

181026



181026

SECCION TECNICA	
CLASIFICACION I. P. C.	
CLASE <u>B 29</u>	<u>B 29</u>
SUBCLASE <u>F</u>	<u>D</u>

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

por "UNA HILERA PLANA PARA LA EXTRUSIÓN DE MATERIALES SINTÉTICOS", a favor de PLÁSTICOS CELULÓSICOS, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en BARCELONA - Murcia, nº 35.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Modelo de Utilidad se refiere a una hilera plana destinada a la extrusión de materiales sintéticos de forma laminar dotados de capas múltiples, por unión de varias capas, principalmente de materiales distintos, comportando varios conductos que sirven para llevar dichos materiales y que se transforman en ranuras longitudinales, por lo menos limitados en un lado por labios internos, exteriores o interiores y exteriores.

5.

Se conocen ya en la técnica de extrusión de plásticos las hileras planas de este tipo, gracias a las cuales se quiere fabricar láminas de capas múltiples, especialmente de tres o cuatro capas, por unión de varias capas, principalmente de materiales distintos, de los cuales cada uno, según las necesidades, es de un espe-

10.



sor regulable con precisión en toda la anchura de la hoja independientemente de las otras láminas. Además se debe tener la posibilidad de modificar fácilmente y rápidamente los reglajes de dichas hileras planas de tipo conocido, incluso durante la producción si ello es necesario, sin perjudicar la estanqueidad de la hilera en su conjunto. Además debe estar garantizado que las diferentes capas de las láminas fabricadas con la hilera queden bien, unidas entre sí. En estas hileras de tipo conocido, se puede resolver de forma esencial el problema haciendo de formables elásticamente por lo menos uno de los labios internos y por lo menos uno de los labios exteriores, para reglar las anchuras de las ranuras longitudinales.

Dichas hileras planas no están exentas de inconvenientes en la medida en que, de hecho, no es fácil regular el espesor de cada capa independientemente de las otras capas. Por el contrario, se tiene necesidad de disposiciones especiales.

El presente Modelo de Utilidad tiene por lo tanto la finalidad de dar a conocer una hilera de tipo plano en la que las diferentes capas puedan ser regulables en espesor con una precisión suficiente en la práctica, independientemente de las otras capas.

Según el presente Modelo de Utilidad, en esta hilera plana, las ranuras longitudinales externas, tienen para un reglaje medio, una anchura menor que las ranuras longitudinales internas.

De forma preferente, la anchura de las ranuras externas es pequeña en relación a la de las ranuras internas.



Se puede comprobar según la invención que sólo con ranuras externas de anchura menor que las ranuras internas, preferentemente una anchura pequeña con relación a la de las ranuras internas, se puede lograr que una de

5. formación de los labios internos comporte casi exclusivamente una modificación de la anchura de las ranuras externas. En efecto, la deformación del labio interno cambia mucho la anchura de la ranura externa, pero no produce más que una modificación insignificante en la anchura de la

10. ranura interna.

Según otra particularidad del presente Modelo de Utilidad, que toma en combinación con las otras precedentes una importancia especial, las ranuras internas y externas calificadas también a continuación como ranuras

15. de alimentación, desembocan, antes de la salida de la hilera, en ranuras longitudinales de reunión.

La anchura de estas ranuras de reunión queda determinada por la deformación del labio externo y es preferentemente igual o inferior a la suma de las anchu-

20. ras de las ranuras interna y exterior. El espesor de la capa interna queda por lo tanto, indirectamente fijado por la anchura de la ranura de reunión, el espesor de la capa externa, que se conoce de antemano, por la anchura de la ranura externa, permanece en este caso invariable

25. de forma notoria.

Finalmente, en una realización mediante cuatro ranuras de alimentación, es decir, con dos ranuras de reunión, es apropiado que las dos ranuras de reunión desemboquen delante de la salida de la hilera, en una ranura

30. de salida, para que en principio exista en cada caso



unión de una capa externa y de una capa interna en las dos ranuras de reunión y que a continuación, las dos láminas de las cuales cada una ofrece dos capas, se agrupan en forma de una lámina de cuatro capas en la ranura de salida.

5.

Las ventajas que se consiguen gracias al presente Modelo de Utilidad consisten en resumen, en que se ha creado una hilera plana que permite, en la fabricación de láminas de capas múltiples, regular con una gran precisión el espesor de las diferentes capas independientemente del espesor de las otras capas.

10.

Para su mejor comprensión, se adjuntan a título de ejemplo, unos dibujos explicativos del presente Modelo de Utilidad.

15.

La figura 1 es una vista en planta de una hilera plana realizada según el presente Modelo.

