

REIVINDICACIONES

1. Aparato (20) para producir tubos de resina, teniendo el aparato (20) una estructura de soporte hueca (4), en el que una tira transportadora sin fin (8) puede enrollarse alrededor de la parte exterior de la estructura de soporte (4) en una pluralidad de enrollamientos adyacentes para formar un molde, comprendiendo el aparato (20) unos medios de aplicación para aplicar un material de resina en la parte exterior del molde, comprendiendo el aparato (20) además un cabezal de retorno (7) para soportar la tira transportadora (8) después de salir de la estructura de soporte (4) y para alimentar la tira transportadora (8) al interior de la estructura de soporte (4), caracterizado por que el cabezal de retorno (7) comprende unos elementos de longitud variable (12, 13) para soportar la tira transportadora (8).
2. Aparato (20) de acuerdo con la reivindicación 1, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) comprenden unos elementos de presión para presionar la tira transportadora (8) radialmente hacia fuera.
3. Aparato (20) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones anteriores, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) comprenden unas varillas de soporte de longitud ajustable.
4. Aparato (20) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones anteriores, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) comprenden unos soportes de tira transportadora (13) montados en los extremos exteriores

radiales de los pistones móviles (12).

5. Aparato (20) de acuerdo con la reivindicación 4, en el que los soportes de tira transportadora (13) son unos rodillos.

5

6. Aparato (20) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones anteriores, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) pueden moverse en direcciones radiales.

10 7. Aparato (20) de acuerdo con la reivindicación 6, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) pueden moverse en direcciones radiales entre las posiciones interior y exterior.

15 8. Aparato (20) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones anteriores, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) pueden moverse en unos cilindros (15) fijados en un disco de cabezal de retorno (14) que se extiende perpendicular a un eje longitudinal de la estructura de soporte (4).

20 9. Aparato (20) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones anteriores, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) varían entre unas distancias máxima y mínima preseleccionadas dependiendo de la distancia radial entre la tira transportadora (8) y el eje longitudinal de la estructura de soporte (4).

25 10. Aparato (20) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones

anteriores, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) ejercen fuerzas sobre la tira transportadora (8) contra el material de resina y mantienen la tensión y la posición de la tira transportadora (8).

- 5 11. Aparato (20) de acuerdo con al menos una de las reivindicaciones anteriores, en el que los elementos de longitud variable (12, 13) comprenden unos accionadores neumáticos, elásticos, hidráulicos, magnéticos y/o mecánicos.
- 10 12. Método para producir tubos de resina, comprendiendo el método:
enrollar una tira transportadora sin fin (8) alrededor de la parte exterior de una estructura de soporte hueca (4) en una pluralidad de enrollamientos adyacentes para formar un molde;
aplicar un material de resina en la parte exterior del molde;
- 15 soportar, con un cabezal de retorno (7) que comprende unos elementos de longitud variable (12, 13) para soportar la tira transportadora (8), la tira transportadora (8) después de salir de la estructura de soporte (4); y
alimentar, con el cabezal de retorno (7), la tira transportadora (8) al interior de la estructura de soporte (4).