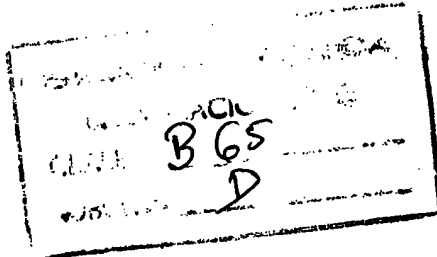


177615



177615



MODELO DE UTILIDAD

que por veinte años, para España, se solicita a favor de la Firma R.V HUNERSDORFF NACHF - FIREDRICH BUHRER SEN, K.G., entidad alemana, residente en LUDWIGSBURG (REPUBLICA FEDERAL DE ALEMANIA), por: "BIDON DE TRES ASAS PERFECCIONADO."

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención se refiere a un bidón de tres asas perfeccionado para la sujeción de las dos exteriores de las tres asas - del bidón que es fabricado particularmente en procedimiento de soplado de tubos flexibles extruidos pero dotado de asas anulares -
5 exteriores pre-moldeadas, de modo que las escuadras de sujeción de estas asas son ajustadas durante el soplado del respectivo cuerpo del recipiente en las dos mitades del molde para dicho cuerpo y -
unidas por unión fundida a la respectiva parte del recipiente. La invención está caracterizada por el hecho de que en cada una de -
10 las mitades del molde está practicada una ranura que contiene una de las asas exteriores reteniéndola de manera que las superficies de la mitad de la corredera plana que retiene el asa central y -- una parte de la escuadra de sujeción limitan la bolsa para la corredera cónica trapezoidal en sección longitudinal.-

15 Con ello queda resuelto el problema para la fabricación de las asas exteriores en un único proceso de fabricación junto - con los moldes del cuerpo del recipiente. El pre-moldeo del asa exterior se efectúa en una máquina inyectora especial que puede trabajar mucho más rápidamente que la máquina de soplado, de manera -



20 que el progreso demostrado en la invención debe resultar en el hecho
de que las asas exteriores están retenidas en la tobera de tal mane-
ra que la introducción de las asas exteriores antes de proceder al -
soldado y el desencofrado de las piezas terminadas mediante la corre-
dera cónica y mediante la corredera plana que forma el asa central,-
25 las que durante el desencofrado se desplaza como las mitades del mol-
de principal, cooperan después del proceso de soldadura armónicamente
con el cuerpo del recipiente. Las operaciones de soplado y de la sol-
dadura se desarrollan simultáneamente, de manera que el producto aca-
bado resulta barato, presentando una resistencia muy elevada.-

30 El plano muestra un ejemplo de realización en sección lon-
gitudinal. En cada una de las mitades 1, 2 que moldean el cuerpo 6º --
del recipiente, se encuentra una ranura 3 que tiene un estribo exte--
rior 4a de las asas exteriores 4a, 4b - que las retiene uniformemente
en perfil y resistencia - de una corredera cónica 5 trapezoidal en -
35 sección longitudinal. Las superficies de la mitad 1 ó, respect. 2, de --
una corredera plana 7 respect. 8 que abarca el asa central 6b y una -
parte de la escuadra de sujeción 4b delimitan la bolsa T para la co-
rredera cónica 5 introducida contra la dirección de la flecha P. La -
corredera cónica 5 sostiene por lo tanto seg. invención el asa exte--
40 rior 4a, 4b en dos puntos (es decir que el estribo exterior 4a y en -
la escuadra de retención 4b con la superficie G) durante el tiempo -
en que se desarrolla el proceso de soplado. Unos cerrojos de resorte
y esfera 9, 10 son elementos de retención para las asas 4a, 4b, o sea
elementos auxiliares que aseguran las asas en su posición cuando el
45 molde está cerrado.-

El plano deja entrever el que las correderas planas 7, 8 --
son desplazadas transversalmente (y opuestas entre si, como las mita-
das 1, 2) es decir en sentido transversal con respecto al plano central
de simetría E, tan pronto como el molde sea cerrado, o respect. tan pron-
50 to como el molde sea abierto en dirección de la flecha F. Los elemen-
tos R son desechos.-

En la fabricación de un bidón son empotradas por lo tanto
primero las dos asas exteriores 4a, 4b anulares y fabricadas por fun-
dición inyectada en las mitades 1, 2. Seguidamente se cierre el molde,
55 realizando las corredera 5 el desplazamiento final, una vez finaliza-



23:6:78-

dos los desplazamientos de las mitades y de las correderas planas 7,8. La nueva abertura del molde 1,2,5,7,8 empieza con la tracción en las correderas cónicas 5 en dirección P.

