

67593



•67593

M O D E L O     D E     U T I L I D A D

por VEINTE años

en España, a favor de Don Isidoro F. SABATE FRANQUET,  
de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona,  
calle Escipión nº 47,

por:

"DISPOSITIVO MEJORADO PARA EXTRUSIONAR MATERIAL PLASTICO"

-----

M E M O R I A     D E S C R I P T I V A

El actual modelo de utilidad se refiere, según indica su enunciado, a un dispositivo que se destina a extrusionar material plástico, caucho u otros, para recubrir o proteger, por ejemplo, conductores eléctricos, aislándolos convenientemente. Dicho dispositivo consta de dos partes:

5

De una boquilla por cuyo interior se deslizan los artículos a recubrir, por ejemplo, un par de cables conductores a los que se ha de aplicar el aislamiento

10



necesario que, en el caso que nos ocupa, se forma con una capa de resinas artificiales, caucho u otras materias adecuadas. Los conductores, alambres, cordeles y demás a recubrir, después de atravesar axialmente la boquilla que les guía en su desplazamiento axial, salen al exterior de ella a través de unos orificios. Esta boquilla, durante el proceso que se comenta, se encuentra incorporada en el interior de la segunda parte, constituida por una hilera.

La hilera la constituye una pieza cilíndrica que presenta un vaciado cónico, estando obturado el extremo de menor sección del vaciado por un disco, que constituye la hilera propiamente dicha, en el cual se ha previsto un paso coaxial con el vaciado cónico, cual disco o hilera queda aplicado contra un rebajado previsto en el extremo de la pieza cilíndrica con vaciado cónico, mediante un manguito que queda roscado sobre la pieza mencionada en primer lugar, cual manguito presenta unas aberturas o agujeros para el paso de los cables, conductores y demás, con materiales aislantes que los recubre.

Como se ha indicado antes, la boquilla o primera parte del dispositivo, se encuentra dispuesta en el interior del vaciado cónico de la hilera que constituye la segunda parte del dispositivo, de manera que entre ambas partes se forme una cámara, sensiblemente cónica, en la que llegan las resinas artificiales, caucho u otro material apropiado, en estado de fusión, para ir recubriendo con dicho material los cables,



alambres, cordeles y demás que salen de la boquilla y, cuyo recubrimiento es luego moldeado mediante la segunda parte o hilera, al pasar el conjunto, a su través.

5 Con objeto de facilitar la comprensión del dispositivo para extrusionar material plástico, a que hace referencia el modelo, en la hoja de dibujos adjunta se representa, esquemáticamente y a título de ejemplo no limitativo, una forma de realización práctica del mismo, en cuyo dibujo se han representado  
10 los conjuntos y detalles más característicos del modelo, aplicado al caso para recubrir un par de conductores para aislarlos eléctricamente entre sí.

En el dibujo:

15 La figura 1, es un corte axial de la boquilla que sirve de guía a los cables a recubrir.

La figura 2, es un corte axial de la hilera que moldea el material plástico sobre los cables; en línea de trazos se ha representado, en ésta figura, la posición que ocupa la boquilla de la figura 1, durante  
20 el proceso de recubrimiento; y

La figura 3, es un corte axial de una variante de realización de la boquilla para-cables y demás.

25 Comentando éstas figuras, puede apreciarse que la boquilla (figura 1), consta de una pieza cilíndrica tubular -2- cuya parte central externa se encuentra fileteada, en la cual queda roscado un manguito -1- que, en su interior, retiene a la boquilla propiamente dicha. -3-, en posición coaxial con la pieza cilíndrica tubular -2-. Por el interior de éste conjunto se deslizan,



5 por ejemplo, el par de cables de conducción eléctrica a los que se ha de aplicar un aislamiento, por ejemplo, de material plástico, caucho u otro; éste par de cables, convenientemente guiados por la boquilla, pasan por la boquilla propiamente dicha -3- y salen al exterior a través de un par de agujeros existentes en su extremo (pueden existir uno, dos, ó mas agujeros, según sea el cuerpo a recubrir), convenientemente separados entre sí.

