ella se termina el manguito y se escarifica a mano, según rueda hacia el sistema de levantamiento o hacia el transportador con riego automático.

Si el tubo no se vidria, el aparato de levantamiento coloca el tubo sobre las bandejas. En la mayoría de los casos, los tubos de 4 pulgadas (10,16 cm), una vez colocados verticalmente, se disponen, a mano, en bandejas de agrupamiento. Los tubos de 6 pulgadas (15,24 cm) se desplazan, sobre un transportador de rodillos, hacia la mesa de agrupamiento. En dicha mesa se agrupan semiautomáticamente en la posición adecuada, para ser tomados por un elevador de horquilla que los transporta hasta el secadero.

Cuando se va a llevar a cabo el vidriado, el tubo deja la plataforma de rodaje para pasar directamente a un transportador

situado a continuación de la máquina moldeadora del manguito y al aparato de riego. Entonces, se transfiere el tubo a la mesa de agrupamiento o se retira a mano.

Los operarios que se precisan para la fabricación del tubo de 6 pulgadas (15,24 cm) son: el encargado del amasador de arcilla; el aprestador del manguito; dos operarios para manejar las bandejas y operar en la mesa de agrupamiento, y el conductor del elevador de horquilla, que transporta los tubos (en grupos de 12 a 20) hasta el secadero. El número de tubos que se pueden manejar a la vez depende de las condiciones de la fábrica. Se requieren de 2 a 2½ horas para cambiar la instalación correspondiente para cada tamaño de tubo.

S. F. S.

- - -