

144863



PATENTE DE INVENCION

que por veinte años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de la "SOCIETA ITALIANA PIRELLI", de nacionalidad italiana, domiciliada en Milán (Italia), Via Fabio Filzi, 21, por "MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE CABEZAS DE TREFILAS PARA MATERIALES PLASTICOS".

Memoria descriptiva

El presente invento se refiere a un tipo perfeccionado de cabeza de trefila para material plástico, especialmente goma elástica, cuya finalidad es la de permitir efectuar de forma sencilla, al final del trabajo de trefilado, la limpieza del interior de la cabeza misma sin que sea menester efectuar largos y trabajosos desmontajes, especialmente en las trefilas de grandes dimensiones.

Las cabezas de trefila corrientes, cuando son desmontables, se componen en general de dos mitades según un plano que pasa esencialmente por el eje de la trefila, cuyas mitades, cuando la cabeza está montada en la trefila, están unidas por tornillos de tuerca o bien otros órganos adecuados. Las cabezas de trefila de este tipo, para su limpieza después del trabajo con el fin de evitar que el material plástico, al enfriarse, se endurezca en su interior, tienen que ser desmontadas de la trefila, divididas en sus dos mitades quitando los órganos de unión, limpiadas y unidas otra vez para volver luego a ser montadas en la trefila.

20 La cabeza de trefila según la presente invención
puede por el contrario limpiarse sin quitarla del cuerpo
de la trefila, quedando así eliminada la parte más pesada
de las operaciones de limpieza. También este tipo de ca-
beza está dividido en dos partes - a lo menos parcialmente
según un plano que pasa por el eje de la trefila - pero
25 dichas dos partes pueden abrirse mediante una bisagra la
una con respecto a la otra y están provistas de adecuados
y recíprocos dispositivos aptos para que no pese sobre el
eje de la bisagra el esfuerzo generado por la compresión
del material plástico durante la operación de trefilado.

30 Para una mejor explicación del invento se des-
cribe un caso particular de realización con referencia al
adjunto dibujo, en el que :

La Fig. 1 es una sección de la cabeza de tre-
fila según un plano vertical mediano;

35 La Fig. 2 representa una vista en planta de
una de las mitades de la misma;

La Fig. 3 representa una vista lateral de la
misma.

40 Con referencia a las figuras, la cabeza de trefi-
la, particularmente adecuada para la producción de tiras
anchas y planas de material plástico, comprende una pieza
principal 1 que está montada sobre la trefila, y de una
pieza 2 unida mediante bisagra a la pieza 1 por medio del
pasador 3. Tanto la pieza 1 como la pieza 2 están provis-
45 tas de cámaras o cavidades, respectivamente 4 y 5, para la
circulación de un fluido caliente o frío. La pieza 2 está
provista de un peldaño 6 el cual, cuando dicha pieza 2 es-
tá cerrada sobre la pieza 1, descansa contra un saliente 7
de la pieza 1 misma, de manera que el esfuerzo procedente
50 del material plástico comprimido y forzado en la cavidad
8 puede ser sostenido por el saliente 7 sin forzar el pa-
sador 3 que, en caso contrario, podría deformarse. Para man-
tener en la posición cerrada o de trabajo las piezas 1 y
2 sirven los tornillos 9 y 10 indicados en la Fig. 3; pa-



55 ra una evidente facilidad de maniobra el tornillo 10 gira
alrededor del pasador 11.

El perfeccionamiento detallado puede natural-
mente aplicarse a cabezas de trefilas de forma diferente
de la descrita, como asimismo pueden ser diferentes los
60 sistemas de fijación de las dos piezas en la posición ce-
rrada o la colocación del saliente u otro dispositivo pa-
ra sustraer la bisagra al esfuerzo ejercitado por el mate-
rial comprimido. Se pueden prever también medios adecuados
para que resulte más fácil la apertura de la pieza de bi-
65 sagra y otras mejoras al alcance de cualquier técnico es-
pecializado.

Reivindicaciones

Se reivindica :

1) La propiedad y explotación exclusiva de mejoras en la
construcción de cabezas de trefilas para materiales plás-
70 ticos que consisten en construir la cabeza dividiva en
dos partes - por lo menos parcialmente según un plano que
pasa aproximadamente por el eje de la trefila - que pueden
abrirse mediante bisagra la una con respecto a la otra, y
provistas de adecuados recíprocos dispositivos aptos para
75 que no pese sobre el pasador de la bisagra el esfuerzo de-
bido a la compresión del material plástico durante la ope-
ración del trefilado.