La figura 2 representa a mayor escala, la sección II-II de la hilera de la figura 1.

20.

La figura 3 muestra a escala todavía mayor un detalle -A- de la figura 2.

La hilera plana representada en las figuras sirve para fabricar láminas de capas múltiples, en el presente ejemplo de cuatro capas, preferentemente en materiales plásticos, por unión de varias capas principalmente realizadas en materiales distintos.

25.

La hilera representada, en su constitución de principio, se compone de un soporte -1- y de tres bloques de hilera -2-, -3-, -4-. Estos bloques tiene conductos, -5-, -6-, -7-, -8-, que sirven para alimentar la hilera mediante los materiales que se deben extrusionar.

30.

Estos conductos están conectados por un lado a conductos de enlace -9-, -10-, -11-, -12- y por el otro, se transforman en ranuras longitudinales exteriores -13- y -14- y en ranuras longitudinales internas -15- y -16-. Las ranuras -13-, -14-, -15-, -16- están bordeadas unilateralmente por labios internos -17-, -18-, que son elásticamente deformables, para permitir la regulación de la anchura de las mencionadas ranuras.

5. En este ejemplo, las ranuras exteriores -13-, -14-, y las ranuras internas -15-, -16-, desembocan delante la salida -19- de la hilera en una ranura longitudinal de reunión -20-, -21-, respectiva, desembocando estas dos ranuras de reunión, a su vez, antes de la salida -19-, en una ranura de salida -22-.

10. De acuerdo con el presente Modelo de Utilidad, las ranuras externas -13-, -14- tienen una anchura a menor que la anchura b de las ranuras internas -15-, -16-. En este ejemplo la anchura a es pequeña en comparación con la anchura b. La anchura c de las ranuras de reunión -20- -21- se regula por labios exteriores deformables -23-, -24-.

15. Resulta de ello que con la hilera plana según el presente Modelo de Utilidad, la anchura a de las ranuras externas -13-, -14- así como el espesor de las capas externas, pueden ser regulados por labios internos -17-, -18- y que la anchura c de las ranuras de reunión -20-, -21-, así como, indirectamente, el espesor de las capas internas se pueden regular por los labios exteriores -23-, -24-.

20. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifi



que la esencia de la hilera descrita, será variable a los efectos del actual Modelo.

N O T A.

Se reivindica como objeto de este registro por
5. Modelo de Utilidad.

1.- Una hilera plana para la extrusión de mate
riales sintéticos, por unión de diferentes capas, princi
palmente de materiales distintos, que posee diferentes
conductos que sirven para llevar dichos materiales, los
10. cuales se transforman en ranuras longitudinales bordeada
das por lo menos por uno de los lados, por labios inter
nos, exteriores o simultáneamente internos y externos,
siendo por lo menos uno de los labios internos y uno de
los labios externos deformables elásticamente para permi
15. tir la regulación de las anchuras de dichas ranuras, ca
racterizándose porque, para un reglaje medio, las ranu
ras externas tienen una anchura menor que la anchura de
las ranuras internas.

2.- Una hilera plana para la extrusión de mate
20. riales sintéticos, según la reivindicación 1, caracteri
zada porque la anchura de las ranuras externas, es peque
ña con relación a la anchura de las ranuras internas.

3.- Una hilera plana para la extrusión de mate
25. riales sintéticos, según las reivindicaciones 1 ó 2, ca
racterizada porque las ranuras externas e internas desem
bocan antes de la salida de la hilera en una ranura lon
gitudinal de reunión.

4.- Una hilera plana para la extrusión de mate
30. riales sintéticos, según la reivindicación 3, que posee
dos ranuras de reunión, consiguiendo cuatro ranuras de



alimentación, caracterizada porque dichas dos ranuras de reunión desembocan antes de la salida de la hilera en una ranura de salida.

5. Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad del Modelo de Utilidad definido en las anteriores reivindicaciones , cuyo objeto es:

5.- "UNA HILERA PLANA PARA LA EXTRUSIÓN DE MATERIALES SINTÉTICOS".

10. Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos unidos a la misma.

Barcelona, 23 MAY. 1972

P.A. de PLÁSTICOS CELULÓSICOS, S.A.

ALFONSO DURÁN

p. p.

Edo. Luis Durán Benejam

JR/im.