10 La hilera (figura 2), está constituido como sigue: Por un cuerpo cilíndrico -4- que, en su interior, presenta una conducción cónica -7-; dicha pieza cilíndrica -4-, en el extremo correspondiente a la conducción cónica de menor diámetro, presenta un rebajado  
15 en el cual queda dispuesto un disco o hilera propiamente dicha -5-, con un conducto central coaxial con la conducción cónica -7-; dicho disco o hilera propiamente dicha -5- queda fijada en su posición mediante una pieza de cobertura -6- que, por roscado, queda fijada en  
20 el extremo del cuerpo -4- portador de la hilera o disco -5-; dicha pieza de cobertura -6-, por la forma que se fija sobre el cuerpo -4-, permite en cada caso variar el disco o hilera propiamente dicha -5-, con objeto de recubrir cables u otros objetos de mayor o menor diámetro y, proporcionar a los mismos, un recubrimiento  
25 de menor o mayor espesor, de acuerdo con el agujero o paso previsto en el citado disco o hilera -5-; la pieza de cobertura -6- presenta, en su parte central, un agujero o conducto, coaxial con el de la hilera -5-, para



el paso del objeto ya recubierto, en el caso que nos ocupa del par de cables ya recubiertos y aislados entre sí.

5 Como se sabe, por haberse dicho antes, durante la operación de trabajo, la boquilla -1-2-3- queda dis-  
puesta en el interior del conducto cónico -7- (posición mostrada en trazos en la figura 2) de la hilera -4-5-6-, de forma tal que entre la citada boquilla y la super-  
ficie cónica del cuerpo -4-, exista un paso para el ma-  
10 metial plástico en estado de fusión para que pueda ir recubriendo los objetos o cables que salen de la boqui-  
lla propiamente dicha -3- y penetrar luego, ya recu-  
biertos, en la hilera propiamente dicha -5-, para el moldeo del material plástico o similar y salir al ex-  
15 terior a través de la pieza de cobertura -6-.

Conforme queda indicado, la figura 3 muestra una variante de realización de la boquilla; de acuerdo con dicha variante, la boquilla cuenta con una pieza general de adaptación a modo de mandril -8-, en la cual  
20 se rosca una pieza de cierre y retén -9- para la boqui-  
lla propiamente dicha -10-.

Conforme se puede apreciar por los detalles que anteceden y por la representación del dispositivo en las figuras comentadas, el proceso de trabajo del  
25 dispositivo es sumamente sencillo; igualmente se puede apreciar la especial característica de las piezas en contacto con el material plástico, es decir, la boquilla propiamente dicha -3-, -10- y la hilera propiamente di-  
cha ó disco -5-, que pueden ser fácilmente reemplazadas



para acondicionar el dispositivo a los distintos diámetros y características del objeto a recubrir ó bien proporcionar un recubrimiento de mayor o menor espesor.

5                    Describas las características y detalles más  
                    esenciales de éste modelo de utilidad, se hace constar  
                    que dicho modelo no queda exáctamente limitado a los  
                    datos expuestos, pudiendo introducirse modificaciones  
                    de detalle, siempre que no alteren la esencialidad del  
10                    modelo; puede pues obtenerse el dispositivo en cual-  
                    quier tamaño y con el material o materiales que se  
                    tengan por convenientes y aplicarse a cualquier tipo  
                    de máquina para extrusionar material plástico.