2) Unas mejoras según la reivindicación precedente carac-
terizadas por ser esencialmente :
80 "MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE CABEZAS DE TREFILAS PARA
MATERIALES PLASTICOS".

La presente Memoria consta de tres hojas numeradas
y mecanografiadas por una sola cara a las que se adjunta
un plano para su mejor comprensión.

Sevilla, 13 de Julio de 1937.

RODOLFO DE LA TORRE
D. P.
edie



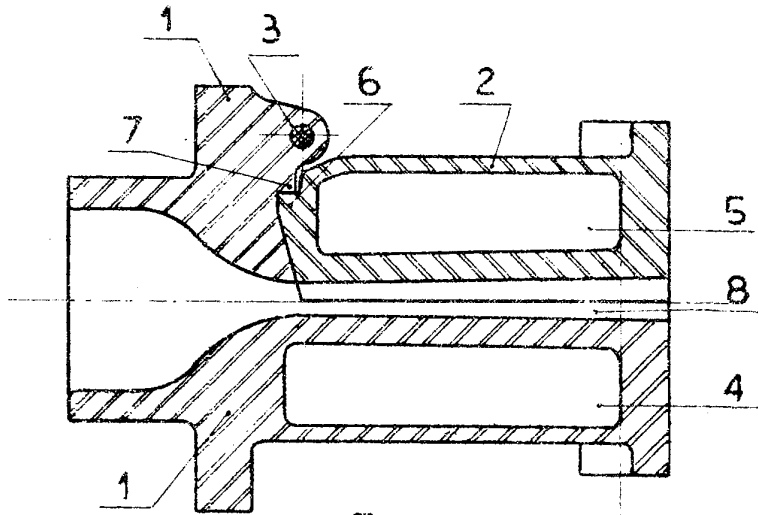


Fig. 1

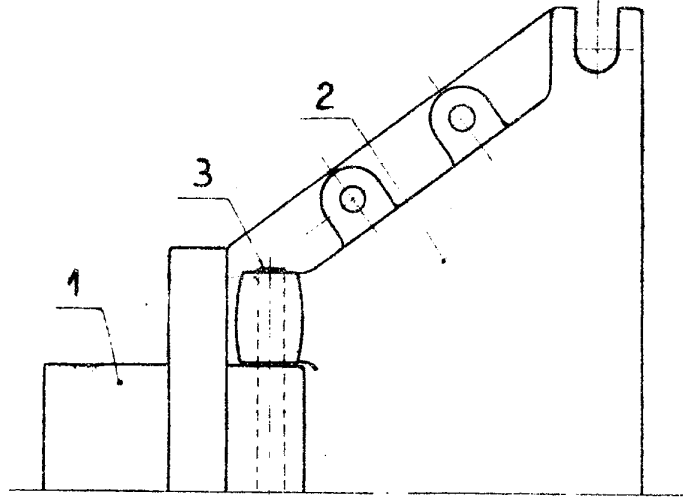


Fig. 2

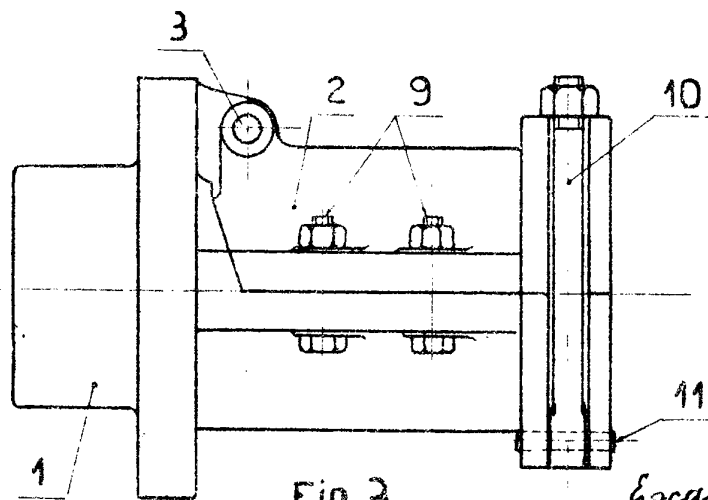
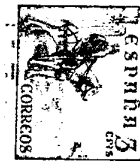


Fig. 3



Escala variable
Sevilla, 12-VII-937

Edier