

43946



43946.

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

MODELO DE UTILIDAD

EN

ESPAÑA

por veinte años

a favor de UNI-TUBO, Société Anonyme

de nacionalidad suiza

domicilida en - 14, Avenue de Savoie -VEVEY (Vaud) Suiza

por "PUNZON PARA MOLDE".

43946



El presente invento tiene por objeto un punzón para molde, caracterizado por el hecho que presenta dos elementos, uno de ellos, comprende una parte del extremo del punzón destinado a ser introducido en una matriz, va montado por deslizamiento sobre el otro y está destinado a desplazarse para eyectar una pieza moldeada coronando el punzón.

El diseño adjunto muestra, a título de ejemplo, una forma de ejecución del punzón objeto de invención.

La figura única representa una vista en corte axil-longitudinal.

El punzón representado, especialmente utilizado para moldear una pieza -1- de material plástico, comprende un elemento -2-, formando una parte del extremo del punzón destinado a ser introducido en una matriz, montado por deslizamiento sobre el elemento -3-; éste último provisto de un canal longitudinal axil -4-, aporta tres partes -5-, -6- y -7-, reunidas por atornillamiento.

El elemento -2- presenta una conducción tubular -8- introducida dentro del canal -4- y coaxial a este último; esta conducción -8- va provista a su extremo de un tope -9- destinado a limitar por un lado el desplazamiento longitudinal del elemento -2-; para tal fin, el tope -9- entra en contacto con un freno -10- dispuesto dentro del canal -4-. El tabique de la conducción -8- está taladrada por dos orificios -11- finalizando en el límite -12- separando el elemento -3- de la parte -13- del elemento

43946



-2-

El punzón representado puede utilizarse para la operación de moldeo de un tubo -1- de polietileno que, después de esta operación, adhiere a la parte -13-; con el fin de eyectar ese tubo -1- se introduce aire comprimido en el canal -4- que desplaza primeramente ligeramente al elemento -2- longitudinalmente, después este aire comprimido penetra entre los elementos -2- y -3- por los orificios -11-, lo que imprime un choque al tubo -1- que se separa bruscamente del punzón; el tope -9- entrando en contacto con el freno -10- limita el desplazamiento longitudinal del elemento -2- que vuelve a su sitio después de la expulsión bajo la acción de su propio peso.

Igualmente se ha previsto desplazar el elemento -2- mecánicamente para eyectar el tubo -1-.

N O T A

Se reivindican para que sean objeto de registro de un Modelo de Utilidad en España, por veinte años, los puntos siguientes:

1.- Punzón para molde, caracterizado por el hecho que presenta dos elementos, uno de ellos, comprendiendo una parte del extremo del punzón destinada a ser introducida dentro de una matriz, yendo montada por deslizamiento sobre el otro y estando destinada a desplazarse para eyectar una pieza moldeada coronando el punzón.

2.- Punzón para molde, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho que el elemento montado por deslizamiento posee una conducción tubular coaxial

43946



a un canal longitudinal axial dispuesto dentro del otro elemento, el extremo de esta conducción va provista de un tope destinado a entrar en contacto con un freno del otro elemento.

5           3.- Punzón para molde, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho que la conducción tubular va taladrada por lo menos de un orificio finalizando en el límite separando uno de los elementos de la parte del otro comprendiendo el extremo del punzón, éste orificio estando destinado al paso de aire comprimido asegura la eyección de la pieza moldeada.

4.- PUNZON PARA MOLDE.

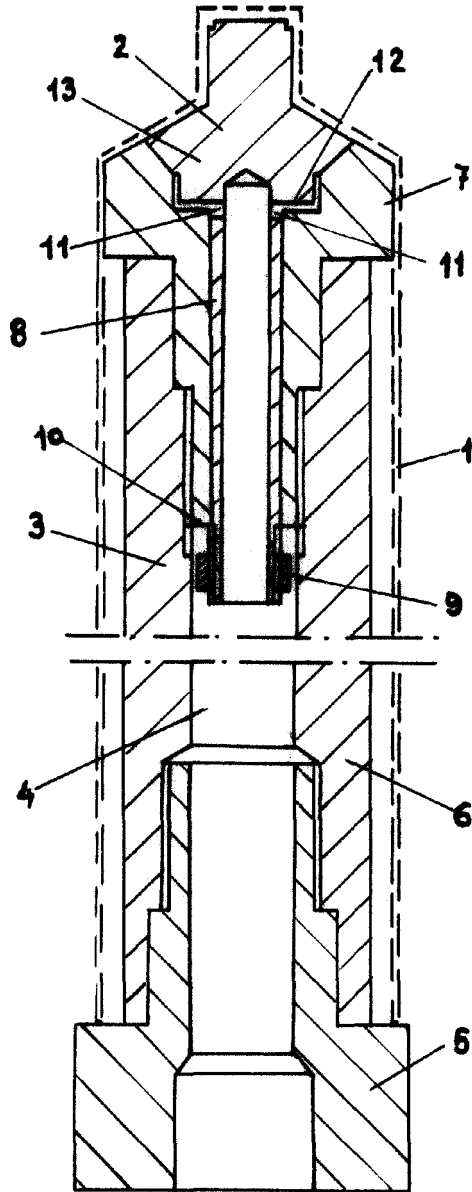
15           Todo conforme se describe en la memoria que antecede, se ilustra como ejemplo de ejecución en los planos unidos a ella y se reivindica en su Nota.

Esta memoria consta de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara y planos que la acompañan.

Madrid, 30 de Julio de 1.954

Uni-Tuho, Societé Anonyme

P.A.



ESCALA VARIABLE

Madrid 10 de 10

ESPECIAL NOTE

*www.Solera*