- N O T A -

15                    Se declaran como de propiedad y novedad para  
                    todo el territorio español, el contenido de las si-  
                    guientes

R E I V I N D I C A C I O N E S :

20                    1.- Dispositivo mejorado para extrusionar ma-  
                    terial plástico, constituido por dos partes funda-  
                    mentales, una boquilla portadora del artículo a recu-  
                    brir, y una hilera para la aplicación y calibrado del  
                    revestimiento de material plástico, caucho u otro sobre  
                    el artículo a recubrir, que esencialmente se caracte-  
                    riza en que la boquilla, al igual que la hilera, constan  
25                    de diversas partes acopladas entre sí que permiten re-



emplazar rápidamente la boquilla y la hilera propiamente dichas.

5 2.- Dispositivo mejorado para extrusionar material plástico, caracterizado porque la boquilla a que se refiere la reivindicación 1, está constituida por un racor roscado con una conducción axial, en el cual rosca un casquillo de cierre que retiene y fija, contra el extremo del citado racor, a la boquilla propiamente dicha dispuesta coaxialmente, en cual boquilla 10 propiamente dicha se ha previsto el agujero o agujeros para el paso de los artículos a recubrir.

15 3.- Dispositivo mejorado para extrusionar material plástico, objeto de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado en que la hilera está constituida por un cuerpo soporte cilíndrico que presenta una conducción cónica axial, cual cuerpo presenta un asiento, en el extremo adyacente a la base de menor diámetro de la conducción cónica, destinado a recibir un disco agujereado o hilera propiamente dicha, cual hilera 20 propiamente dicha es retenida coaxialmente a la conducción cónica, mediante una pieza de cierre que queda roscada en el cuerpo soporte.

25 4.- Dispositivo mejorado para extrusionar material plástico, objeto de las reivindicaciones anteriores, caracterizado en que la boquilla conseguida tal como se ha manifestado y durante el trabajo del conjunto, se encuentra dispuesta en el seno de la conducción cónica de la hilera que se ha reivindicado, formándose entre dicha conducción cónica y la boquilla



una cámara en la que penetra la masa de material plástico en estado de fusión para recubrir el artículo que sale de la boquilla, cual material plástico es posteriormente moldeado sobre el artículo mediante la hilera.

5

5.- "DISPOSITIVO MEJORADO PARA EXTRUSIONAR MATERIAL PLÁSTICO".

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva, que consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara, y planos que la ilustran.

10

Madrid, 24 de Julio de 1.958

PEDRO FUJOL  
P. E.

67 573 24 J



Fig. 1

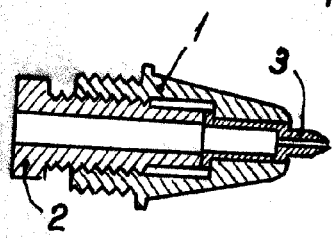


Fig. 2

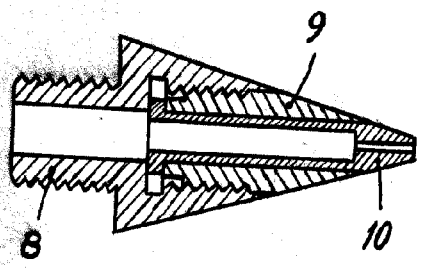
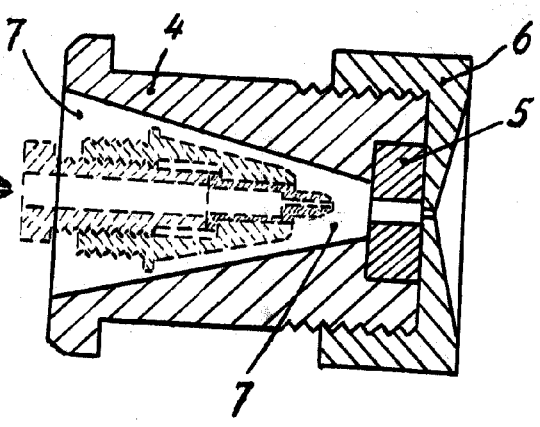


Fig. 3

MADRID 24 JULIO DE 1958

D.P. PEDRO PUJOL MATABOSCH

P.A.

*[Handwritten signature]*

ESCALA VARIABLE.