FIG.1

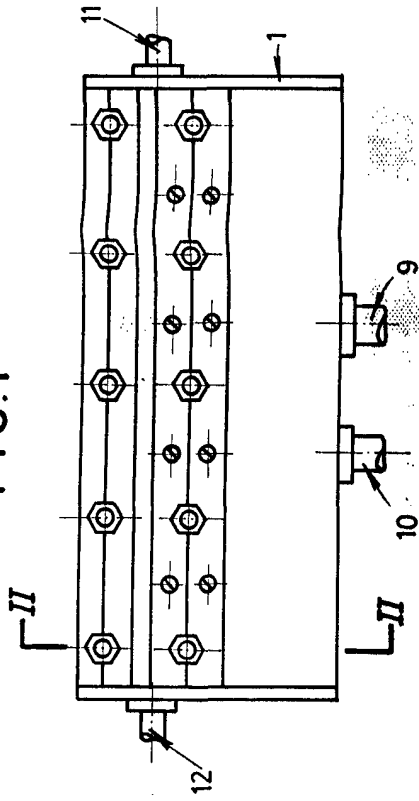


FIG.2

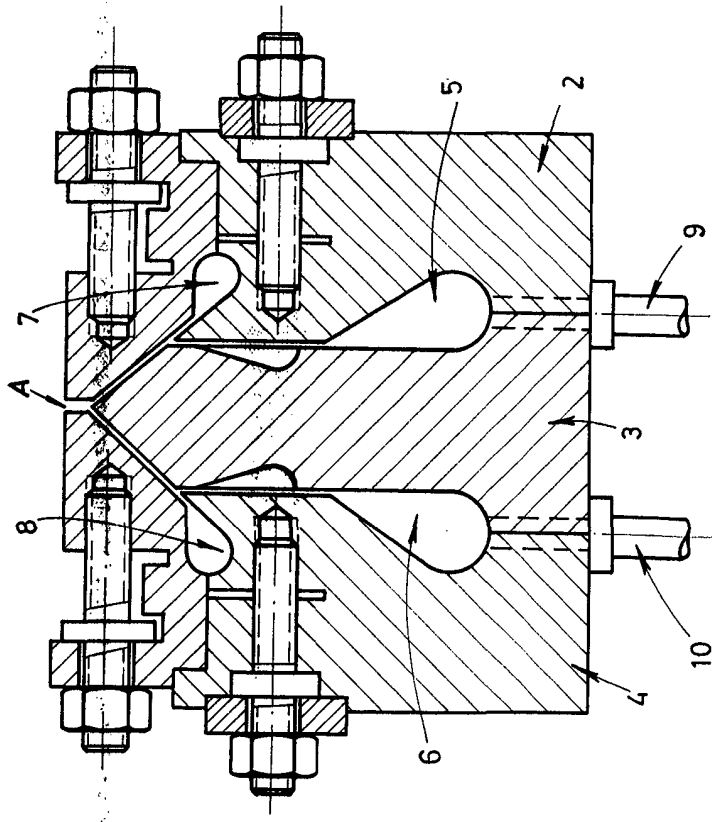
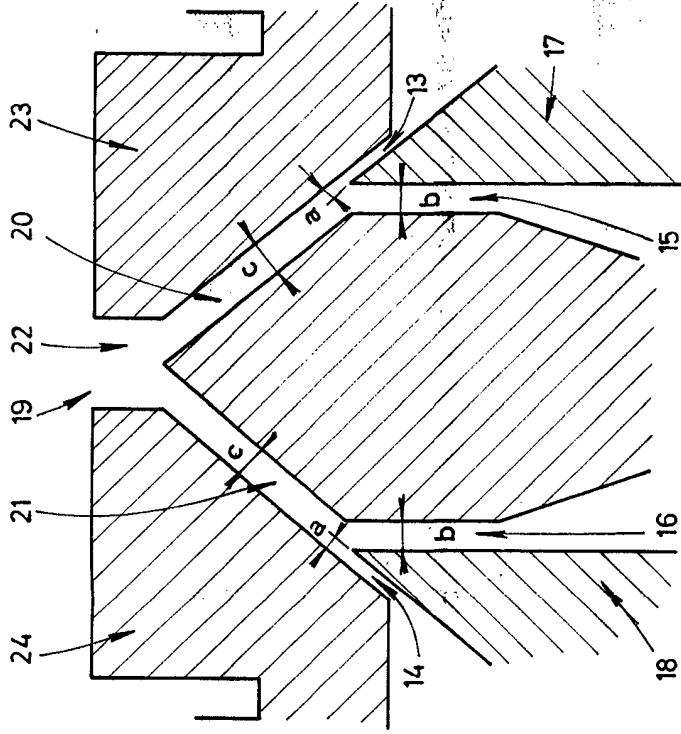


FIG.3



BARCELONA, 23 MAY. 1972
P.A.

ALFONSO DURÁN
P. P.

Fdo.: Luis Durán Benetow