60 Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la presente invención, se hace constar que en la misma podrán ser variables los materiales, dimensiones y en general aquellos otros de talles accesorios o secundarios que no alteren, cambien ni modifiquen la esencialidad propuesta.-

65 Los términos en que queda redactada esta memoria son -- ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose interpretar en sentido más amplio y nunca en forma limitativa.-

REIVINDICACIONES

Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y explotación exclusiva de:

70 1ª.- "Bidón de tres asas perfeccionado; los que en particular son fabricados mediante el procedimiento de soplado de tubos flexibles extruidos pero que están doblados de asas anulares exteriores previamente moldeadas, de modo que las escuadras de retención de dichas asas son ajustadas durante el soplado del cuerpo del recipiente en las dos mitades del molde del cuerpo del recipiente y unidas
75 por fundición con el mismo, caract. porque en cada una de las mitades del molde se encuentra una ranura que contiene una de las asas exteriores reteniendola, de modo que las superficies de la respectiva mitad de la corredera plana que coge el asa central y una
80 parte de la escuadra de retención delimitan la bolsa para la corredera cónica trapezoidal en sección longitudinal.-

2ª.- Bidón de tres asas perfeccionado; seg. reiv. 1ª, caract. porque los cerrojos de resorte por ejemplo los cerrojos de resorte con esfera, son los elementos de retención para las asas.

85 3ª.- "BIDON DE TRES ASAS PERFECCIONADO."

Consta la presente memoria descriptiva de tres hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a las que se les acompañan un plano para su mejor comprensión.-

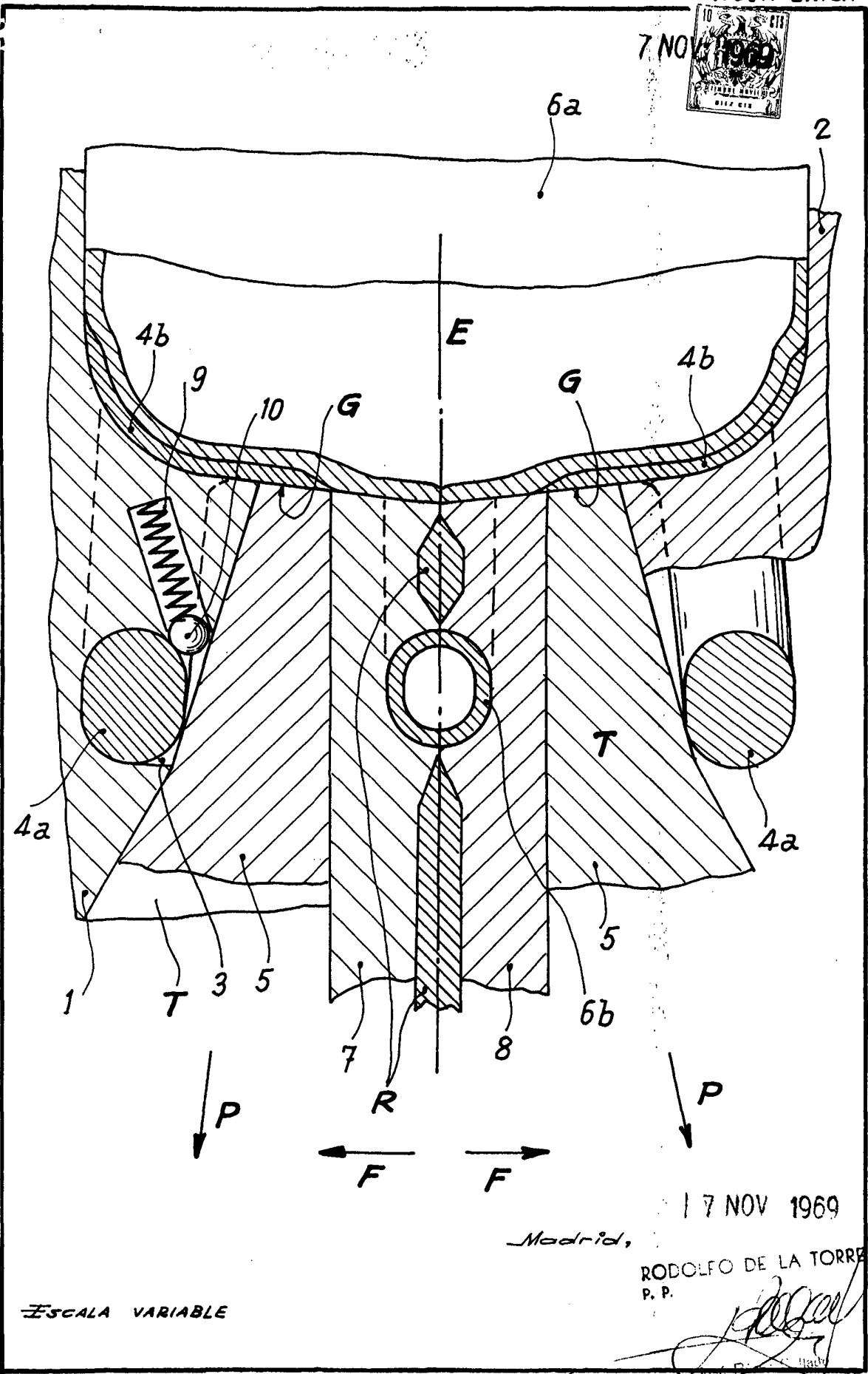
Madrid;

18 MAR. 1972

RODOLFO DE LA TORRE
P. P.

José Pérez Collado

7 NOV 1969



17 NOV 1969

Madrid,

RODOLFO DE LA TORRE
P. P.

ESCALA VARIABLE